

DIN 4000-132

ICS 21.020; 25.100.70

Ersatzvermerk
siehe unten**Sachmerkmal-Listen –****Teil 132: Schleifwerkzeuge mit Diamant oder Bornitrid mit Bohrung**

Tabular layouts of properties –

Part 132: Super abrasive products with bore

Tableaux types caractéristiques –

Partie 132: Outils abrasifs en diamant ou en nitrure de bore avec alésage

Ersatzvermerk

Mit DIN 4000-128:2003-10, DIN 4000-129:2003-10, DIN 4000-130:2003-10, DIN 4000-131:2003-10,
DIN 4000-133:2005-03, DIN 4000-134:2005-03 und DIN 4000-135:2005-03
Ersatz für DIN 4000-28:1991-01

Gesamtumfang 28 Seiten

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

Inhalt

	Seite
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Sachmerkmal-Listen-Nummer und Zuordnung	5
4 Sachmerkmal-Liste Nr 1	5
4.1 Grundkörperform	5
4.2 Merkmale	9
4.3 Festlegungen für die Merkmalkennungen	11
Anhang A (informativ) Zuordnung von Normen zu der Sachmerkmal-Liste	27
Literaturhinweise	28

Bilder

Bild 1 – Schleifscheibe, gerade, Innenbelag	5
Bild 2 – Schleifscheibe, gerade, Umfangsbelag	5
Bild 3 – Schleifscheibe, gerade Planbelag	5
Bild 4 – Schleifring, Planbelag	5
Bild 5 – Schleifscheibe, einseitig abgesetzt, Planbelag	6
Bild 6 – Schleifscheibe, einseitig abgesetzt, Umfangsbelag	6
Bild 7 – Schleifscheibe, einseitig konisch, Planbelag	6
Bild 8 – Schleifscheibe, einseitig konisch, Umfangsbelag	6
Bild 9 – Schleifscheibe, einseitig ausgespart, Umfangsbelag	6
Bild 10 – Schleiftopf, zylindrisch, Planbelag	6
Bild 11 – Schleifscheibe, zweiseitig ausgespart, Umfangsbelag	7
Bild 12 – Doppelschleiftopf, zylindrisch, zweiseitiger Planbelag	7
Bild 13 – Schleiftopf, konisch, Planbelag (Form 11 > 45°, Form 12 ≤ 45°)	7
Bild 14 – Schleifteller, einseitig abgesetzt, Planbelag	7
Bild 15 – Schleifscheibe, zweiseitig abgesetzt, Umfangsbelag	7
Bild 16 – Schleifscheibe, zweiseitig abgesetzt, zweiseitiger Planbelag	7
Bild 17 – Schleiftopf, doppeltkegelig, Umfangsbelag	8
Bild 18 – Schleiftopf, doppeltkegelig, Planbelag	8
Bild 20 – Schleiftopf, mit besonderer maschinenseitiger Aufnahme	8

Tabellen

	Seite
Tabelle 1 – Merkmalliste.....	9
Tabelle 2 – maschinenseitiger Anschluss	12
Tabelle 3 – Belagform und –anordnung (für Schleifscheiben)	13
Tabelle 4 – Belagform und –anordnung (für Topfscheiben)	18
Tabelle 5 – Werkzeugform für voll durchsetzte Schleifwerkzeuge (ohne Grundkörper)	22
Tabelle 6 – Werkzeugform für Trennschleifscheiben	23
Tabelle 7 – Werkzeugform für Zentrier- und Profilscheibensatz	25
Tabelle 8 – Bezeichnungsbeispiel: 1V9-14A1E-1V9.....	26
Tabelle A.1 – Normenliste zu Sachmerkmal-Liste DIN 4000-132	27

Vorwort

Dieses Dokument wurde vom Normenausschuss Sachmerkmale, NSM-UA 3.1 „Merkmalleisten Gebundene Schleifmittel“, erarbeitet.

Anhang A ist informativ.

Änderungen

Gegenüber DIN 4000-28:1991-01 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Aufteilung der Werkzeuge auf einzelne Normen nach fachlichen Gesichtspunkten;
- b) Bilder überarbeitet und ergänzt;
- c) Merkmaldarstellung geändert in Listenform;
- d) Merkmale überarbeitet und ergänzt.

