

DIN 4000-98

ICS 21.020; 25.100.10

Mit DIN 4000-22:2008-07 und
DIN 4000-170:2012-01
Ersatz für
DIN 4000-22:1998-04

Sachmerkmal-Listen –**Teil 98: Drehmeißel mit nicht lösbaren Schneiden**

Tabular layouts of properties –

Part 98: Lathe tools with non-indexable cutting edges

Tableaux des caracteristiques –

Partie 98: Outils de tournage avec plaquettes non-amovibles

Gesamtumfang 23 Seiten

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

Inhalt

	Seite
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Sachmerkmal-Listen-Nummer und Zuordnung	5
4 Sachmerkmal-Liste Nr. 1	6
4.1 Grundformen	6
4.2 Merkmale	8
4.3 Festlegungen für die Merkmalkennungen	9
5 Konformitätsklassen	17
5.1 Allgemeines	17
5.2 Konformitätsklasse 1 (CC1)	17
5.3 Konformitätsklasse 2 (CC2)	17
5.4 Konformitätsklasse 3 (CC3)	17
5.5 Konformitätsklasse 4 (CC4)	17
5.6 Vererbung der Merkmale in den Konformitätsklassen	17
5.7 Attribute der Merkmale	17
6 Merkmale — Konformitätsklassen	18
6.1 Allgemeines	18
6.2 Merkmale — Konformitätsklasse 1	18
6.3 Merkmale — Konformitätsklasse 2	18
6.4 Merkmale — Konformitätsklasse 3	19
6.5 Merkmale — Konformitätsklasse 4	20
Anhang A (informativ) Zuordnung von Normen zu der Sachmerkmal-Liste	21
Literaturhinweise	22
 Bilder	
Bild 1 — Gerader Drehmeißel	6
Bild 2 — Gebogener Eckdrehmeißel	6
Bild 3 — Spitzer Drehmeißel	7
Bild 4 — Stechdrehmeißel, außen	7
Bild 5 — Stechdrehmeißel, innen	7
Bild 6 — Spitzer Drehmeißel, innen	7
 Tabellen	
Tabelle 1 — Merkmalliste	8
Tabelle 2 — Funktionshöhe, Bohrungsdurchmesser, min.	9
Tabelle 3 — Maß a an Funktionsbreite bzw. Funktionslänge	10
Tabelle 4 — Axialer Einstechdurchmesser min./max.	10
Tabelle 5 — Kennzahl Schaftform für Klemmhalter mit Vierkantschaft	11
Tabelle 6 — Kennzahl Schaftform für Klemmhalter mit Rundschaft	12
Tabelle 7 — Winkel des Schneidteils	13
Tabelle 8 — Axialschneidplattenunterstützung, Ausrichtung	14

	Seite
Tabelle 9 — Konstruktionsmerkmal	15
Tabelle 10 — Toleranzkennbuchstabe	16
Tabelle 11 — Konformitätsklasse 1 für alle Bildkennungen	18
Tabelle 12 — Konformitätsklasse 2 für alle Bildkennungen	18
Tabelle 13 — Konformitätsklasse 3 für die Bildkennungen 1 bis 6	19
Tabelle 14 — Konformitätsklasse 4 für die Bildkennungen 1 bis 6	20
Tabelle A.1 — Normenliste zur Sachmerkmal-Liste DIN 4000-98	21

Vorwort

Diese Norm wurde vom Normenausschuss Sachmerkmale, NA 128-00-03-03 AK „Merkmallisten und 3D-Modelle für Werkzeuge, Werkzeughalter, Spannmittel und Werkzeugmaschinen“, erarbeitet.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können. Das DIN [und/oder die DKE] sind nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Änderungen

Gegenüber DIN 4000-22:1998-04 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Merkmale überarbeitet und ergänzt;
- b) Verweisungen aktualisiert;
- c) Abschnitte 5 und 6: Konformitätsklassen eingefügt.

Frühere Ausgaben

DIN 4000-22: 1981-06, 1998-04

DIN 4000-22 Beiblatt 1: 1981-06

1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt Merkmale für genormte und nicht genormte Drehmeißel mit nicht lösbaren Schneiden fest.

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

E DIN 4002-3, *Merkmale und Geltungsbereiche zum Produktdatenaustausch — Teil 3: Inhaltliche und datentechnische Definition der Attribute für Strukturelemente*

DIN 6581, *Begriffe der Zerspantechnik — Bezugssysteme und Winkel am Schneidteil des Werkzeuges*

DIN EN ISO 286 (alle Teile), *Geometrische Produktspezifikation (GPS) — ISO-Toleranzsystem für Längenmaße*

DIN ISO 513, *Klassifizierung und Anwendung von harten Schneidstoffen für die Metallzerspanung mit geometrisch bestimmten Schneiden — Bezeichnung der Hauptgruppen und Anwendungsgruppen*

DIN ISO 11054, *Schneidwerkzeuge — Bezeichnung der Schnellarbeitsstahlgruppen*

ISO 3002-1, *Basic quantities in cutting and grinding — Part 1: Geometry of the active part of cutting tools; General terms, reference systems, tool and working angles, chip breakers*

