

DIN 58768**DIN**

ICS 25.040.20; 37.020

Ersatz für
DIN 58768:2004-01**Optikfertigung –
Eingabeparameter für CNC-gesteuerte Werkzeugmaschinen**Production in optical engineering –
Input parameters for CNC machine toolsProduction optique –
Paramètres d'entrée pour machines à commandes numériques

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.

Änderungen

Gegenüber DIN 58768:2004-01 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Zur Veranschaulichung der Eingabeparameter wurden Bilder ergänzt.

Frühere Ausgaben

DIN 58768: 2004-01

1 Anwendungsbereich

In dieser Norm werden Parameter und deren Bezeichnung und Gruppierungen festgelegt, die in der Optikfertigung auf der Bedienoberfläche von CNC-gesteuerten Maschinen verwendet werden. Dies ermöglicht eine eindeutige Beschreibung von Maschineneingabeparametern.

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 58722-1, *Optikfertigung — Begriffe der Optikfertigung — Teil 1: Arbeitsverfahren*

DIN 66217, *Koordinatenachsen und Bewegungsrichtungen für numerisch gesteuerte Arbeitsmaschinen*

DIN ISO 10110-1, *Optik und optische Instrumente — Erstellung von Zeichnungen für optische Elemente und Systeme — Teil 1: Allgemeines*

3 Gruppierung

3.1 Hauptgruppierung

Tabelle 1

Nr.	Gruppe	Bezeichnung
1	Werkzeug	W
2	Werkstück	S
3	Prozessparameter	P
4	Werkstückaufnahmen	A
5	Messmittel	M

3.2 Untergruppierung

Eine Untergruppierung wurde nach Arbeitsverfahren festgelegt (Begriffe der Optikfertigung DIN 58722-1).

Für jede Hauptgruppe werden verfahrensübergreifende und verfahrensspezifische Parameter aufgeführt.

4 Parameter

4.1 Allgemeines

Für die Anwendung dieser Norm gelten die in 4.2 bis 4.7 aufgeführten Parameter.

Die Maßzuordnung ist in einer Skizzendarstellung des CNC-Programms zu hinterlegen.

Maschinenkoordinaten sind nach DIN 66217 festzulegen.

ANMERKUNG Sollte in der Bezeichnung aus technischen Gründen keine Darstellung mit Index möglich sein, kann die Hauptgruppe alternativ in Großbuchstaben dargestellt werden.