

DIN 58741-5

ICS 37.020

Ersatz für
DIN 58741-5:2004-11**Optikfertigung –
Diamantbesetzte Topfscheiben –
Teil 5: Mit galvanischer Belegung**

Production in optical engineering –
Diamond impregnated cup wheels –
Part 5: Electroplated

Production optique –
Meules boisseaux à bandeau diamanté –
Partie 5: Avec revêtement galvanique

Gesamtumfang 22 Seiten

Normenausschuss Feinmechanik und Optik (NAFuO) im DIN
Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Inhalt

Seite

Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Maße, Bezeichnung	4
3.1 Allgemeines	4
3.2 Form ZG6A	5
3.3 Form ZG6B und Form ZG6C	7
3.4 Form ZG12A	9
3.5 Form ZG12B	11
3.6 Form ZG25A	13
3.7 Form ZG40A	15
3.8 Form ZG40B	17
4 Werkstoff	20
5 Ausführung	20
Anhang A (informativ) Erläuterungen	21
Literaturhinweise	22

Vorwort

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

Die Normenreihe DIN 58741 *Optikfertigung — Diamantbesetzte Topfscheiben* besteht aus:

- *Teil 1: Mit Steilkegel*
- *Teil 2: Mit Anschlusszylinder*
- *Teil 4: Kombiwerkzeuge*
- *Teil 5: Mit galvanischer Belegung*
- *Teil 6: Mehrteilige Schleifwerkzeuge*
- *Teil 7: Kombinierbare Formschleifscheiben*
- *Teil 8: Mit HSK-Anschluss*
- *Beiblatt 1: Übersicht*

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können. Das DIN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Änderungen

Gegenüber DIN 58741-5:2004-11 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Änderung der Werte in Tabelle 11;
- b) Anpassung der Maßbezeichnungen an DIN 58768;
- c) redaktionelle Überarbeitung;
- d) Aktualisierung der normativen Verweisungen.

Frühere Ausgaben

DIN 58741-5: 2004-11

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für Topfscheiben mit galvanischer Belegung, die in der Optikfertigung zum Abrichten von Polierwerkzeugen und für die Bearbeitung von Kunststoffen verwendet werden. Der Einsatz ist auf Schleif- und Poliermaschinen vorgesehen, welche die technisch erforderlichen Schnittgeschwindigkeiten ermöglichen. Zweck dieser Norm ist eine Vereinheitlichung der Maße und damit eine Reduzierung der Topfscheibenvielfalt.

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 509, *Technische Zeichnungen — Freistiche — Formen, Maße*

DIN 6338, *Einführrollen*

DIN ISO 1940-1, *Mechanische Schwingungen — Anforderungen an die Auswuchtgüte von Rotoren in konstantem (starrem) Zustand — Teil 1: Festlegung und Nachprüfung der Unwuchttoleranz*

DIN ISO 2768-1, *Allgemeintoleranzen — Toleranzen für Längen- und Winkelmaße ohne einzelne Toleranzeintragung*

DIN ISO 6106, *Schleifmittel — Überprüfung der Korngrößen von Diamant oder kubischem Bornitrid*

3 Maße, Bezeichnung

3.1 Allgemeines

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

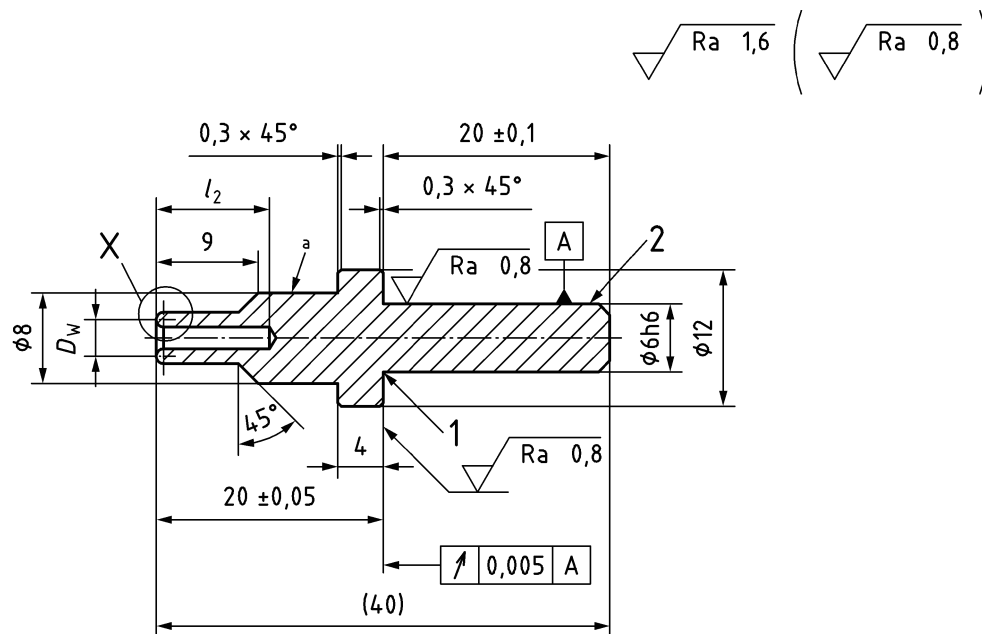
Die Maße sind in Millimeter angegeben.

