

DIN ISO 6106

ICS 25.100.70

Ersatz für
DIN 848-1:1988-03 und
DIN 848-2:1988-03**Schleifmittel –
Überprüfung der Korngrößen von Diamant oder kubischem Bornitrid
(ISO 6106:2005)**Abrasive products –
Checking the grit size of superabrasives (ISO 6106:2005)Produits abrasifs –
Vérification de la dimension des grains des superabrasifs (ISO 6106:2005)

Gesamtumfang 12 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Nationales Vorwort

Die Internationale Norm ISO 6106 wurde im Technischen Komitee ISO/TC 29, Werkzeuge, Subkomitee SC 5, Schleifscheiben und Schleifmittel (Sekretariat: Deutschland) unter Beteiligung deutscher Fachleute erarbeitet. Die nationalen Normen DIN 848-1 und DIN 848-2 werden mit der Veröffentlichung von DIN ISO 6106 zurückgezogen.

Die Veröffentlichung DIN ISO 6106 hat der NA 121-04-08 AA SpA ISO/TC 29/SC 5/WG 8 „Eigenschaften und Korngrößen von Schleifmitteln aus Diamant oder kubischem Bornitrid“ 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.

Für die in diesem Dokument zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 554	siehe DIN 50014
ISO 9284	siehe DIN ISO 9284

NATIONALE ANMERKUNG In der Internationalen Norm ist der erste Satz in Abschnitt 4.2 fehlerhaft. Anstelle von mit Standarddurchmesser 200 mm bis 75 mm hätte es mit Standarddurchmesser 200 mm oder 75 mm heißen müssen. In DIN ISO 6106 wurde diese Angabe entsprechend korrigiert.

Änderungen

Gegenüber DIN 848-1:1988-03 und DIN 848-2:1988-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) die Inhalte „Bezeichnung, Korngrößenverteilung und Prüfung der Makrokörnungen“ in einer Norm zusammengefasst;
- b) Abschnitt „Begriffe“ neu aufgenommen;
- c) Tabelle 1 Maschenweiten für galvanoplastisch hergestellten Siebe um den Bereich 1 830 µm bis 505 µm und die Maschenweiten 425 µm, 37 µm und 32 µm erweitert;
- d) die Abschnitte 4 bis 8 vom technischen Inhalt her und redaktionell überarbeitet;
- e) Abschnitt 9, Beispiel für die Anwendung von Tabelle 2, aufgenommen;
- f) Anhang A, Übergangsstück für 75-mm-Siebe, aufgenommen.

Frühere Ausgaben

DIN 848: 1944-03, 1965-06
DIN 848-1: 1980-03, 1988-03
DIN 848-2: 1980-03, 1988-03

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN 50014, *Klimate und ihre technische Anwendung — Normalklimate*
DIN ISO 9284, *Schleifmittelkörnungen — Prüfsiebmaschinen*

Inhalt

	Seite
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen.....	4
3 Begriffe	4
4 Geräte	4
4.1 Siebmaschine	4
4.2 Siebe	5
4.3 Probenteiler.....	5
4.4 Waage	5
4.5 Schaltuhr	5
5 Prüfbedingungen	6
6 Prüfsiebung.....	6
6.1 Probennahme.....	6
6.2 Vorbereitung zum Sieben	6
6.3 Durchführung der Siebung.....	6
7 Auswertung	6
7.1 Wiegen der Siebanteile	6
7.2 Berechnung der Ergebnisse	7
8 Bezeichnung und Verteilungsgrenzen	7
8.1 Allgemeines	7
8.2 Korngrößen	7
8.3 Bezeichnung	7
9 Beispiel für die Anwendung von Tabelle 2	7
Anhang A (normativ) Übergangsstück für 75-mm-Siebe.....	10
Literaturhinweise	12

Schleifmittel

Überprüfung der Korngrößen von Diamant oder kubischem Bornitrid

1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm legt ein Verfahren zur Bestimmung oder Prüfung der Korngröße von Diamant oder kubischem Bornitrid fest, wie sie für die Herstellung von Industrieerzeugnissen, wie Schleifscheiben, Sägen (Trennschleifscheiben), verwendet werden. Sie gilt für Korngrößenbezeichnungen nach Tabellen 2 und 3.

Diese Internationale Norm beschreibt die Korngrößenbezeichnung, die Grenzmaße der zu verwendeten Siebe und das Verfahren zur Annahme von überprüften Korngrößen ausschließlich für Beschichtungen.

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).

ISO 554:1976, *Standard atmospheres for conditioning and/or testing — Specifications*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe.

3.1

Körnung

Produkt, dessen Größe durch Sieben bestimmt wird

ANMERKUNG Die kleinste Körnungsbezeichnung ist D oder B46.

3.2

Korngröße

bezeichnet die Kornfraktionen, die zwischen dem oberen und einem unteren Prüfsieb liegen, wie in dieser Internationalen Norm festgelegt

ANMERKUNG Die Körnung darf die festgelegten Anteile von Übergrößen und Untergrößen enthalten.

4 Geräte

4.1 Siebmaschine

Die Prüfung muss mit Prüfsiebmaschinen durchgeführt werden, die zu reproduzierbaren und vergleichbaren Ergebnissen führen, z. B. RO-TAP¹⁾ Prüfsiebmaschinen nach ISO 9284.

1) RO-TAP ist ein Beispiel für ein geeignetes handelsübliches verfügbares Produkt. Diese Angabe dient nur zur Unterrichtung für Anwender dieser Internationalen Norm und bedeutet keine Anerkennung des genannten Produktes durch ISO.