

DIN 58722-1

ICS 01.040.37; 37.020

Ersatz für
DIN 58722-1:2000-01**Optikfertigung –
Begriffe der Optikfertigung –
Teil 1: Arbeitsverfahren**

Production in optical engineering –
Definitions related to production in optical engineering –
Part 1: Processes

Optique –
Définitions de l'optique –
Partie 1: Procédures de travail

Gesamtumfang 8 Seiten

Normenausschuss Feinmechanik und Optik (NAFuO) im DIN

Vorwort

Diese Norm wurde vom Arbeitsausschuss NA 027-01-11 AA „Fertigungsmittel der Optik“ im Normenausschuss Feinmechanik und Optik (NAFuO) erarbeitet.

DIN 58722 *Optikfertigung* — *Begriffe der Optikfertigung* besteht aus:

- *Teil 1: Arbeitsverfahren*
- *Teil 2: Betriebsmittel*

Änderungen

Gegenüber DIN 58722-1:2000-01 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Folgende Arbeitsverfahren hinzugefügt oder die Definition überarbeitet:
 - zu Tabelle 1: Ablösen, Abrichten, Gipsen, Schutzlackieren;
 - zu Tabelle 2: Spritzgießen, Spritzprägen;
 - zu Tabelle 4: Flüssigkeitsstrahl-Polieren, Ionenstrahl-Polieren, magneto-rheologisches Polieren, Plasmaätzen, Ultraschall-unterstützte Bearbeitung;
 - zu Tabelle 7: Prüfen von Winkeln mit AKF, Reflexion messen, Transmission messen;
 - zu Tabelle 10: Auslösen.
- b) Literaturhinweise aktualisiert.

Frühere Ausgaben

DIN 58722-1: 1980-12, 2000-01

1 Anwendungsbereich

In dieser Norm werden Benennungen und deren Definitionen zusammengefasst, die in der Optikfertigung des Öfferns benutzt werden. Die Benennungen in den Tabellen 1 bis 10 dienen zur eindeutigen Beschreibung von Arbeitsverfahren in Fertigungsunterlagen und wechselseitigen Kommunikationen im Bereich Optikfertigung.

1 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe.

Tabelle 1 — Fertigungs-Hilfsverfahren

Lfd. Nr	Benennung	Definition
1	Abblocken	Lösen von Werkstücken vom Block
2	Abkitten	Lösen aufge kitteter Werkstücke
3	Ablösen	Lösen von verbundenen Werkstücken
4	Abrichten	Korrektur der Form oder Oberflächenbeschaffenheit von Polierkörpern oder anderen Werkzeugen
5	Absprengen	Lösen von durch Adhäsionskraft gehaltenen Werkstücken von Vorrichtungen
6	Anreiben	Positionieren und provisorisches Befestigen von vorgeformten Werkstücken im maßbezogenen Anreibkörper zum nachfolgenden Aufkitten
7	Ansprengen	Fügen von Werkstücken an Vorrichtungen durch Adhäsionskraft
8	Aufblocken	Befestigen durch Angießen von Blöcken an Werkstücken
9	Aufkitten	Befestigen von Werkstücken auf Tragkörpern mit Kitt, mit oder ohne Maßbezug
10	Auslösen	Lösen von Werkstücken aus der ausgehärteten Gießmasse
11	Ausspannen	Entfernen von Werkstücken aus Spannzeugen, z. B. Klemmbacken, Spannzangen, Vakuumaufnahmen, Zentrierglocken
12	Eingießen	Befestigen von Werkstücken in aushärtender Gießmasse (z. B. Gips) auf Tragkörpern ohne Maßbezug
13	Einlegen	Beladen von Werkstückhaltern mit Werkstücken
14	Einspannen	Einbringen von Werkstücken in Spannzangen, z. B. Klemmbacken, Spannzangen, Vakuumaufnahmen, Zentrierglocken
15	Entnehmen	Entfernen von Werkstücken aus Werkstückhaltern
16	Gipsen	Aufnahme von Werkstücken zwecks gemeinsamer Bearbeitung planer Flächen in Gipskörpern
17	Kittzentrieren	Aufkitten und Ausrichten von Werkstücken zur optischen Achse zum Randschleifen
18	Klotzkitten	Befestigen von Kittklötzen auf Werkstücken
19	Schutzlackieren	Aufbringen von Lackschichten zum vorübergehenden Schutz
20	Spannzentrieren	Ausrichten von Werkstücken zur optischen Achse und Spannen zum Randschleifen
21	Stangenkitten	Verbinden von Werkstücken zu Stangen (z. B. mit thermoplastischen Kitten) zum anschließenden Bearbeiten