



SLOVENSKI STANDARD
kSIST FprEN ISO 10664:2014
01-september-2014

Notranja šestobla luknja za vijake (ISO/FDIS 10664:2014)

Hexalobular internal driving feature for bolts and screws (ISO/FDIS 10664:2014)

Innensechsrund für Schrauben (ISO/FDIS 10664:2014)

Empreinte à six lobes internes pour vis (ISO/FDIS 10664:2014)

Ta slovenski standard je istoveten z: FprEN ISO 10664 rev

ICS:

21.060.10 Sorniki, vijaki, stebelni vijaki Bolts, screws, studs

kSIST FprEN ISO 10664:2014 de

EUROPÄISCHE NORM
EUROPEAN STANDARD
NORME EUROPÉENNE

SCHLUSS-ENTWURF
FprEN ISO 10664 rev

Juni 2014

ICS 21.060.10

Vorgesehen als Ersatz für EN ISO 10664:2005

Deutsche Fassung

Innensechsrund für Schrauben (ISO/FDIS 10664:2014)

Hexalobular internal driving feature for bolts and screws
(ISO/FDIS 10664:2014)

Empreinte à six lobes internes pour vis (ISO/FDIS
10664:2014)

Dieser Europäische Norm-Entwurf wird den CEN-Mitgliedern zur parallelen formellen Abstimmung vorgelegt. Er wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 185 erstellt.

Wenn aus diesem Norm-Entwurf eine Europäische Norm wird, sind die CEN-Mitglieder gehalten, die CEN-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist.

Dieser Europäische Norm-Entwurf wurde vom CEN in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch) erstellt. Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum des CEN-CENELEC mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, der ehemaligen jugoslawischen Republik Mazedonien, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, der Schweiz, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, der Türkei, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevante Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Warnvermerk : Dieses Schriftstück hat noch nicht den Status einer Europäischen Norm. Es wird zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt. Es kann sich noch ohne Ankündigung ändern und darf nicht als Europäischen Norm in Bezug genommen werden.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

CEN-CENELEC Management-Zentrum: Avenue Marnix 17, B-1000 Brüssel

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Grundmaße	4
3 Lehrgang	5
3.1 Kurzbeschreibung	5
3.2 GUT-Lehre	7
3.3 AUSSCHUSS-Lehre	9
4 Bezeichnung	12
Anhang A (informativ) Darstellung der Kontur des Innensechsrundes	13

Vorwort

Dieses Dokument (FprEN ISO 10664:2014) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 2 „Fasteners“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 185 „Mechanische Verbindungselemente“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen formellen Abstimmung vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN ISO 10664:2005 ersetzen.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO/FDIS 10664:2014 wurde vom CEN als FprEN ISO 10664:2014 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

FprEN ISO 10664:2014 (D)

1 Anwendungsbereich

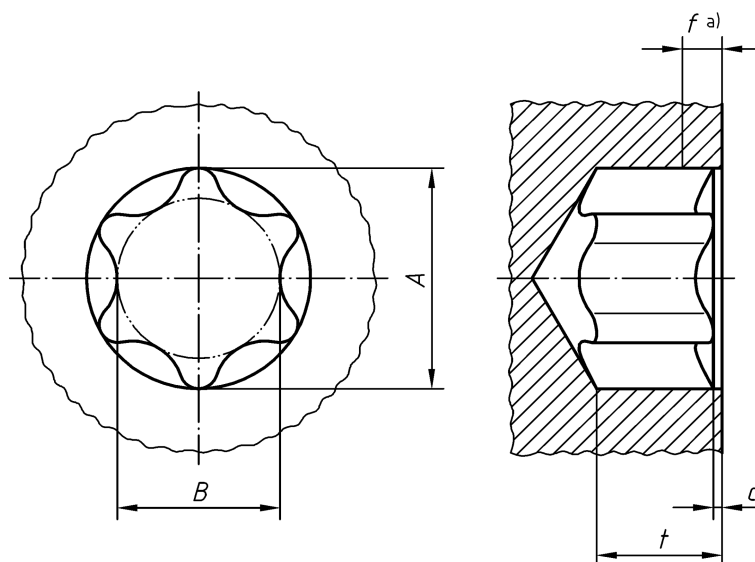
Diese Internationale Norm legt die Form und die Grundmaße für den Innensechsrund zum Antrieb von Schrauben einschließlich der Methode zur Lehrung fest.

