DK 621.919.3 : 001.4 : 620.1 DEUTSCHE NORM August 1983

Werkzeugmaschinen

Waagerecht-Außenräummaschinen

Abnahmebedingungen

DIN 8666

Machine tools; horizontal external type broaching machines; acceptance conditions
Machines-outils; machines horizontales à brocher les extérieurs; conditions de réception

Ersatz für Ausgabe 07.70

Für die Richtigkeit der fremdsprachigen Benennungen kann das DIN trotz aufgewendeter Sorgfalt keine Gewähr übernehmen.

Typ:	Maschinen-Nummer:	Baujahr:
Auftraggeber:	Auftragsnummer:	
Ort:	Abnehmer:	
Tag:		

1 Anwendungsbereich und Zweck

In dieser Norm sind technische Abnahmebedingungen für Waagerecht-Außenräummaschinen festgelegt. Sie umfassen die vorbereitenden Maßnahmen und geometrischen Prüfungen der Maschine (Herstellgenauigkeit). Die Prüfbedingungen entsprechen DIN 8601 *), siehe Erläuterungen.

2 Allgemeines

2.1 Diese Norm behandelt nur die Prüfung der Genauigkeit und betrifft weder die Funktionsprüfung der Maschine (Schwingungen, abnormale Geräusche, Ruckgleiten bewegter Teile usw.), noch eine Nachprüfung der Maschinendaten (Spindeldrehzahlen, Vorschubgeschwindigkeiten usw.), da diese Prüfungen im allgemeinen vor der Genauigkeitsabnahme der Maschine ausgeführt werden.

2.2 Für die Anwendung dieser Norm wird auf DIN 8601 *), Abschnitt 3.2.2, verwiesen, insbesondere bezüglich der Maschinenaufstellung vor der Abnahmeprüfung, das Warmlaufen der Spindel und anderer beweglicher Teile sowie der Beschreibung der Meßmethoden und der empfohlenen Genauigkeit der Meßgeräte.

2.3 Die Reihenfolge, in der die geometrischen Prüfungen beziffert sind, entspricht den wesentlichen Merkmalen der Maschine und gibt keinesfalls die praktisch einzuhaltende Reihenfolge der Messungen an. Um die Durchführung der Prüfungen oder die Anbringung der Meßgeräte zu erleichtern, können die Einzelprüfungen auch in völlig anderer Reihenfolge durchgeführt werden.

2.4 Es ist bei der Abnahme einer Maschine nicht immer möglich oder notwendig, sämtliche der in dieser Norm angegebenen Einzelprüfungen durchzuführen. Es steht dem Käufer frei, im Einvernehmen mit dem Hersteller diejenigen Prüfungen auszuwählen, die den Maschinenteilen oder den ihn interessierenden Eigenschaften entsprechen, die bei der Bestellung der Maschine genau festzulegen sind.

2.5 Für die Prüfung des sicherheitstechnischen Zustandes der Maschine sind die einschlägigen deutschen Vorschriften und Regeln (UVV, VDE, Normen usw.) sowie DIN 45 635 Teil 16 zu beachten.

2.6 In der Spalte „Prüfanleitung" ist jeweils am Schluß die Abschnittsnummer aus DIN 8601 *), angegeben, wenn die betreffende Prüfung den dort enthaltenden Festlegungen entspricht.

2.7 Wenn die Toleranz für eine Meßlänge angegeben wird, die von derjenigen in dieser Norm abweicht (siehe DIN 8601 *), Abschnitt 2.3.1.1 ist dabei zu berücksichtigen, daß der Mindestwert der einzuhaltenden Toleranz 0,01 mm beträgt.

*) Ausgabe Dezember 1977

Fortsetzung Seite 2 bis 6

Normenausschuß Werkzeugmaschinen (NWM) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

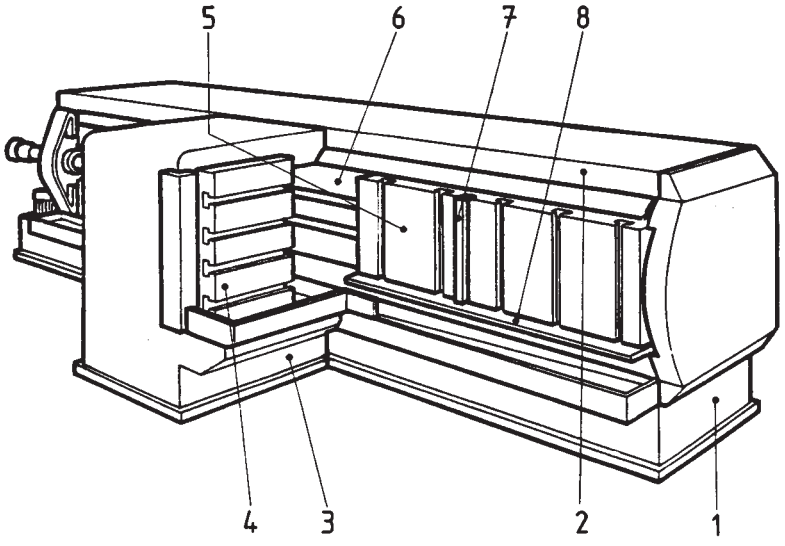
Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des DIN Deutsches Institut für Normung e. V., Berlin, gestattet.

Documents
Document Sharing Hub

Alleinverkauf der Normen durch Beuth Verlag GmbH, Berlin 30
08.83

Full document details: DIN 8666:1983-08

3 Benennungen



Nr	Deutsch	Englisch	Französisch
1	Unterkasten (Sockel)	Base box	Socle
2	Bett	Bed	Bâti avant
3	Ständer für Aufspannplatte	Table base	Montant du plateau de fixation
4	Aufspannplatte	Work table	Plateau de fixation
5	Werkzeugschlitten	Tool slide	Coulisseau porte-outil
6	Werkzeugschlittenführung	Tool slide guide	Guidage du coulisseau porte-outil
7	Paßfeder	Cross tenon	Clavette d'entraînement
8	Anschlagleiste	Stop rail	Règle de dégauchissage

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: DIN 8666:1983-08