

DIN EN 1083-1



ICS 01.040.25; 25.100.70

Entwurf

Einsprüche bis 2023-11-29
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 1083-1:1997-07

**Kraftbetriebene Bürstwerkzeuge –
Teil 1: Definitionen und Nomenklatur;
Deutsche und Englische Fassung prEN 1083-1:2023**

Power-driven brushes –
Part 1: Definitions and nomenclature;
German and English version prEN 1083-1:2023

Brosses entraînées par un moteur –
Partie 1: Définitions et nomenclature;
Version allemande et anglaise prEN 1083-1:2023

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2023-09-29 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfs besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter www.din.de/go/entwuerfe bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an fws@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS), 10772 Berlin oder Am DIN-Platz, Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin.

Es wird gebeten, mit den Kommentaren zu diesem Entwurf jegliche relevanten Patentrechte, die bekannt sind, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 162 Seiten

DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN 1083-1:2023) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 143 „Werkzeugmaschinen — Sicherheit“ erarbeitet, dessen Sekretariat von SNV (Schweiz) gehalten wird.

Das zuständige nationale Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 121-04-20 AA „Kraftbetriebene Bürstwerkzeuge“ im DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Für die in diesem Dokument zitierten Dokumente wird im Folgenden auf die entsprechenden deutschen Dokumente hingewiesen:

ISO 525:2020	siehe	DIN ISO 525:2022-01
ISO 6106	siehe	DIN ISO 6106
ISO 8486-1	siehe	DIN ISO 8486-1
ISO 8486-2	siehe	DIN ISO 8486-2

Aktuelle Informationen zu diesem Dokument können über die Internetseiten von DIN (www.din.de) durch eine Suche nach der Dokumentennummer aufgerufen werden.

Änderungen

Gegenüber DIN EN 1083-1:1997-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) das gesamte Dokument mit einem neuen Bezeichnungssystem aktualisiert, um den aktuellen Bedürfnissen der Hersteller und Endanwender gerecht zu werden;
- b) neue Bürstentypen und neue Werkstoffe hinzugefügt;
- c) redaktionelle Überarbeitung des Dokuments.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN ISO 525:2022-01, *Schleifwerkzeug aus gebundenem Schleifmittel — Formen, Bezeichnung und Kennzeichnung (ISO 525:2020)*

DIN ISO 6106, *Schleifmittel — Überprüfung der Korngrößen von Diamant oder kubischem Bornitrid (ISO 6106:2013)*

DIN ISO 8486-1, *Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel — Bestimmung und Bezeichnung von Korngrößenverteilung — Teil 1: Makrokörnungen F4 bis F220 (ISO 8486-1:1996)*

DIN ISO 8486-2, *Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel — Bestimmung und Bezeichnung von Korngrößenverteilung — Teil 2: Mikrokörnungen F230 bis F2000 (ISO 8486-2:2007)*

– *Entwurf* –

E DIN EN 1083-1:2023-11

– Leerseite –

Kraftbetriebene Bürstwerkzeuge – Teil 1: Definitionen und Nomenklatur

Power-driven brushes – Part 1: Definitions and nomenclature

Brosses entraînées par un moteur – Partie 1: Définitions et nomenclature

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	5
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Begriffe und Symbole	6
3.1 Begriffe	6
3.2 Kurzzeichen	7
4 Bezeichnungssystem und Nomenklatur kraftbetriebener Bürstwerkzeuge sowie Streifenbürsten	9
4.1 Aufbau des Bezeichnungssystems	9
4.2 Datenblock 1 Formen und Maße	10
4.2.1 Allgemeines	10
4.2.2 Topfbürste und Rundbürste, kegelige Form	16
4.2.3 Walzenbürste und Rundbürste, gerade Form	17
4.2.4 Pinselbürste	19
4.2.5 Tellerbürste	19
4.2.6 Rohrbürste	20
4.2.7 Kopfbürste	21
4.2.8 Streifenbürste	22
4.3 Datenblock 2: Werkstoffart des Besatzmaterials, Besatzmaterialquerschnittform und Besatzmaterialform	24
4.4 Datenblock 3: Schleifmittel im Besatzmaterial	27
4.5 Datenblock 4: Anordnung des Besatzmaterials	28
4.6 Datenblock 5: Einfassung von Besatzmaterial (Bindungsart und Härtegrad oder abnehmbare Begrenzungs-/Stützringe)	31
4.6.1 Allgemeines	31
4.6.2 Bindungsart und Härtegrad	31
4.6.3 Abnehmbare Begrenzungs-/Stützringe	32
4.7 Datenblock 6: Wickelrichtung	32
4.8 Datenblock 7: Werkstoffart des Bürstenkörpers und ggf. seiner Ummantelung	34
Anhang A (normativ) Zeichnungen und Aufschlüsselung der Elemente für Datenblock 1 „Formen und Maße“ der Bürsten	36
A.1 Code für den Aufnahmetyp (Element 2)	36
A.2 Topfbürste und Rundbürste, kegelige Form	42
A.2.1 Maßangaben Grundmaße (Element 3)	42
A.2.2 Maßangaben Bürstenkörper (Element 4)	42
A.2.3 Maßangaben Besatz (Element 5)	44
A.3 Walzenbürste und Rundbürste, gerade Form	45
A.3.1 Code für die Form (Element 1)	45
A.3.2 Maßangaben Grundmaße (Element 3)	48
A.3.3 Maßangaben Bürstenkörper (Element 4)	49
A.3.4 Maßangaben Bürstenform (Element 5)	52
A.3.5 Maßangaben Besatz (Element 6)	54
A.4 Pinselbürste	55
A.4.1 Code für die Form (Element 1)	55
A.4.2 Maßangaben Grundmaße (Element 3)	57
A.4.3 Maßangaben Bürstenkörper (Element 4)	57
A.4.4 Maßangaben Bürstenform (Element 5)	58
A.4.5 Maßangaben Besatz (Element 6)	58
A.5 Tellerbürste	59
A.5.1 Maßangaben Grundmaße (Element 3)	59
A.5.2 Maßangaben Bürstenkörper (Element 4)	59

