

DIN 58741-8**DIN**

ICS 37.020

**Optikfertigung –
Diamantbesetzte Topfscheiben –
Teil 8: Mit HSK-Anschluss**

Production in optical engineering –
Diamond impregnated cup wheels –
Part 8: With hollow taper shank connection

Production optique –
Meules soucoupes à bandeau diamanté –
Partie 8: Avec connexion de queue creuse conique

Gesamtumfang 9 Seiten

Normenausschuss Feinmechanik und Optik (NAFuO) im DIN

Vorwort

Diese Norm wurde vom Arbeitsausschuss „Fertigungsmittel der Optik“ im Normenausschuss Feinmechanik und Optik (NAFuO) erarbeitet.

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.

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für diamantbesetzte Topfscheiben, die in der Optikfertigung zum Schleifen der Oberfläche sprödharter Werkstoffe verwendet werden und auf Schleifmaschinen, welche die technisch erforderlichen Schnittgeschwindigkeiten ermöglichen, eingesetzt werden. Zweck dieser Norm ist eine Vereinheitlichung und Reduzierung der Topfscheibenvielfalt.

Sie legt für Topfscheiben mit gesinterten Schleiflippen die Anschlussmaße zur Schleifmaschine 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 848-1, *Schleifmittelkörnungen aus Diamant und Bornitrid – Bezeichnung; Korngrößenverteilung*

DIN 7154-1, *ISO-Passungen für Einheitsbohrung – Toleranzfelder, Abmaße in μm*

DIN 58741-2, *Optikfertigung – Diamantbesetzte Topfscheiben – Teil 2: Mit Anschlusszylinder*

DIN 69110, *Optikfertigung – Diamantbesatz für Werkzeuge der Optik – Angaben zum Schleifbelag*

DIN 69893-1, *Kegel-Hohlschäfte mit Plananlage – Teil 1: Kegel-Hohlschäfte Form A und Form C; Maße und Ausführungen*

DIN V 69893-5, *Kegel-Hohlschäfte mit Plananlage – Teil 5: Kegel-Hohlschäfte Form E; Maße*

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

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

3 Anschlüsse

In der Optikfertigung sind die beiden HSK-Anschlüsse HSK 40 und HSK 63 zu verwenden. Des Weiteren wird empfohlen, folgende Anschlussformen nach DIN 69893-1 bzw. DIN V 69893-5 einzusetzen:

Form A: für automatischen Werkzeugwechsel mit Indexierung (siehe DIN 69893-1)

Form C: für manuellen Werkzeugwechsel (siehe DIN 69893-1)

Form E: für automatischen Werkzeugwechsel auf HSC-Spindeln (siehe DIN V 69893-5)

4 Maße, Bezeichnung

Maße in Millimeter

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

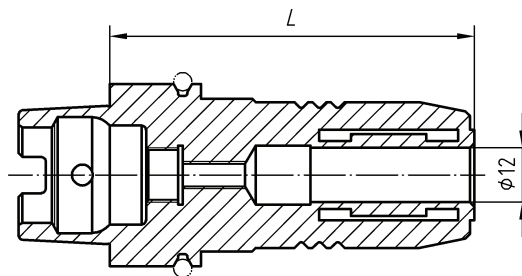
Allgemeintoleranzen: DIN ISO 2768-m

Passungsangaben nach DIN 7154-1

4.1 HSK-Hydrodehnspannfutter

zur Aufnahme von Werkzeugen $\varnothing$ 5 mm bis $\varnothing$ 50 mm nach DIN 58741-2

Maße in Millimeter



Legende

L Spannlänge

Bild 1 — Hydrodehnspannfutter

ANMERKUNG Das Hydrodehnspannfutter nach Bild 1 kann bei verschiedenen Herstellern käuflich erworben werden. Das Längenmaß L ist den jeweiligen Katalogen der Hersteller zu entnehmen. Das Hydrodehnspannfutter ist mit allen nach Abschnitt 3 empfohlenen Anschlussformen erhältlich.