

DIN ISO 10897

ICS 25.060.20

Ersatz für
DIN 6388:1993-02**Spannzangen mit Kegolverhältnis 1:10 für Werkzeugspannung –
Spannzangen, Spannzangenaufnahmen, Spannmuttern (ISO 10897:1996)**

Collets for tool holders with taper ratio 1:10 –
Collets, holders, nuts (ISO 10897:1996)

Pinces de serrage pour mandrins à conicité 1:10 –
Pinces, mandrins à pinces, écrous de serrage (ISO 10897:1996)

Gesamtumfang 14 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Nationales Vorwort

Die Internationale Norm ISO 10897:1996 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 29, Werkzeuge, (Sekretariat: Frankreich) unter Beteiligung deutscher Fachleute erarbeitet.

Für die deutsche Mitarbeit ist der Arbeitsausschuss NA 121-10-10 AA „Spannzangen“ im Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) zuständig.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können. Das DIN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Für die in diesem Dokument zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 2768-1 siehe DIN ISO 2768-1

Änderungen

Gegenüber DIN 6388:1993-02 wurde folgende Änderung vorgenommen:

- a) Bezeichnung und normative Verweisungen auf Internationale Normen umgearbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 6388: 1986-07, 1993-02

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN ISO 2768-1, *Allgemeintoleranzen — Toleranzen für Längen- und Winkelmaße ohne einzelne Toleranzeintragung*

Spannzangen mit Kegelverhältnis 1:10 für Werkzeugspannung
Spannzangen, Spannzangenaufnahmen, Spannmuttern

Inhalt

Seite

1	Anwendungsbereich	4
2	Normative Verweisungen.....	4
3	Maße.....	4
3.1	Spannzangen	5
3.2	Spannzangenaufnahme	7
3.3	Spannmutter	8
3.4	Rundlauftoleranzen der Spannzange	9
4	Werkstoff	10
4.1	Spannzange	10
4.2	Spannmutter	10
5	Fertigungsanforderungen.....	10
5.1	Spannzange	10
5.2	Spannzangenaufnahme	11
5.3	Spannmutter	11
6	Bezeichnung	11
6.1	Spannzange	11
6.2	Spannzangenaufnahme	11
6.3	Spannmutter	12
6.4	Prüfdorn	12
7	Kennzeichnung.....	12
8	Anordnung für den Betrieb.....	13
	Anhang A (normativ) Kegelwinkeltoleranzen AT3 und AT4	14

1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm legt die Maße, Werkstoffe und Fertigungsanforderungen sowie die Bezeichnung von Spannzangen für Werkzeuge mit Zylinderschaft und die entsprechenden Spannzangenaufnahmen und Spannmutter fest. Für nicht genormte Spannzeuge, z. B. zeichnungsgebundene Spannzeuge, können diese Spannzangenaufnahmen zwischen Besteller und Lieferer vereinbart werden.

Form A gilt, wenn ein Spannbereich h_{10} ausreichend ist.

Form B kann bei Anwendungen ohne seitliche Schnittkräfte verwendet werden.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

ISO 2768-1:1989, *General tolerances — Part 1: Tolerances for linear and angular dimensions without individual tolerance indications*.

3 Maße

Spannzangen, Spannzangenaufnahmen und Spannmutter müssen nicht den Bildern 1 bis 4 entsprechen; nur die angegebenen Maße sind einzuhalten.