Frühere Ausgaben

DIN 4000-28: 1991-01, 1982-01

DIN 4000-28 Beiblatt 1: 1982-01

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument gilt für genormte und nicht genormte Schleifwerkzeuge mit Diamant oder Bornitrid mit Bohrung.

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 848-1, *Schleifmittelkörnungen aus Diamant und Bornitrid – Teil 1: Bezeichnung, Korngrößenverteilung*

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

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

DIN 4000-128:2003-10, *Sachmerkmal-Listen — Teil 128: Schleifwerkzeuge aus gebundenem Schleifmittel mit Bohrung oder Gewinde*

DIN 58742, *Optikfertigung — Diamantbesetzte Zentrier- und Profilscheiben*

DIN EN 13236, *Sicherheitsanforderungen für Schleifwerkzeuge mit Diamant oder Bornitrid*

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

DIN ISO 1940-2, *Mechanische Schwingungen — Anforderungen an die Auswuchtgüte starrer Rotoren — Teil 2: Abweichungen beim Auswuchten*

E DIN ISO 22917, *Schleifwerkzeuge mit Diamant oder Bornitrid — Grenzabmaße und Lauftoleranzen für Schleifscheiben mit Diamant oder kubischem Bornitrid*

ISO 6104:1979, *Abrasive products — Diamond or cubic boron nitride grinding wheels and saws; General survey, designation and multilingual nomenclature*

3 Sachmerkmal-Listen-Nummer und Zuordnung

Sachmerkmal-Liste Nr 1: Schleifwerkzeuge mit Diamant oder Bornitrid mit Bohrung.

4 Sachmerkmal-Liste Nr 1

Schleif- und Honwerkzeuge mit Diamant oder Bornitrid mit Bohrung.

4.1 Grundkörperform

Die Angabe der Form in den Bildern bezieht sich auf ISO 6104:1979 bzw. DIN EN 13236.

Belagformen und Anordnung siehe Tabelle 3 und 4.

