

DIN 4000-135

ICS 21.020; 25.100.70

Ersatzvermerk
siehe unten**Sachmerkmal-Listen –
Teil 135: Werkzeuge zum Abrichten und Profilieren von
Schleifwerkzeugen**

Tabular layouts of properties –
Part 135: Dressing tools for drilling and profiling of super abrasive products

Tableaux types caractéristiques –
Partie 135: Outils pour dresser et profiler les outils abrasifs

Ersatzvermerk

Mit DIN 4000-128:2003-10, DIN 4000-129:2003-10, DIN 4000-130:2003-10, DIN 4000-131:2003-10,
DIN 4000-132:2005-03, DIN 4000-133:2005-03 und DIN 4000-134:2005-03 Ersatz für DIN 4000-28:1991-01

Gesamtumfang 17 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 Grundformen	5
4.1.1 Grundformen stehender Werkzeuge zum Abrichten und Profilieren	5
4.1.2 Grundformen rotierender Werkzeuge zum Abrichten und Profilieren	8
4.2 Merkmale	9
4.3 Festlegungen zu den Merkmalkennungen	11
Anhang A (informativ) Zuordnung von Normen zu der Sachmerkmal-Liste	16
Literaturhinweise	17

Bilder

Bild 101 — Abrichtplatte, Belag seitlich, Form 1	5
Bild 102 — Abrichtplatte, Belag seitlich, Form 2	5
Bild 103 — Abrichtplatte, Belag mittig	5
Bild 104 — Abrichtplatte, Belag beidseitig	5
Bild 105 — Abrichtplatte, gerade	5
Bild 106 — Abrichtplatte, schräg	5
Bild 107 — Mehrkornabrichtwerkzeug mit Schlüsselfläche	6
Bild 108 — Mehrkornabrichtwerkzeug, schräg	6
Bild 109 — Einkornabrichtwerkzeug mit Kopf und Schlüsselfläche, Form 1	6
Bild 110 — Einkornabrichtwerkzeug mit Kopf und Schlüsselfläche, Form 2	6
Bild 111 — Einkornabrichtwerkzeug mit Kopf und Schlüsselfläche, Form 3	6
Bild 112 — Einkornabrichtwerkzeug, Form 1	6
Bild 113 — Einkornabrichtwerkzeug, Form 2	6
Bild 114 — Einkornabrichtwerkzeug Form 3	6
Bild 115 — Einkornabrichtwerkzeug mit Gewinde und Schlüsselflächen	7
Bild 116 — Einkornabrichtwerkzeug mit Gewinde und Kopf, geschlitzt	7
Bild 117 — Profildiamant, Form 1	7
Bild 118 — Profildiamant, Form 2	7
Bild 119 — Profildiamant, Form 3	7
Bild 120 — Profildiamant, Form 4	7
Bild 121 — Profildiamant, Form 5	7
Bild 122 — Handabrichter, quer	7
Bild 123 — Handabrichter, längs	8

Bild 201 — Abrichtstift, stirnseitig	8
Bild 202 — Abrichtstift, umfangseitig	8
Bild 203 — Profilabrichtrolle, gerade	8
Bild 204 — Profilabrichtrolle, zweiseitig abgesetzt.....	8
Bild 205 — Abrichtscheibe, Form F	8
Bild 206 — Abrichtscheibe, Form R1	8
Bild 207 — Abrichtscheibe, Form R2	9
Bild 208 — Abrichtscheibe, Form R3	9
Bild 209 — Abrichtrad, Form 1	9
Bild 210 — Abrichtrad, Form 2	9
Bild 211 — Abrichtrad, Form 3	9

Tabellen

Tabelle 1 — Merkmalliste	9
Tabelle 2 — Maschinenanschluss	11
Tabelle 3 — Belagform und Anordnung.....	13

Vorwort

Dieses Dokument wurde vom Normenausschuss Sachmerkmale, NSM-UA 3.1 „Merkmaleleisten 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) Format hinzugefügt;
- e) Merkmale überarbeitet und ergänzt;
- f) Verweise aktualisiert.

