

DIN 4000-127

ICS 21.020; 25.100.30

Mit DIN 4000-86:2006-08
Ersatz für
DIN 4000-86:1998-04

Sachmerkmal-Listen –
Teil 127: Reibwerkzeuge für auswechselbare Schneiden

Tabular layouts of properties –
Part 127: Reamers for indexable cutting edges

Tableaux des caractéristiques –
Partie 127: Outils d'alésage pour plaquettes amovibles

Gesamtumfang 17 Seiten

Normenausschuss Sachmerkmale (NSM) im DIN
Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	3
2 Normative Verweisungen.....	3
3 Sachmerkmal-Listen-Nummer und Zuordnung.....	4
4 Sachmerkmal-Liste Nr. 1.....	4
4.1 Grundformen	4
4.2 Merkmale	6
4.3 Festlegungen für die Merkmalkennungen	8
Anhang A.....	16
Zuordnung von Normen zu der Sachmerkmal-Liste.....	16
Literaturhinweise	17

Bilder

Bild 1 — Zylinderreibahle.....	4
Bild 2 — Kegelreibahle	4
Bild 3 — Stufenreibahle	5
Bild 4 — Glockenreibahle	5
Bild 5 — Aufsteckreibahle.....	6

Tabellen

Tabelle 1 — Merkmalliste	6
Tabelle 2 — Funktionslänge	9
Tabelle 3 — Befestigungsart Schneidplatten	12
Tabelle 4 — Kühlschmierstoff-Eintritt	14
Tabelle 5 — Kühlschmierstoff-Austritt	15
Tabelle A.1 — Normenliste zur Sachmerkmal-Liste DIN 4000-127	16

Vorwort

Diese Norm wurde vom Normenausschuss Sachmerkmale (NSM), NSM-UA 3.2 „Merkmaleleisten Werkzeuge und Werkzeughalter“, erarbeitet.

Änderungen

Gegenüber DIN 4000-86:1998-04 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Festlegungen bez. Reibahlen aus DIN 4000-86:1998-04 übernommen und überarbeitet;
- b) Merkmaldarstellung geändert in Listenform;
- c) Merkmale in Tabelle 1 überarbeitet;
- d) Bilder überarbeitet und ergänzt.

Frühere Ausgaben

DIN 4000-86: 1998-04

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für genormte und nicht genormte Reibwerkzeuge für auswechselbare Schneiden. Die Werkzeuge dieses Bereiches können sowohl einstellbar als auch nicht einstellbar sein.

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).

DIN 4000-95, *Sachmerkmal-Listen — Teil 95: Trennstellenkodierung für Werkzeuge und Spannzeuge*

DIN 4000-89, *Sachmerkmal-Listen — Teil 89: Werkzeughalter und Zwischenmodule*

DIN V 4000-100, *Sachmerkmal-Leisten — Teil 100: Datentechnische Beschreibung von Merkmaldaten*

DIN ISO 286 (alle Teile), *ISO-System für Grenzmaße und Passungen*

DIN ISO 1940-1, *Mechanische Schwingungen — Anforderungen an die Auswuchtgüte von Rotoren in konstantem (starrem) Zustand — Teil 1: Festlegung und Nachprüfung der Unwuchttoleranz*

DIN ISO 11529-2, *Fräswerkzeuge — Bezeichnung — Teil 2: Fräswerkzeuge, mit Schaft oder Bohrung — mit Wendeschneidplatten*