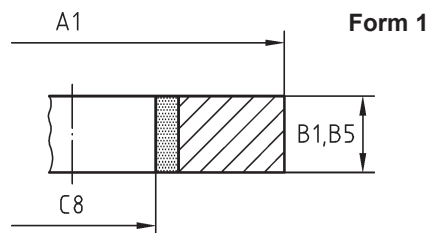


Bild 1 – Schleifscheibe, gerade, Innenbelag

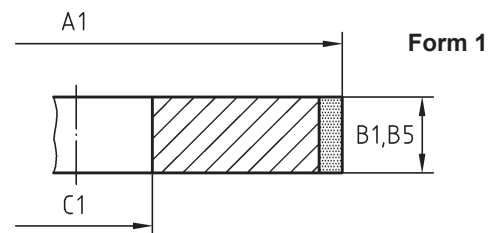


Bild 2 – Schleifscheibe, gerade, Umfangsbelag

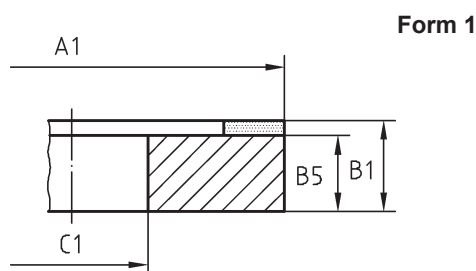


Bild 3 – Schleifscheibe, gerade Planbelag

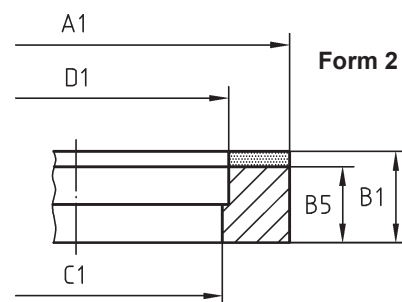


Bild 4 – Schleifring, Planbelag

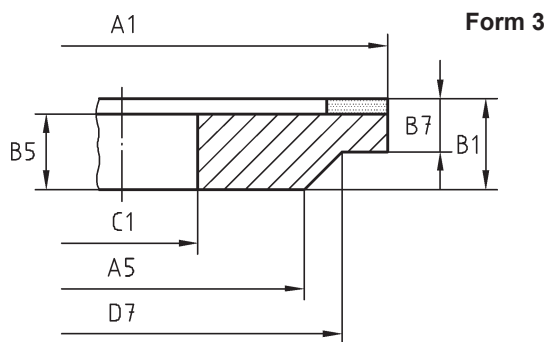


Bild 5 – Schleifscheibe, einseitig abgesetzt, Planbelag

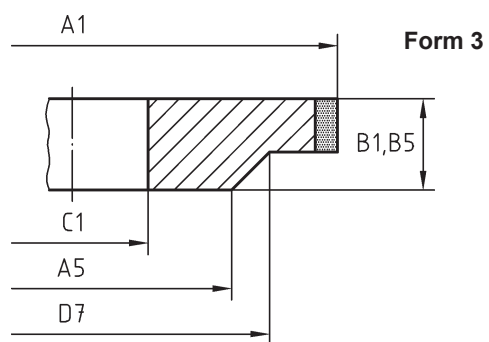


Bild 6 – Schleifscheibe, einseitig abgesetzt, Umfangsbelag

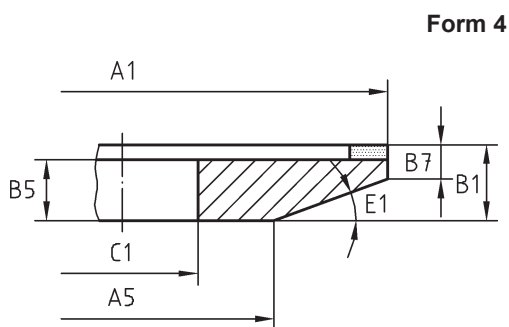


Bild 7 – Schleifscheibe, einseitig konisch, Planbelag