Frühere Ausgaben

DIN 4000-28 Beiblatt 1: 1982-01

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

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument gilt für genormte und nicht genormte Werkzeuge zum Abrichten und Profilieren von Schleifwerkzeugen.

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 4000-96, *Sachmerkmal-Listen — Teil 96: Trennstellenkodierung für Schleifwerkzeuge*¹⁾

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

DIN EN 13236:2001-04, *Sicherheitsanforderungen für Schleifwerkzeuge mit Diamant oder Bornitrid*

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

DIN ISO 1940-1, *Mechanische Schwingungen, Anforderungen an die Auswuchtgüte starrer Rotoren, Bestimmung der zulässigen Restunwucht*

1) zz. in Vorbereitung

3 Sachmerkmal-Listen-Nummer und Zuordnung

Sachmerkmal-Liste Nr 1: Werkzeuge zum Abrichten und Profilieren von Schleifwerkzeugen

4 Sachmerkmal-Liste Nr 1

Werkzeuge zum Abrichten und Profilieren von Schleifwerkzeugen

4.1 Grundformen

4.1.1 Grundformen stehender Werkzeuge zum Abrichten und Profilieren

Die Angabe der Form dient ausschließlich zur Unterscheidung, z. B. Form 3.

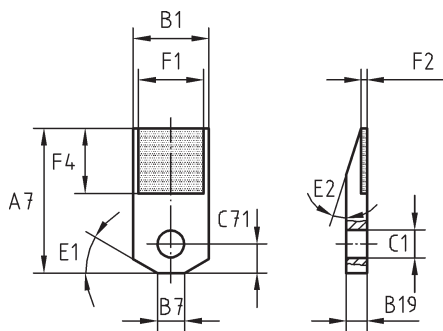


Bild 101 — Abrichtplatte, Belag seitlich, Form 1

