

# DIN 6386-1:2014-03 (D)

## Drehfutter - Teil 1: Technische Lieferbedingungen für handbetätigte Drehfutter

<b>Inhalt</b>	<b>Seite</b>
<b>Vorwort</b> .....	<b>3</b>
<b>1 Anwendungsbereich</b> .....	<b>4</b>
<b>2 Normative Verweisungen</b> .....	<b>4</b>
<b>3 Anforderungen und Prüfung</b> .....	<b>5</b>
<b>3.1 Maße</b> .....	<b>5</b>
<b>3.2 Werkstoff und Härte</b> .....	<b>5</b>
<b>3.2.1 Werkstoff</b> .....	<b>5</b>
<b>3.2.2 Härte</b> .....	<b>5</b>
<b>3.3 Herstelleranforderungen</b> .....	<b>6</b>
<b>3.3.1 Genauigkeitsklassen</b> .....	<b>6</b>
<b>3.3.2 Spannkraft</b> .....	<b>6</b>
<b>3.3.3 Rund- und Planlauf toleranzen</b> .....	<b>6</b>
<b>3.3.4 Zulässige Unwucht U<sub>zul</sub></b> .....	<b>8</b>
<b>3.3.5 Massenträgheitsmoment J</b> .....	<b>9</b>
<b>3.3.6 Richtdrehzahl n<sub>r</sub></b> .....	<b>9</b>
<b>3.3.7 Zulässige Umfangsgeschwindigkeit v<sub>max</sub></b> .....	<b>10</b>
<b>4 Kennzeichnung</b> .....	<b>10</b>
<b>Literaturhinweise</b> .....	<b>11</b>