

Drehmeißel mit Schneidplatte aus Hartmetall

Übersicht Kennzeichnung

DIN
4982

Turning tools with carbide tips — General survey — Marking

Outils de tour à plaquettes en carbures métalliques — Vue d'ensemble — Marquage

*Zusammenhang mit der von der International Organization for Standardization (ISO) herausgegebenen Internationalen Norm ISO 504 — 1975 siehe Erläuterungen.***1 Geltungsbereich und Zweck**

Diese Norm gilt für alle genormten Drehmeißel mit Schneidplatte aus Hartmetall. Sie enthält neben einer Übersicht insbesondere die Festlegungen für die Kennzeichnung von Drehmeißeln nach DIN und nach ISO.

2 Übersicht

Die Tabelle 1 enthält eine Übersicht aller genormten Drehmeißel mit Schneidplatte aus Hartmetall. In der letzten Spalte ist jeweils die entsprechende Bezeichnungs-Nr nach den Internationalen Normen ISO 243 und ISO 514 ergänzt, die für die Kennzeichnung der Drehmeißel angewendet wird, siehe Abschnitt 3.

Tabelle 1.

Norm	Bild	Benennung	Bezeichnungs-Nr nach ISO	Norm	Bild	Benennung	Bezeichnungs-Nr nach ISO
DIN 4971		Gerade Drehmeißel	1	DIN 4976		Breite Drehmeißel	4
DIN 4972		Gebogene Drehmeißel	2	DIN 4977		Abgesetzte Drehmeißel	5
DIN 4973		Innen-Drehmeißel	8	DIN 4978		Abgesetzte Eckdrehmeißel	3
DIN 4974		Innen-Eckdrehmeißel	9	DIN 4980		Abgesetzte Seitendrehmeißel	6
DIN 4975		Spitze Drehmeißel	—	DIN 4981		Stechdrehmeißel	7

Fortsetzung Seite 2 und 3
Erläuterungen Seite 3

Normenausschuß Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

Frühere Ausgaben: DIN 4990: 05.42x, 04.59, 07.66
DIN 4982: 07.72

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des DIN Deutsches Institut für Normung e. V., Berlin, gestattet.

Änderung Oktober 1980:
Übersicht in Tabelle 1 aufgenommen. Kennzeichnung an ISO angeglichen. Norm redaktionell überarbeitet. Siehe auch Erläuterungen.

3 Kennzeichnung

3.1 Umfang der Kennzeichnung

Genormte Drehmeißel sind nach den Festlegungen in der nachfolgenden Tabelle 2 zu kennzeichnen, siehe auch Bild 1 und Bild 2.

Tabelle 2.

Merkmale	Anordnung der Kennzeichnung	Anwendung für Drehmeißel nach
Kennfarbe der Zerspanungs-Hauptgruppe nach DIN 4990	am hinteren Schaftteil	DIN 4971 bis DIN 4978 DIN 4980 und DIN 4981
Name oder Zeichen des Herstellers	am Schaft, außerhalb des Farbfeldes	
Zerspanungs-Anwendungsgruppe nach DIN 4990	auf der vorderen Schaftfläche, im Farbfeld	
Hartmetallsorte (Kennzeichnung freigestellt)	auf der vorderen Schaftfläche, außerhalb des Farbfeldes	
Bezeichnungs-Nummer nach ISO, z. B.: 9	am Schaft, außerhalb des Farbfeldes	DIN 4971 bis DIN 4974 DIN 4976 bis DIN 4978 DIN 4980 und DIN 4981
DIN 4975	am Schaft, außerhalb des Farbfeldes	DIN 4975
DIN-Nummer	auf der Verpackung	DIN 4971 bis DIN 4978 DIN 4980 und DIN 4981

3.2 Ausführung der Kennzeichnung

Die Kennzeichnung an der linken Seite des Schaftes ist vertieft anzubringen. In Fällen, in denen die Form des Schaftes dies nicht zuläßt, können andere Beschriftungsarten gewählt werden.

3.3 Beispiele für die Kennzeichnung

Drehmeißel, z. B. DIN 4974 mit Schneidplatte aus Hartmetall der Zerspanungs-Anwendungsgruppe P 20

Drehmeißel nach DIN 4975 mit Schneidplatte aus Hartmetall der Zerspanungs-Anwendungsgruppe K 10

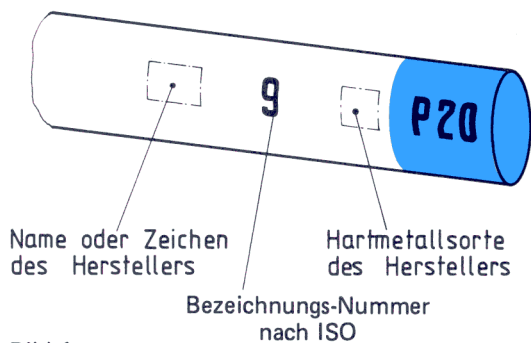


Bild 1.

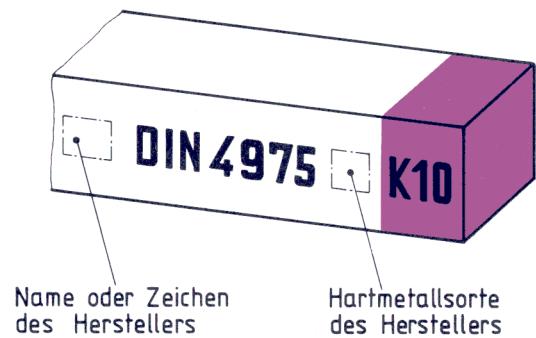


Bild 2.