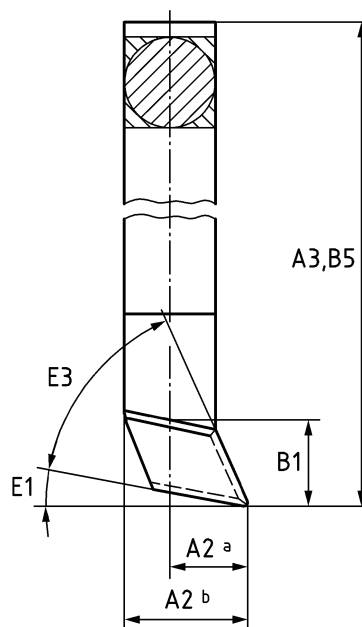
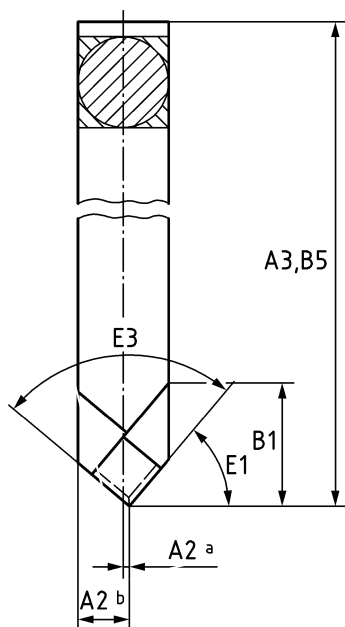
3 Sachmerkmal-Listen-Nummer und Zuordnung

Sachmerkmal-Liste Nr. 1: Drehmeißel mit nicht lösbaren Schneiden.

4 Sachmerkmal-Liste Nr. 1

Drehmeißel mit nicht lösbaren Schneiden.

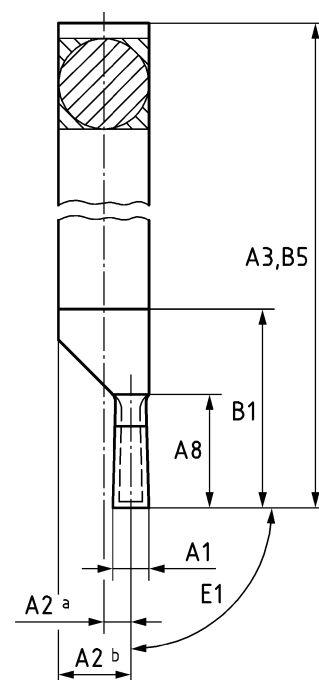
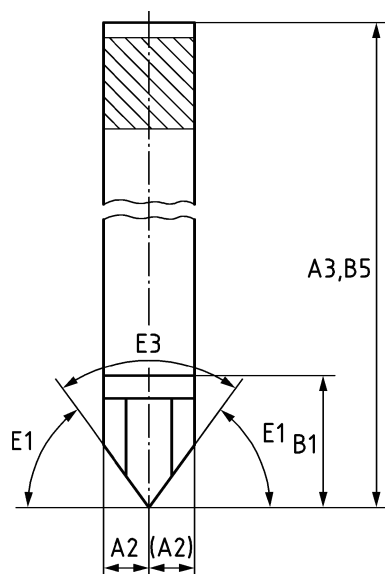
4.1 Grundformen



^a bei Rundschaft
^b bei Vierkantschaft

Bild 1 — Gerader Drehmeißel

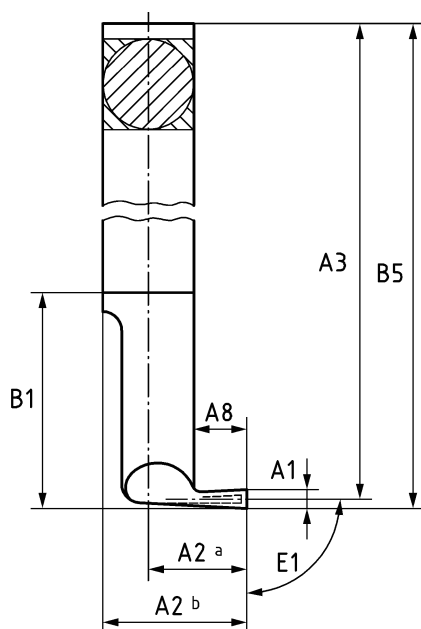
Bild 2 — Gebogener Eckdrehmeißel



^a bei Rundschaft
^b bei Vierkantschaft

Bild 3 — Spitzer Drehmeißel

Bild 4 — Stechdrehmeißel, außen



^a bei Rundschaft
^b bei Vierkantschaft

Bild 5 — Stechdrehmeißel, innen

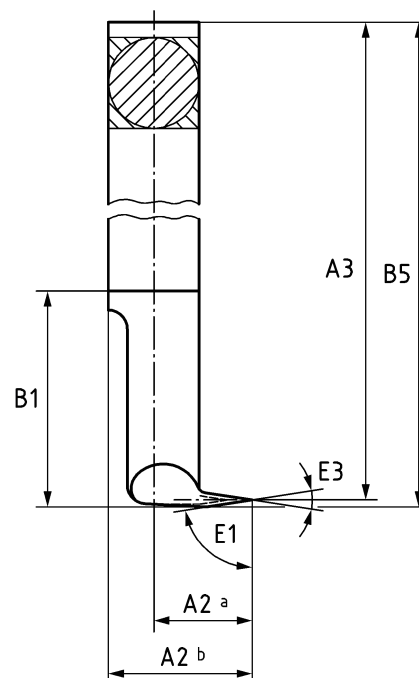


Bild 6 — Spitzer Drehmeißel, innen