Für die Maße ohne Angabe der Grenzabmaße gelten die Allgemeintoleranzen ISO 2768 – m.

3.2 Form ZG6A

Die Maße für die galvanisch belegte Topfscheibe der Form ZG6A mit $D_w = 2$ mm bis 4,5 mm sind in Bild 1 und Tabelle 1 angegeben.

Maße in Millimeter



Einzelheit X siehe Bild 9.

Legende

- 1 Freistich DIN 509 — F 0,6 × 0,3
- 2 Einführhilfe nach DIN 6338 - B0,5
- a Feld für Kennzeichnung

Bild 1 — Galvanisch belegte Topfscheibe Form ZG6A

Die Normbezeichnung für die Topfscheibe der Form ZG6A nach DIN 58741-5 enthält Angaben zum Durchmesser und der Diamantkörnung.

Bezeichnungsbeispiel:

Eine Topfscheibe der Form ZG6A nach DIN 58741-5, Durchmesser $D_w = 4$ mm, Diamantkörnungsgröße D64:

Topfscheibe DIN 58741 – ZG6A × 4 – D64

Tabelle 1 — Maße für galvanisch belegte Topfscheiben Form ZG6A

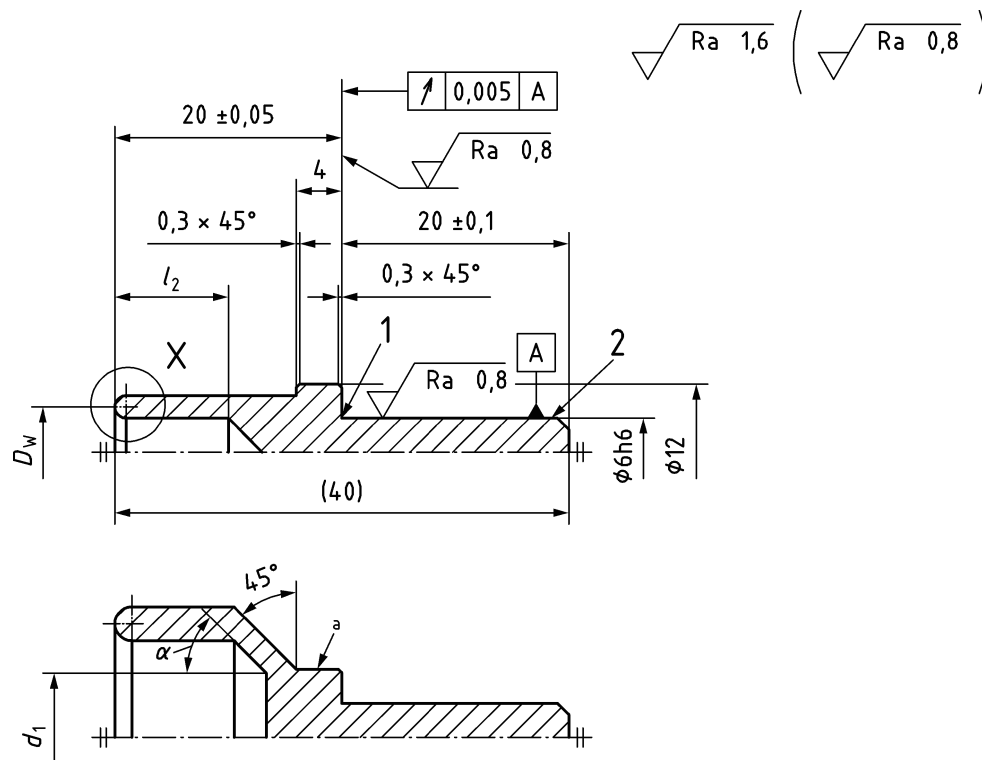
Maße in Millimeter

D_w	l_2	b	Da_w	Di_w	RL_w
2,0	5	1,0	abhängig von der galvanischen Belegung		
2,2					
2,5					
2,8					
3,2	10	1,5			
3,6					
4,0					
4,5					

3.3 Form ZG6B und Form ZG6C

Die Maße für die galvanisch belegten Topfscheiben der Form ZG6B und der Form ZG6C sind in Bild 2 und Tabellen 2 und 3 angegeben.

Maße in Millimeter



Einzelheit X siehe Bild 9.

Legende

- 1 Freistich DIN 509 — F 0,6 × 0,3
- 2 Einführrinne nach DIN 6338 - B0,5
- a Feld für Kennzeichnung

Bild 2 — Galvanisch belegte Topfscheibe Formen ZG6B und ZG6C

Die Normbezeichnung einer Topfscheibe der Form ZG6B und der Form ZG6C nach DIN 58741-5 enthält Angaben zum Durchmesser und zur Diamantkörnungsgröße.

Bezeichnungsbeispiel 1:

Eine Topfscheibe der Form ZG6B nach DIN 58741-5, Durchmesser $D_w = 10$ mm, Diamantkörnungsgröße D64:

Topfscheibe DIN 58741 – ZG6B × 10 – D64