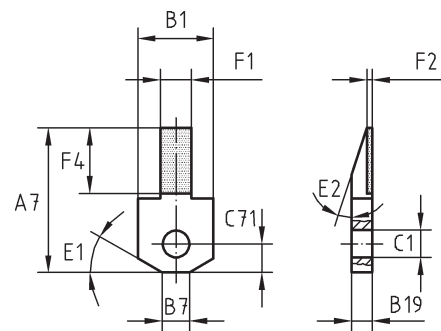


Bild 102 — Abrichtplatte, Belag seitlich, Form 2

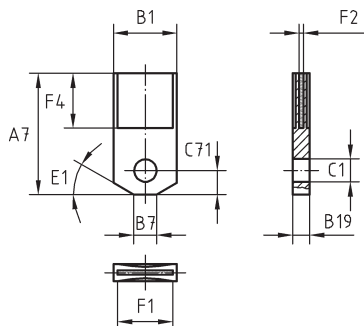


Bild 103 — Abrichtplatte, Belag mittig

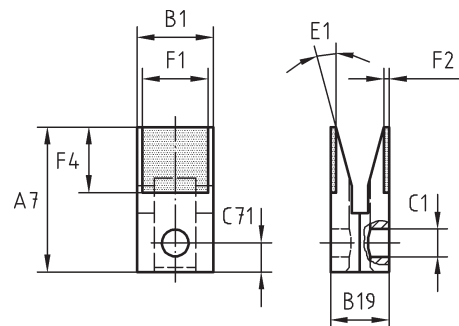


Bild 104 — Abrichtplatte, Belag beidseitig

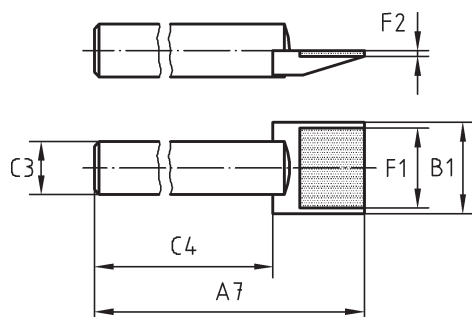


Bild 105 — Abrichtplatte, gerade

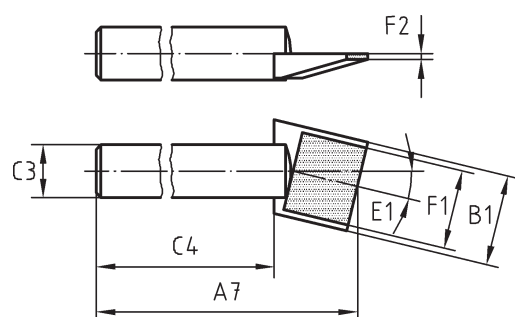


Bild 106 — Abrichtplatte, schräg

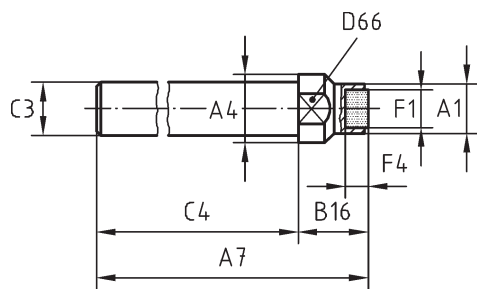


Bild 107 — Mehrkornabrichtwerkzeug mit Schlüsselfläche

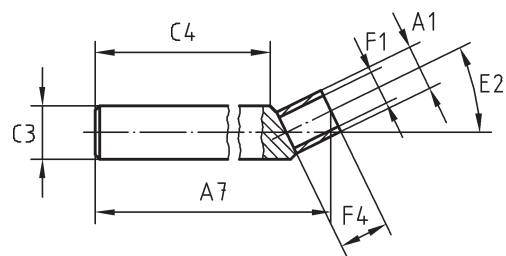


Bild 108 — Mehrkornabrichtwerkzeug, schräg

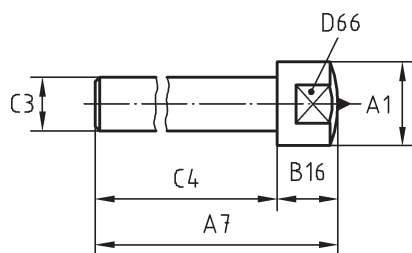


Bild 109 — Einkornabrichtwerkzeug mit Kopf und Schlüsselfläche, Form 1

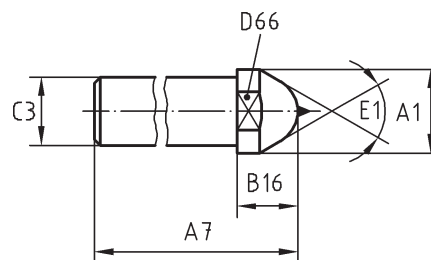


Bild 110 — Einkornabrichtwerkzeug mit Kopf und Schlüsselfläche, Form 2

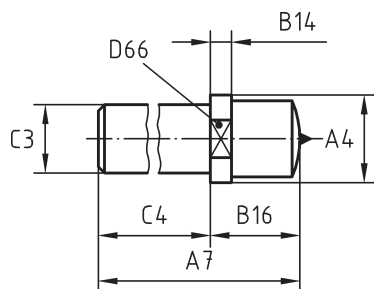


Bild 111 — Einkornabrichtwerkzeug mit Kopf und Schlüsselfläche, Form 3

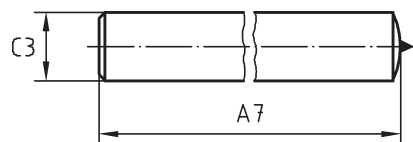


Bild 112 — Einkornabrichtwerkzeug, Form 1

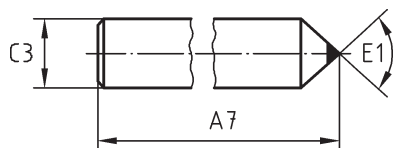


Bild 113 — Einkornabrichtwerkzeug, Form 2

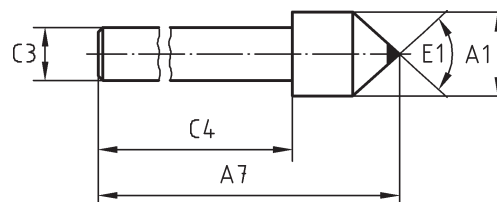


Bild 114 — Einkornabrichtwerkzeug Form 3