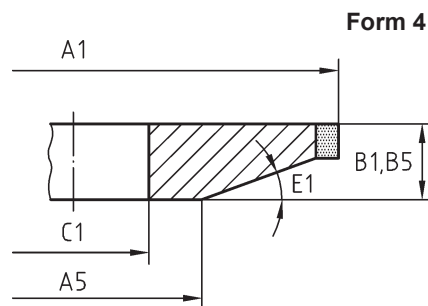


Bild 8 – Schleifscheibe, einseitig konisch, Umfangsbelag

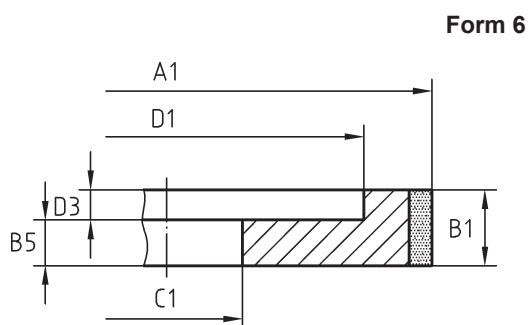


Bild 9 – Schleifscheibe, einseitig ausgespart, Umfangsbelag

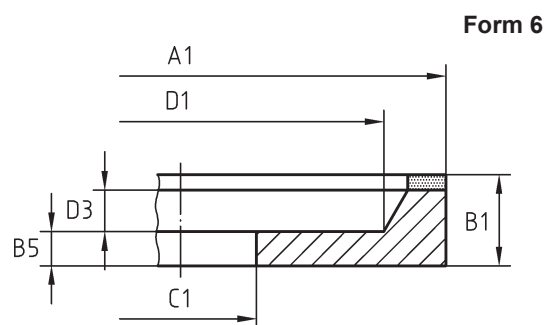


Bild 10 – Schleiftopf, zylindrisch, Planbelag

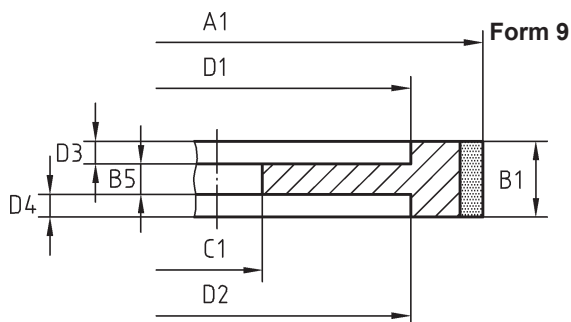


Bild 11 – Schleifscheibe, zweiseitig ausgespart, Umfangsbelag

Form 11/12

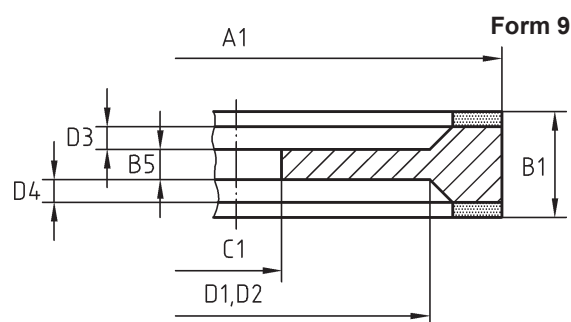


Bild 12 – Doppelschleiftopf, zylindrisch, zweiseitiger Planbelag

Form 13

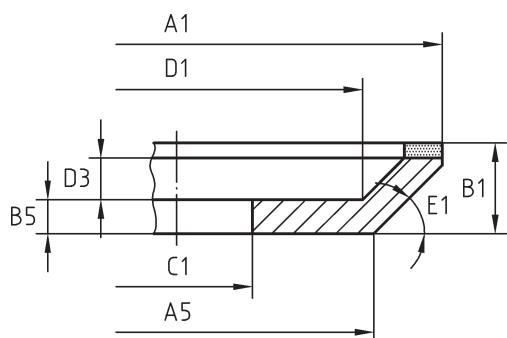


Bild 13 – Schleiftopf, konisch, Planbelag (Form 11 > 45°, Form 12 ≤ 45°)