Der Verlauf der Kontur des Innensechsrundes wird durch Lehren, deren Grenzmaße in den Tabellen 3, 4 und 5 angegeben sind, festgelegt. Zusätzliche Informationen, die zum Zeichnen der Kontur verwendet werden können, sind im Anhang A enthalten.

Es ist der Zweck dieser Internationalen Norm, die notwendigen Einzelheiten zur Prüfung des Innensechsrundes zu liefern. Sie ist weder geeignet noch dafür vorgesehen, als Norm für die Herstellung zu dienen.

2 Grundmaße

Siehe Bild 1 und Tabelle 1.



Senkung: $c \leq 0,13$ mm bis einschließlich Innensechsrundgröße Nr 15;
 $c \leq 0,25$ mm oberhalb Innensechsrundgröße Nr 15.

Eindringtiefe t : siehe zutreffende Produktnorm.

Legende

^a Siehe Tabelle 2.

ANMERKUNG Die Kontur des Bodens des Innensechsrundes außerhalb des lehrenhaltigen Bereichs darf nach Wahl des Herstellers ausgeführt werden.

Bild 1 — Grundmaße

Tabelle 1 — Grundmaße

Maße in Millimeter

Innensechsrund Nr	Nennmaße ^a	
	<i>A</i>	<i>B</i>
1	0,9	0,6
2	1,0	0,7
3	1,2	0,85
4	1,35	1,0
5	1,5	1,1
6	1,75	1,27
7	2,1	1,5
8	2,4	1,75
9	2,6	1,9
10	2,8	2,05
15	3,35	2,4
20	3,95	2,85
25	4,5	3,25
27	5,1	3,68
30	5,6	4,05
40	6,75	4,85
45	7,93	5,64
50	8,95	6,45
55	11,35	8,05
60	13,45	9,6
70	15,7	11,2
80	17,75	12,8
90	20,2	14,4
100	22,4	16

a Die Kontur des Innensechsrundes ist durch die Lehren entsprechend den Tabellen 3, 4 und 5 festgelegt.

3 Lehrgung

3.1 Kurzbeschreibung

Die GUT-Lehre (siehe 3.2) muss sich frei bis zur Eindringtiefe t , die in den zutreffenden Produktnormen festgelegt ist, in den Innensechsrund einführen lassen.

Die AUSSCHUSS-Lehren (siehe 3.3.1 und 3.3.2) dürfen sich nicht weiter, als es der in Tabelle 2 angegebenen zulässigen Höhe des nicht-lehrenhaltigen Bereiches entspricht, in den Innensechsrund einführen lassen.

Tabelle 2 — Zulässige Höhe des nicht-lehrenhaltigen Bereiches (engl. Fallaway)

Maße in Millimeter

Innensechsrund Nr	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	15	20
Zulässige Höhe des nicht-lehrenhaltigen Bereiches, f	0,064	0,07	0,114	0,13	0,22	0,35	0,41	0,48	0,51	0,56	0,67	0,79
Innensechsrund Nr	25	27	30	40	45	50	55	60	70	80	90	100
Zulässige Höhe des nicht-lehrenhaltigen Bereiches, f	0,90	1,02	1,12	1,18	1,39	1,56	1,98	2,35	2,75	3,11	3,53	3,92

Jede Lehre bezieht sich auf die Oberfläche des Schraubenkopfes. Bei ovalen oder runden Kopfoberflächen liegt die Bezugsebene im Schnitt der Kopfoberfläche mit der Senkung des Innensechsrundes.

Wenn eine Zapfenlehre mit Messuhr verwendet wird, ist diese auf null zu stellen, während die Lehre gegen eine flache Auflage gedrückt wird. Dabei wird der Zapfen der Lehre in Übereinstimmung mit der Bezugsebene gebracht (siehe Bild 2).

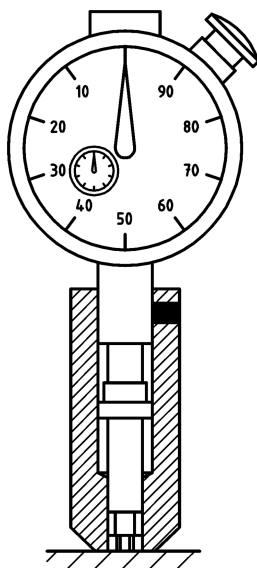


Bild 2 — Lehre mit Messuhr in Null-Position