3 Sachmerkmal-Listen-Nummer und Zuordnung

Sachmerkmal-Liste Nr. 1: Reibwerkzeuge für auswechselbare Schneiden

4 Sachmerkmal-Liste Nr. 1

Reibwerkzeuge für auswechselbare Schneiden

4.1 Grundformen

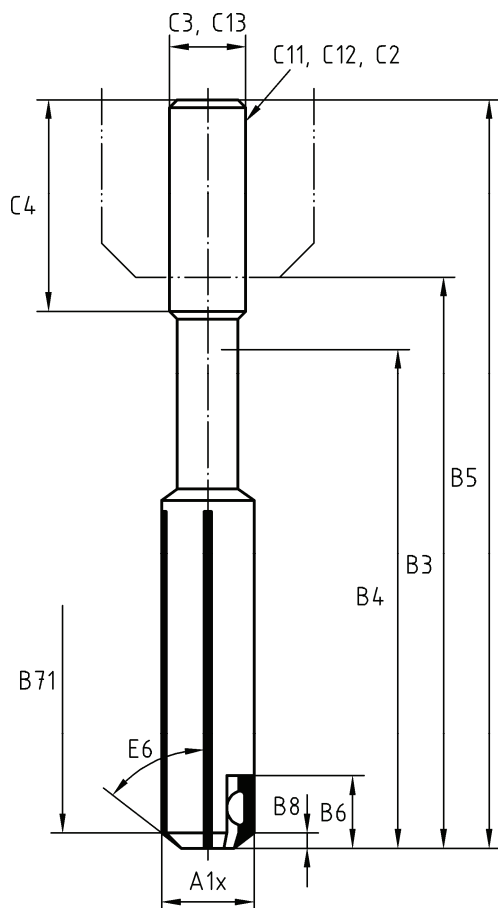


Bild 1 — Zylinderreibahle

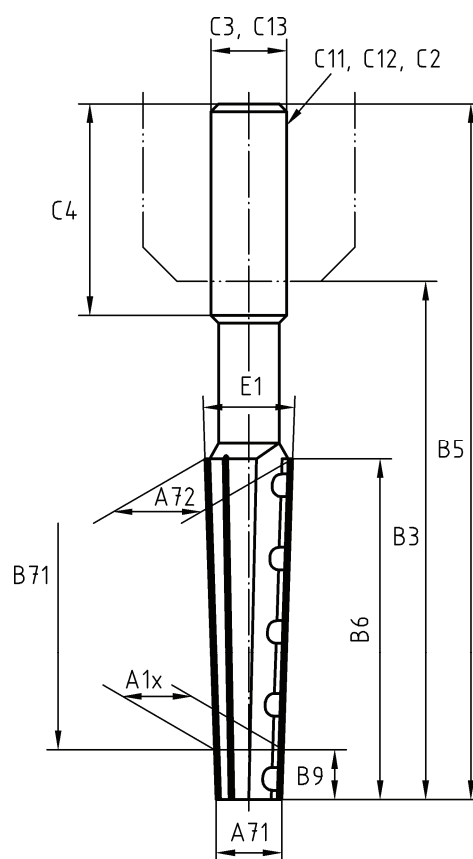
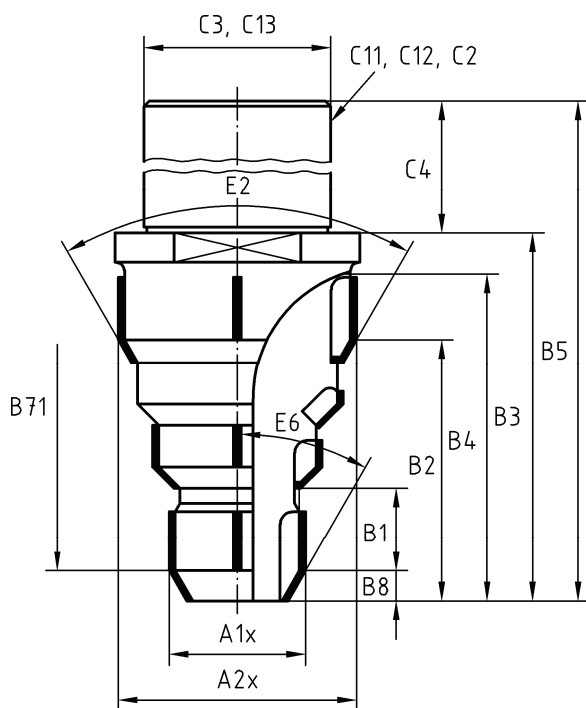


