

Spannzeuge
Parallelschraubstöcke
 Stahlguß, Stahl geschmiedet

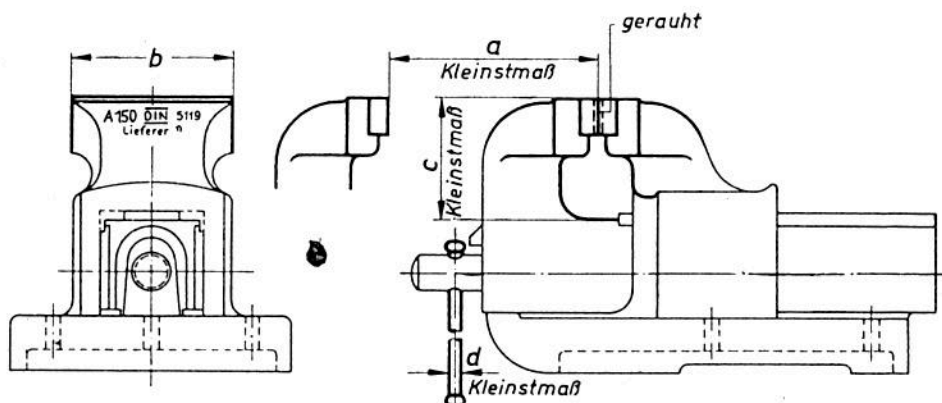
DIN
5119

ZURÜCKGEZOGEN

Maße in mm

Die Gestaltung braucht der bildlichen Darstellung nicht zu entsprechen; nur die angegebenen Maße sind einzuhalten.

A Stahlguß
B Stahl geschmiedet



Bezeichnung eines stahlgegossenen Parallelschraubstockes (A) von Backenbreite $b = 150$ mm:
Parallelschraubstock A 150 DIN 5119

Bezeichnung eines stahlgeschmiedeten Parallelschraubstockes (B) von Backenbreite $b = 150$ mm:
Parallelschraubstock B 150 DIN 5119

Backenbreite b	Spannweite a Kleinstmaß	Spanntiefe c Kleinstmaß	d Kleinstmaß
80	75	50	10
100	100	60	12
125	130	70	14
150	155	85	16
175	180	100	18

1) Kennzeichnung: Werkstoff, Backenbreite, DIN-Zeichen und -Nummer, Lieferer oder Liefererzeichen

Werkstoff: **Stahlguß (A)**

Körper: Stg 52.81 S (Stg 50.81 R)

Spindel: Ausgangswerkstoff St 42.11

Spindelmutter oder -buchse: Stg 52.81 S (Stg 50.81 R) oder St 50.11 (nach Wahl des Herstellers)

Spannbacken: St 50.11 gehärtet oder C 15 (StC 16.61) einsatzgehärtet (nach Wahl des Herstellers)

Eingesetzte Spannbacken nur bei Ausführung A

Knebel: St 42.11

Stahl geschmiedet (B)

Körper: St 50.11 oder C 45 (StC 45.61) (nach Wahl des Herstellers)

Spindel: Ausgangswerkstoff St 42.11

Spindelmutter oder -buchse: St 50.11

Knebel: St 42.11

Ausführung: nach vorn oder hinten öffnend (nach Wahl des Herstellers)

Die Kennzeichnung ist durch Gießen oder Prägen anzubringen, Art und Ort nach Wahl des Herstellers.

Farbanstrich: Hellgrau DIN 1843

Die Spindel muß so lang sein, daß sie bei größter Spannweite a von der Spindelmutter oder -buchse mindestens auf eine Länge gleich dem Spindeldurchmesser gefaßt wird.

Die Spindel kann innerhalb oder außerhalb der Führung liegen

Fachnormenausschuß Werkzeuge, Spannzeuge, Meßzeuge im Deutschen Normenausschuß (DNA)

Normenprüfstelle

ZURÜCKGEZOGEN