

DIN ISO 6104

ICS 25.100.70

Ersatz für
DIN 69800-1:1980-03 und
DIN 69800-2:1980-03

**Schleifwerkzeuge mit Diamant oder Bornitrid –
Rotierende Schleifwerkzeuge mit Diamant oder kubischem Bornitrid –
Allgemeine Übersicht, Bezeichnung und Benennungen in mehreren
Sprachen (ISO 6104:2005)**

Superabrasive products –
Rotating grinding tools with diamond or cubic boron nitride –
General survey, designation and multilingual nomenclature (ISO 6104:2005)

Produits superabrasifs –
Meules rotatives à base de diamant ou de nitrure de bore –
Généralités, désignation et nomenclature multilingue (ISO 6104:2005)

Gesamtumfang 15 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Nationales Vorwort

Die Internationale Norm ISO 6104 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 29 „Werkzeuge“, Subkomitee SC 5 „Schleifscheiben und Schleifmittel“ (Sekretariat: Deutschland), unter Beteiligung deutscher Fachleute erarbeitet.

ISO 6104:2005 ersetzt ISO 6104:1979, die technisch überarbeitet wurde.

Die Veröffentlichung der DIN-ISO-Norm hat der ISO-Spiegelausschuss NA 121-04-04 AA „Schleifwerkzeuge mit Diamant oder Bornitrid für Präzisionsbearbeitung“ im Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) beschlossen.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können. Das DIN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Hinweis: Im Anhang B von ISO 6104:2005 wurde irrtümlich der falsche Titel aufgenommen. Er heißt, „Allgemeine Übersicht von Kurzzeichen für Maße“, hätte aber „Beispiele von Schleifscheiben“ heißen müssen.

Änderungen

Gegenüber DIN 69800-1:1980-03 und DIN 69800-2:1980-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Inhalte der Normen DIN 69800-1 und DIN 69800-2 in DIN ISO 6104 zusammengefasst;
- b) Inhalt von DIN 69800-1 ist als Anhang A und Anhang B (beide informativ) in DIN ISO 6104 enthalten;
- c) in Tabelle 1, Grundkörperformen, Formen 10 und 13 neu aufgenommen, Form 15 gestrichen;
- d) in Tabelle 2, Formen für den Schleifbelag, die Formen AH, CH, H, P und QQ gestrichen. Die Formen AA, BF, BH, BT, EF, EH, ET, QV, R, VF, VL und VV neu aufgenommen. Alle Formen in der bildlichen Darstellung geändert;
- e) Tabelle 3, Anordnung des Schleifbelages auf den Grundkörper, teilweise entfeinert und redaktionell überarbeitet;
- f) Tabelle 4, Abweichungen der Grundkörperformen, redaktionell überarbeitet;
- g) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 69800-1: 1980-03

DIN 69800-2: 1980-03

Inhalt

Seite

1	Anwendungsbereich.....	4
2	Begriffe und Kurzzeichen für Maße	4
3	Bezeichnung.....	4
3.1	Aufbau der Bezeichnung	4
3.1.1	Elemente	4
3.1.2	Form des Grundkörpers.....	4
3.1.3	Form des Schleifbelages	6
3.1.4	Anordnung des Schleifbelages auf dem Grundkörper	7
3.1.5	Abweichungen zu den Formen der Grundkörper	8
3.2	Vollständige Bezeichnung	10
Anhang A (informativ)	Kurzzeichen für Maße und Begriffe	12
Anhang B (informativ)	Allgemeine Übersicht von Kurzzeichen für Maße	14

1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm enthält eine allgemeine Übersicht, Bezeichnung und Benennung für rotierende Schleifwerkzeuge mit Diamant- oder kubischem Bornitrid. Sie enthält ebenfalls die Benennungen in mehreren Sprachen für diese Werkzeuge.

ANMERKUNG Außer den Benennungen in Englisch und Französisch, zwei der drei offiziellen ISO-Sprachen, sind in dieser Internationalen Norm die entsprechenden Benennungen in Deutsch angegeben; diese Benennungen sind unter der Verantwortung der Mitgliedes Deutschland (DIN) veröffentlicht. Allerdings können nur die Benennungen in den offiziellen Sprachen als ISO-Benennungen betrachtet werden.

2 Begriffe und Kurzzeichen für Maße

Siehe Anhang A.

3 Bezeichnung

3.1 Aufbau der Bezeichnung

3.1.1 Elemente

Der Aufbau für die Bezeichnung enthält drei Kennzeichen, die nur für die Bezeichnung von rotierenden Schleifscheiben und Trennschleifscheiben (Sägen) gedacht sind. Die drei Kennzeichen müssen in jeder Bezeichnung enthalten sein. Ein zusätzliches Kennzeichen kann, wenn erforderlich, verwendet werden.

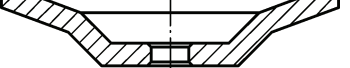
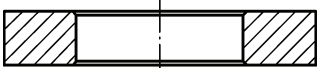
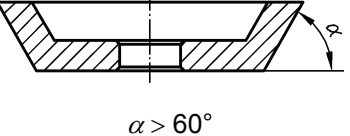
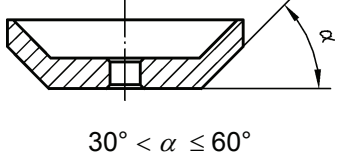
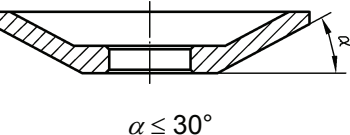
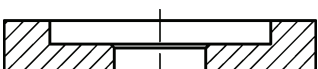
Die Bedeutung der drei Kennzeichen ist folgende:

- Ziffer oder charakteristische Zahl für die Form des Grundkörpers, auf dem der Schleifbelag montiert ist (siehe 3.1.2);
- ein oder zwei Kennbuchstaben für die Form des Schleifbelages (siehe 3.1.3);
- Ziffer oder charakteristische Zahl für die Lage des Schleifbelages auf dem Grundkörper (siehe 3.1.4);
- eventuell einen oder mehrere Kennbuchstaben für Abweichungen des Grundkörpers (siehe 3.1.5).

3.1.2 Form des Grundkörpers

Formen des Grundkörpers werden festgelegt durch Kennzahlen unabhängig von der Lage des Schleifbelages auf dem Grundkörper und der Verwendung des rotierenden Schleifwerkzeugs. Aussparungen im Grundkörper zur Aufnahme des Schleifbelages bleiben bei der Festlegung der Kennzahl unberücksichtigt. Formen der Grundkörper siehe Tabelle 1.

Tabelle 1 — Formen der Grundkörper

Grundkörper	Bezeichnung	Bild	Grundkörper	Bezeichnung	Bild
1	Gerade Schleifscheibe		10	Abgesetzter Schleifteller	
2	Schleifzylinder		11	Kegeliger Schleiftopf	
3	Abgesetzte Schleifscheibe		12	Kegeliger Schleiftopf	
4	Einseitig konische Schleifscheibe		13	Kegeliger Schleiftopf	
6	Einseitig ausgesparte Schleifscheibe		14	Doppel-abgesetzte Schleifscheibe	
9	Zweiseitig ausgesparte Schleifscheibe		—		