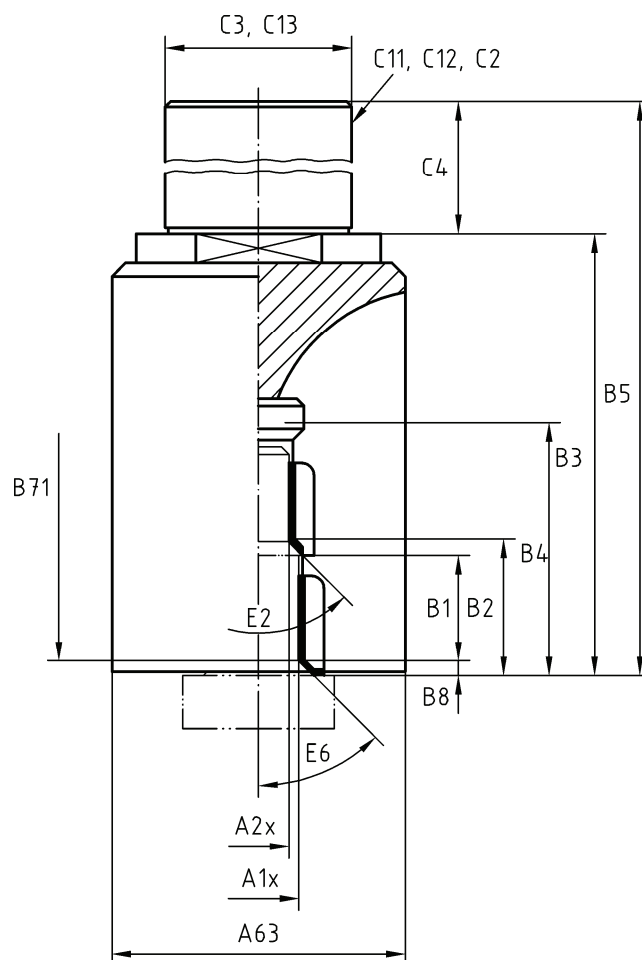
Bild 2 — Kegelreibahle

ANMERKUNG Die gleichzeitige Angabe von Kegelwinkel (E1) und Kegeldurchmesser (A72) sowie Kegeldurchmesser (A71) mit Länge (B6) führt zu einer Überbestimmung.



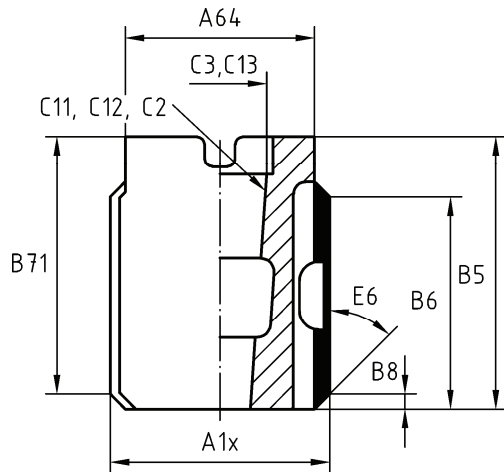
Anzahl der Stufen A3 = 4

Bild 3 — Stufenreibahle



Anzahl der Stufen A3 = 2

Bild 4 — Glockenreibahle



ANMERKUNG Aufsteckreibahlen mit Schaft (und Außenkegel) sind mit der Bildkennung 1 abgedeckt.

Bild 5 — Aufsteckreibahle

4.2 Merkmale

Tabelle 1 — Merkmalliste

Merkmalkennung	Merkmalebenennung	Einheit	Format	Merkmaledefinition
BLD	Bildkennung	—	INT 2	—
A11	Schneidendurchmesser, erste Stufe, bzw. Schneidendurchmesser (min.), erste Stufe	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
A12	Schneidendurchmesser (max.), erste Stufe	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
A21	Schneidendurchmesser, letzte Stufe, bzw. Schneidendurchmesser (min.), letzte Stufe	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
A22	Schneidendurchmesser (max.), letzte Stufe	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
A3	Anzahl der Stufen	—	INT 2	siehe 4.3
A4	Bohrungsaufmaß, Bearbeitungszugabe	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
A63	Durchmesser (max.), Grundkörper	mm	REAL 7.3	—
A64	Bunddurchmesser	mm	REAL 7.3	—
A71	Kegeldurchmesser, kleinster	mm	REAL 7.3	—
A72	Kegeldurchmesser, größter	mm	REAL 7.3	—
A91	ISO-Toleranzklasse der zu erzeugenden Bohrung, erste Stufe	—	CHAR 5	siehe 4.3
A92	oberes Abmaß der zu erzeugenden Bohrung, erste Stufe	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
A93	unteres Abmaß der zu erzeugenden Bohrung, erste Stufe	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
A94	ISO-Toleranzklasse der zu erzeugenden Bohrung, letzte Stufe	—	CHAR 5	siehe 4.3