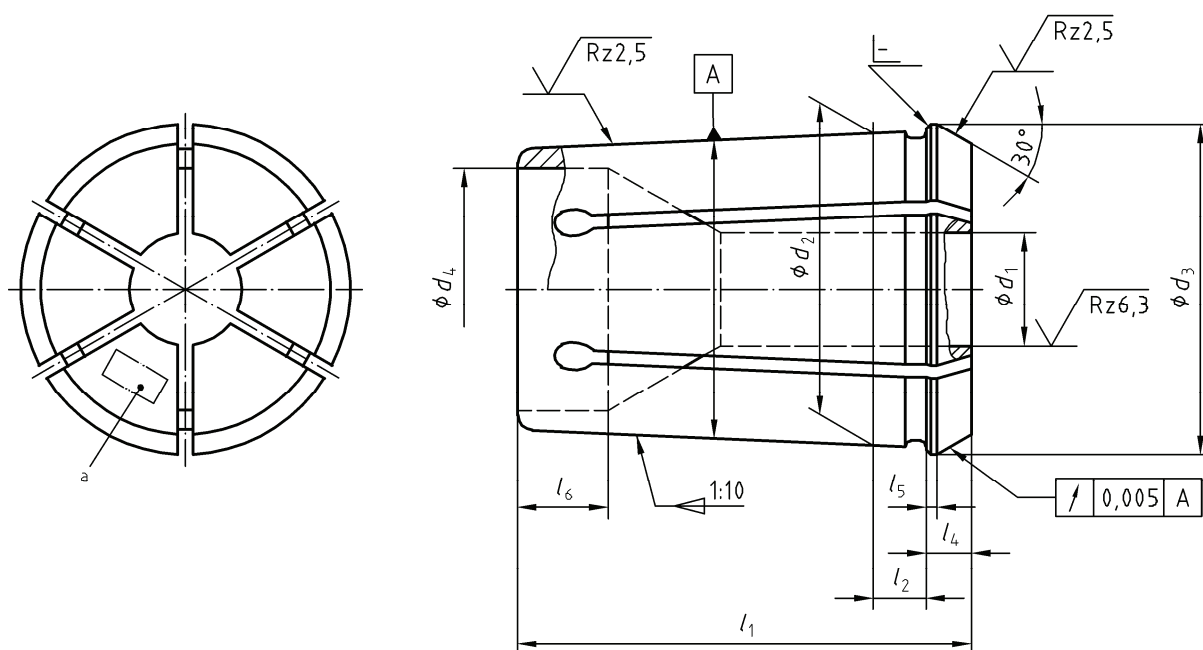
Allgemeintoleranzen: ISO 2768 — m

3.1 Spannzangen

Siehe Bilder 1 und 2 und Tabelle 2.

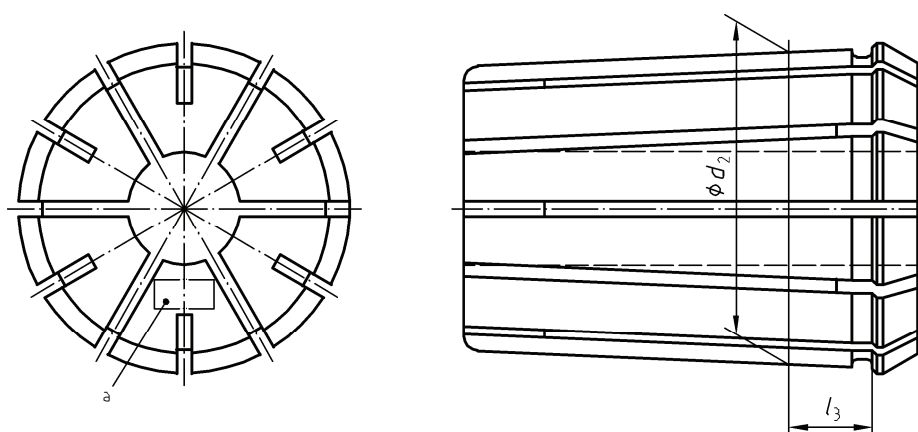
Toleranzen in Millimeter,
Oberflächenrauheit in Mikrometer

$$\sqrt{Rz10} \left(\sqrt{Rz2,5}, \sqrt{Rz6,3} \right)$$



a Feld für Kennzeichnung

Bild 1 — Spannzange Form A, einseitig geschlitzt, mit kurzer Spannbohrung für Zylinderschäfte



a Feld für Kennzeichnung

ANMERKUNG Übrige Maße und Angaben wie Form A.

Bild 2 — Spannzange Form B, doppelseitig geschlitzt, mit durchgehender Spannbohrung für Zylinderschäfte