

	Optikfertigung Diamantbesetzte Bohrschleifkörper Teil 1: Mit Anschlussgewinde	DIN 58744-1
--	---	---

ICS 37.020

Ersatz für
DIN 58744-1:1998-03

Production in optical engineering — Diamond impregnated core drills —
Part 1: With fitting thread

Production optique — Produits forage abrasifs à bandeau diamanté —
Partie 1: Filetages de raccordement

Vorwort

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

DIN 58744 „Optikfertigung — Diamantbesetzte Bohrschleifkörper“ besteht aus:

- Teil 1: Mit Anschlussgewinde
- Teil 2: Mit Anschlusszylinder

Änderungen

Gegenüber DIN 58744-1:1998-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- Schreibweise der Bezeichnung für Bohrschleifkörper geändert;
- Anzahl der Nuten geändert;
- Breite b und Tiefe h der Nuten geändert;
- Überschriften der Tabellen angegeben.

Frühere Ausgaben

DIN 58744: 1973-11, 1981-06

DIN 58744-1: 1998-03

Fortsetzung Seite 2 bis 7

Normenausschuss Feinmechanik und Optik (NAFuO) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für diamantbesetzte Bohrschleifkörper, die in der Optikfertigung zum Bohrschleifen an sprödharten Werkstoffen verwendet werden. Sie trifft Festlegungen für Bohrschleifkörper, die über ein Innenanschlussgewinde gefasst werden.

2 Normative Verweisungen

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation (einschließlich Änderungen).

DIN 58725, *Optikfertigung — Gewindeverbindungen mit Passansatz*.

DIN 69110, *Optikfertigung — Diamantbesatz für Werkzeuge der Optik*.

DIN ISO 2768-1, *Allgemeintoleranzen — Toleranzen für Längen- und Winkelmaße ohne einzelne Toleranzeintragung; Identisch mit ISO 2768-1:1989*.

3 Maße, Bezeichnung

Maße in Millimeter

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

Allgemeintoleranzen: ISO 2768–m

Maße in Millimeter

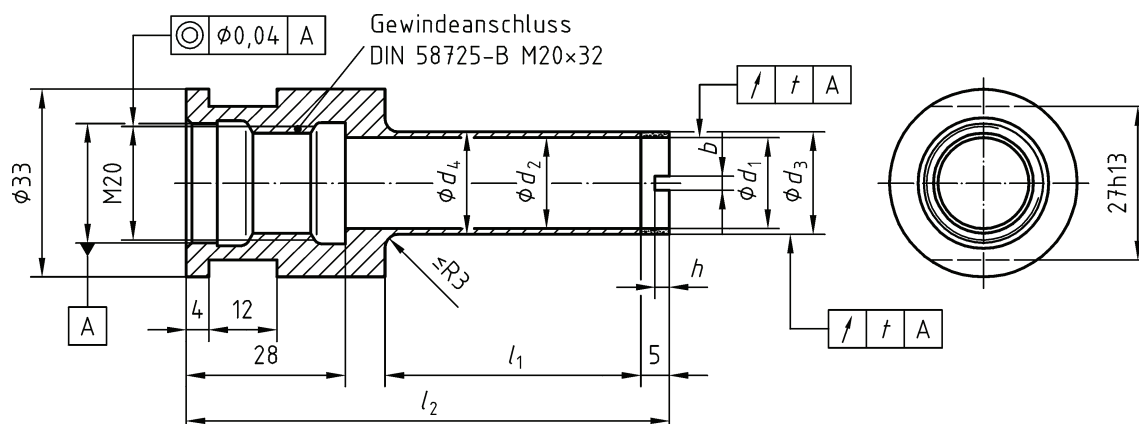


Bild 1 — Bohrschleifkörper mit Innengewinde – Form G, Innendurchmesser $d_1 \leq 30$ mm

Bezeichnung eines Bohrschleifkörpers der Form G nach DIN 58744-1, Durchmesser $d_1 = 8$ mm, Länge $l_1 = 85$ mm, Diamantkörnungsgröße D 151, Bindung Kupfer-Zinn-Legierung (Bz ...) mit zusätzlichen Angaben des Herstellers und der Diamantkonzentration C 50:

Bohrschleifkörper DIN 58744-G 8 × 85 D 151 Bz ... C 50

Zusätzliche Angaben sind bei Bestellung zu vereinbaren.

Tabelle 1 — Maße für Bohrschleifkörper der Form G mit $d_1 \leq 30$ mm

Maße in Millimeter

d_1 ZC 11	d_2 + 0,2 + 0,1	d_3 h 11	d_4 - 0,3 - 0,4	b	h	Anzahl der Nuten
3	3	5	5	0,8	2,5	2
3,2	3,2	5,2	5,2	0,8	2,5	2
3,5	3,5	5,5	5,5	0,8	2,5	2
3,8	3,8	5,8	5,8	0,8	2,5	2
4	4	6	6	0,8	2,5	2
4,2	4,2	6,2	6,2	0,8	2,5	2
4,5	4,5	6,5	6,5	0,8	2,5	2
4,8	4,8	6,8	6,8	0,8	2,5	2
5	5	7	7	0,8	2,5	2
5,2	5,2	7,2	7,2	0,8	2,5	2
5,5	5,5	7,5	7,5	0,8	2,5	2
5,8	5,8	7,8	7,8	0,8	2,5	2
6	6	8	8	0,8	2,5	2
6,2	6,2	8,2	8,2	0,8	2,5	2
6,5	6,5	8,5	8,5	0,8	2,5	2
6,8	6,8	8,8	8,8	0,8	2,5	2
7	7	9	9	0,8	2,5	2
7,2	7,2	9,2	9,2	0,8	2,5	2