

DIN ISO 15488

ICS 25.060.20

Ersatz für
DIN 6499:2002-04**Spannzangen mit Einstellwinkel 8° für Werkzeugschäfte –
Spannzangen, Spannmuttern und Anschlussmaße (ISO 15488:2003)**

Collets with 8° setting angle for tool shanks –
Collets, nuts and fitting dimensions (ISO 15488:2003)

Pinces de serrage avec angle de réglage de 8° pour queues d'outil –
Pinces, écrous de serrage et dimensions d'assemblage (ISO 15488:2003)

Gesamtumfang 13 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Nationales Vorwort

Die Internationale Norm ISO 15488:2003 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 6499:2002-04 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) In Tabelle 3 wurden die Werte d_{10} für die Nennmaße 25 mm und 32 mm sowie die Werte l_{10} für die Nennmaße 25 mm, 32 mm und 40 mm geändert;
- b) Bild 5 wurde zur Verdeutlichung geändert.

Frühere Ausgaben

DIN 6499: 1993-02, 2002-04

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

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

Spannzangen mit Einstellwinkel 8° für Werkzeugschäfte

Spannzangen, Spannmuttern und Anschlussmaße

Inhalt

Seite

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

1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm legt die Maße, Werkstoffe und Fertigungsanforderungen sowie die Bezeichnung für Spannzangen (Form A oder Form B) 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 für das Fräsen und jede andere Anwendung, bei der eine harte Spannzangenbohrung erforderlich ist, sofern der Spannbereich h_{10} ausreichend ist.

Form B gilt für allgemeine Anwendungszwecke, bei denen ein erweiterter Spannbereich erforderlich ist.

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

3.1 Allgemeines

Spannzangen, Spannzangenaufnahmen und Spannmutter müssen nicht den Bildern 1 bis 3 entsprechen; nur die angegebenen Maße sind einzuhalten.

Allgemeintoleranzen: ISO 2768 — m