

Zylindrische Schleiftöpfe mit Schleifbelag aus Diamant oder Bornitrid Form 6 A 2

DIN 69 819

Straight cup grinding-wheels with diamond or cubic boron nitride — Form 6 A 2
Meules boisseaux droites à base de diamant ou de nitrure de bore — Forme 6 A 2

Zusammenhang mit dem von der International Organization for Standardization (ISO) herausgegebenen Norm-Entwurf ISO/DIS 6168.2 — 1979 siehe Erläuterungen.

Maße in mm

1 Geltungsbereich

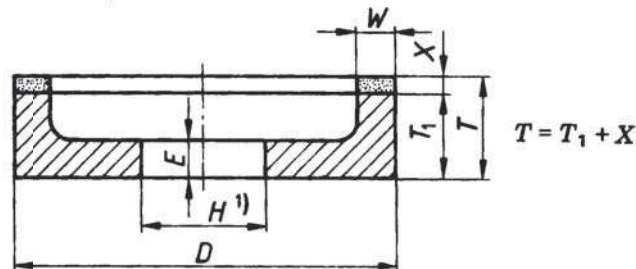
Diese Norm gilt für zylindrische Schleiftöpfe mit Schleifbelag aus Diamant oder kubisch-kristallinem Bornitrid (im folgenden kurz „Bornitrid“ genannt), die nach ISO Form 6 A 2 bezeichnet werden.

2 Mitgeltende Normen

- DIN 848 Teil 1 Schleifmittelnormen aus Diamant und Bornitrid; Bezeichnung, Korngrößenverteilung
DIN 69 104 Hauptabmessungen von Schleifscheiben; Außendurchmesser, Breiten, Bohrungen
DIN 69 800 Teil 1 Schleifkörper mit Schleifbelag aus Diamant oder Bornitrid; Übersicht, Benennungen
DIN 69 800 Teil 2 Schleifkörper mit Schleifbelag aus Diamant oder Bornitrid; Formschlüssel, Bezeichnung

3 Maße, Bezeichnung

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.



Bezeichnung eines zylindrischen Schleiftopfes Form 6 A 2 von Außendurchmesser $D = 175$ mm, Schleifrandbreite $W = 6$ mm, Belagdicke $X = 4$ mm, Schleifbelag aus Diamant, Körnung D 126 nach DIN 848 Teil 1, mit Metallbindung (M), Konzentration 100 2): Schleiftopf DIN 69 819 — 175 × 6 × 4 D 126 M 100

D	W	X	E	T ₁	D	W	X	E	T ₁	D	W	X	E	T ₁	D	W	X	E	T ₁
50	3	2	10	20	100	5	2	10	23	125	6	2	10	23	125	20	2	10	23
		3					3					3					3		
		4					4					4					4		
		6					6					6					6		
	5	2					2					2					2		
		3					3					3					3		
75	3	4				10	4				10	4				125	4		
		6					6					6					6		
		2					2					2					2		
		3					3					3					3		
	5	4					4					4					4		
		6					6					6					6		
	10	2				12	2				12	2				150	2		
		3					3					3					3		
		4					4					4					4		
		6					6					6					6		
		2					2					2					2		
		3					3					3					3		
		4					4					4					4		
		6					6					6					6		

Anmerkung: In ISO 6168 wird in Bild und Tabelle an Stelle des Maßbuchstaben „T₁“ die Formel „T - X“ angewendet.

1) und 2) siehe Seite 2

Fortsetzung Seite 2
Erläuterungen Seite 2

Normenausschuß Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN Deutsches Institut für Normung

(Fortsetzung)

D	W	X	E	T ₁	D	W	X	E	T ₁	D	W	X	E	T ₁	D	W	X	E	T ₁
150	12	2	10	23	175	10	2	13	25	200	15	2	13	25	250	20	2	13	25
		3					3					3					3		
		4					4					4					4		
		6					6					6					6		
	15	2				15	2				20	2				25	2		
		3					3					3					3		
		4					4					4					4		
		6					6					6					6		
	20	2				20	2				25	2					2		
		3					3					3					3		
		4					4					4					4		
		6					6					6					6		
	25	2				25	2					2					2		
		3					3					3					3		
		4					4					4					4		
		6					6					6					6		
175	6	2	13	25	200	10	2	13	25	250	15	2	13	25	300	20	2	15	30
		3					3					3					3		
		4					4					4					4		
		6					6					6					6		
350	25	2	18	35			2					2					2		
		3					3					3					3		
		4					4					4					4		
		6					6					6					6		

4 Werkstoff

Grundkörper: Metall oder Kunststoff, nach Wahl des Herstellers

Schleifbelag: Schleifmittel: Diamant (D) oder Bornitrid (B)

Körnung: Nach DIN 848 Teil 1

Bindung: Metall (M) oder Kunststoff (K)

Konzentration: Entsprechend DIN 69 800 Teil 2 bei Bestellung angeben.

- 1) Die Maße für die Bohrungen sind noch nicht festgelegt. Es wird empfohlen, bis zur späteren nationalen oder internationalen Normung, Maße aus der Reihe der Bohrungen nach DIN 69 104 bzw. ISO 525 – 1975 zu verwenden und in der Bezeichnung hinzuzufügen, siehe DIN 69 800 Teil 2.
- 2) Es ist bei Schleiftöpfen nach dieser Norm nicht möglich, mit den in DIN 820 Teil 27 – Ausgabe Dezember 1976 – festgelegten 26 Stellen für den Identifizierungsblock eine aussagefähige Kurzbezeichnung zu bilden. Es ist daher beabsichtigt, für die elektronische Datenverarbeitung (EDV) einen besonderen Bezeichnungs-Code zu erarbeiten.

Weitere Normen

DIN 848 Teil 2 Schleifmittelkörnungen aus Diamant und Bornitrid; Prüfung der Makrokörnungen

DIN 69 110 Optikfertigung; Diamantbesatz für Werkzeuge der Optik

Erläuterungen

Die in dieser Norm festgelegten Maße für Schleiftöpfe stimmen mit der von der International Organization for Standardization (ISO) herausgegebenen Norm-Entwurf

ISO/DIS 6168.2 – 1979 *)

E: Abrasive products – Diamond or cubic nitride grinding wheels – Dimensions

F: Produits abrasifs – Meules à base de diamant ou de nitrure de bore – Dimensions

D: Schleifwerkzeuge – Schleifscheiben mit Belag aus Diamant oder kubischem Bornitrid – Abmessungen

in Abschnitt 3.7 überein. Die inzwischen vom ISO/TC 29 beschlossenen Änderungen und Erweiterungen wurden in der vorliegenden Norm bereits berücksichtigt.

Als Maßbuchstaben wurden die in der ISO-Norm vorgesehenen Großbuchstaben übernommen, um die internationale Verständigung zu erleichtern.

Über Ausführung und Kennzeichnung der Schleiftöpfe konnten im ISO/TC 29 noch keine Einigung erzielt werden. Entsprechende Ergänzungen hierzu sind für eine spätere Folgeausgabe dieser Norm vorgesehen.

*) ISO-Normen sind in englischer und französischer Fassung zu beziehen durch:

Beuth Verlag GmbH, Burggrafenstraße 4–10, 1000 Berlin 30