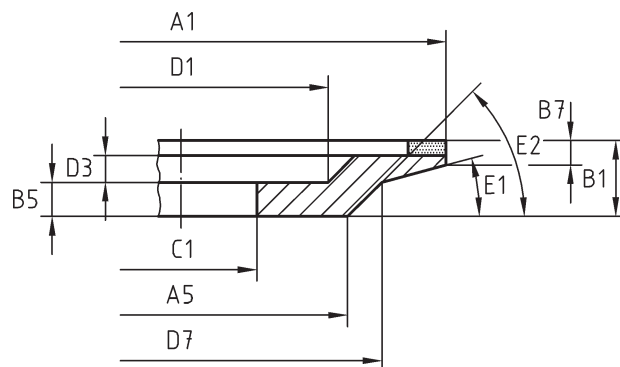


Bild 14 – Schleifteller, einseitig abgesetzt, Planbelag

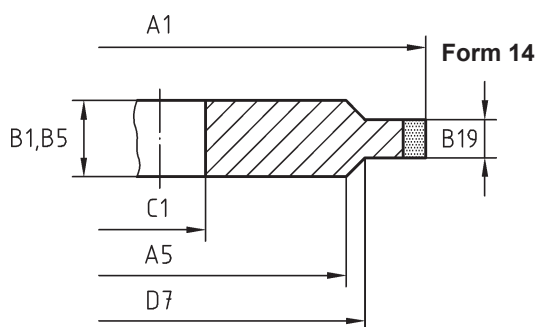


Bild 15 – Schleifscheibe, zweiseitig abgesetzt, Umfangsbelag

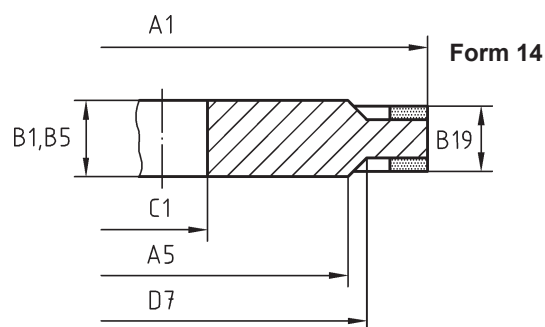


Bild 16 – Schleifscheibe, zweiseitig abgesetzt, zweiseitiger Planbelag

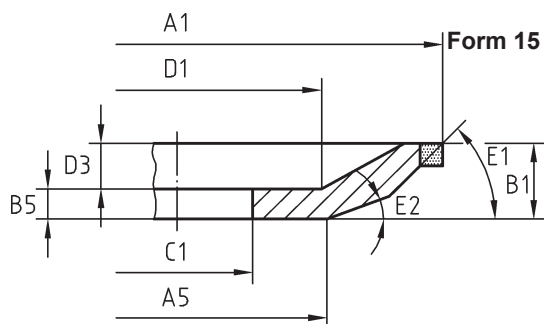


Bild 17 – Schleiftopf, doppelkegelig, Umfangsbelag

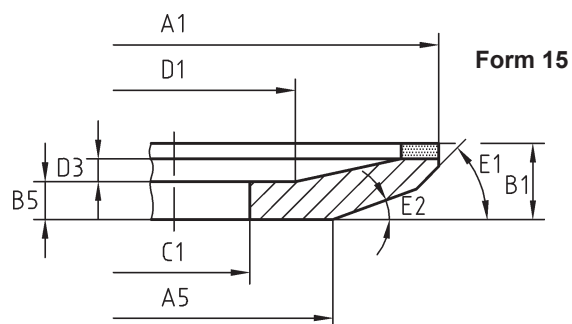


Bild 18 – Schleiftopf, doppelkegelig, Planbelag

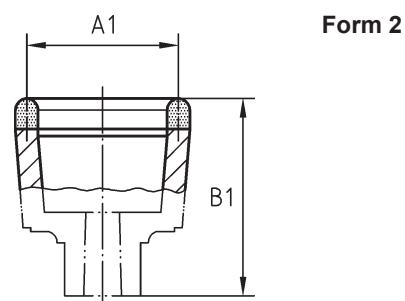


Bild 20 – Schleiftopf, mit besonderer maschinenseitiger Aufnahme

4.2 Merkmale

Tabelle 1 – Merkmalliste

Merkmal- kennung	Merkmalbenennung	Einheit	Format	Merkmaldefinition
BLD	Bildkennung	—	INT 4	—
A1	Außendurchmesser	mm	INT 4	—
A11	oberes Abmaß zu A1	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
A12	unteres Abmaß zu A1	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
A5	Anlagedurchmesser	mm	REAL 7.3	—
B1	Gesamtbreite	mm	REAL 7.3	—
B11	oberes Abmaß zu B1	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
B12	unteres Abmaß zu B1	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
B19	Breite	mm	REAL 7.3	—
B5	Spannbreite/Bodendicke	mm	REAL 7.3	—
B7	reduzierte Breite	mm	REAL 7.3	—
C1	Bohrungsdurchmesser Aufnahme	mm	REAL 7.3	—
C11	Aufnahmetyp, maschinenseitig	—	CHAR 3	siehe 4.3
C12	Aufnahmeform, maschinenseitig	—	CHAR 2	siehe 4.3
C14	Aufnahmeart, maschinenseitig	—	CHAR 2	siehe DIN 4000-95
C15	maschinenseitiger Anschluss	—	CHAR 5	siehe 4.3
C2	Aufnahmegröße, maschinenseitig	—	CHAR 4	siehe 4.3
C21	ISO-Toleranzklasse zu C1	—	CHAR 5	siehe DIN ISO 286
C22	oberes Abmaß zu C1	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
C23	unteres Abmaß zu C1	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
C61	Segmentlänge	mm	REAL 7.3	siehe Tabelle 6
C62	Anzahl Segmente	—	INT 3	—
C63	Ausführung Segmentteilung und Schlitz	—	CHAR 2	siehe DIN EN 13236
D1	Aussparungsdurchmesser 1	mm	REAL 7.3	—
D10	Profiltiefe	mm	REAL 7.3	—
D14	Längsnutbreite	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
D15	Längsnuttiefe	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
D2	Aussparungsdurchmesser 2	mm	REAL 7.3	—
D3	Aussparungstiefe 1	mm	REAL 7.3	—
D4	Aussparungstiefe 2	mm	REAL 7.3	—
D5	Auswuchtgüte	—	CHAR 7	siehe 4.3
D6	maximale Drehzahl	1/min	INT 6	—
D62	Gewindetiefe	mm	REAL 7.3	siehe 4.3
D63	Gewindenengröße	—	CHAR 20	siehe 4.3
D64	Anzahl Bohrungen/Gewinde	—	INT 3	siehe 4.3
D7	Übergangsdurchmesser	mm	REAL 7.3	—
D8	Teilkreisdurchmesser	mm	REAL 7.3	siehe 4.3