A.5.3	Maßangaben Besatz (Element 5)	61
A.6	Rohrbürste	62
A.6.1	Code für die Form (Element 1)	62
A.6.2	Maßangaben Grundmaße (Element 3)	62
A.6.3	Maßangaben Bürstenkörper (Element 4)	63
A.6.4	Maßangaben Besatz (Element 5)	64
A.7	Kopfbürste	65
A.7.1	Maßangaben Grundmaße (Element 2)	65
A.7.2	Maßangaben Bürstenkörper (Element 3)	65
A.7.3	Maßangaben Besatz (Element 4)	66
A.8	Streifenbürste	67
A.8.1	Maßangaben Grundmaße (Element 2)	67
A.8.2	Maßangaben Bürstenform (Element 3)	69
A.8.3	Maßangaben Besatz (Element 4)	70
Anhang B (informativ)	Beispiele für vollständige Bezeichnungen von Bürsten	71
Literaturhinweise		79

Bilder

Bild 1	Aufbau des Datenblocks 1: Topfbürste und Rundbürste, kegelige Form	17
Bild 2	Aufbau des Datenblocks 1: Walzenbürste und Rundbürste, gerade Form	18
Bild 3	Aufbau des Datenblocks 1: Pinselbürste	19
Bild 4	Aufbau des Datenblocks 1: Tellerbürste	20
Bild 5	Aufbau des Datenblocks 1: Rohrbürste	21
Bild 6	Aufbau des Datenblocks 1: Kopfbürste	22
Bild 7	Aufbau des Datenblocks 1: Streifenbürste	23

Tabellen

Tabelle 1	Kurzzeichen, Definitionen und Einheiten	7
Tabelle 2	Bezeichnungssystem	9
Tabelle 3	Code für die Form	11
Tabelle 4	Code für die Werkstoffart des Besatzmaterials	24
Tabelle 5	Code für die Besatzmaterialquerschnittform	24
Tabelle 6	Code für die Besatzmaterialform	25
Tabelle 7	Code für die Art des Schleifmittels	27
Tabelle 8	Elemente für Datenblock 4 „Anordnung des Besatzmaterials“	28
Tabelle 9	Code für die Zopfungsrichtung	28
Tabelle 10	Code für die Zopfungsart	29
Tabelle 11	Code für die Orientierung der Besatzanordnung bei Tellerbürsten	30
Tabelle 12	Code für die Bindungsart	31
Tabelle 13	Code für die Werkstoffart der abnehmbaren Begrenzungs-/Stützringe	32
Tabelle 14	Code für die Wickelrichtung	33
Tabelle 15	Code für die Werkstoffart des Bürstenkörpers und ggf. seiner Ummantelung	34
Tabelle A.1	Code für den Aufnahmetyp (Element 2)	37
Tabelle A.2	Code für die Art der Bohrung	40
Tabelle A.3	Maßangaben Grundmaße	42
Tabelle A.4	Maßangaben Bürstenkörper (in Bezug auf den Code für den Aufnahmetyp)	43
Tabelle A.5	Maßangaben Besatz	45
Tabelle A.6	Code für die Form (Teil 1) „Verhältnis Nennmaße Arbeitsbreite zu Nenn-Außendurchmesser“	46
Tabelle A.7	Code für die Form (Teil 2) „Bürstenaufbau“	47
Tabelle A.8	Maßangaben Grundmaße	49

Tabelle A.9 — Maßangaben Bürstenkörper (in Bezug auf den Code für den Aufnahmetyp)	50
Tabelle A.10 — Maßangaben Bürstenform (in Bezug auf den Code für die Form, Teil 2)	53
Tabelle A.11 — Maßangaben Besatz	55
Tabelle A.12 — Code für die Form	56
Tabelle A.13 — Maßangaben Grundmaße (in Bezug auf den Code für die Form)	57
Tabelle A.14 — Maßangaben Bürstenkörper (in Bezug auf den Code für den Aufnahmetyp) . . .	58
Tabelle A.15 — Maßangaben Bürstenform (in Bezug auf den Code für die Form)	58
Tabelle A.16 — Maßangaben Besatz	59
Tabelle A.17 — Maßangaben Grundmaße	59
Tabelle A.18 — Maßangaben Bürstenkörper (in Bezug auf den Code für den Aufnahmetyp) . . .	60
Tabelle A.19 — Maßangaben Besatz	62
Tabelle A.20 — Code für die Form	62
Tabelle A.21 — Grundmaße	63
Tabelle A.22 — Maßangaben Bürstenkörper (in Bezug auf den Code für den Aufnahmetyp) . . .	63
Tabelle A.23 — Maßangaben Besatz	64
Tabelle A.24 — Maßangaben Grundmaße	65
Tabelle A.25 — Maßangaben Bürstenkörper	66
Tabelle A.26 — Maßangaben Besatz	67
Tabelle A.27 — Maßangaben Grundmaße (in Bezug auf den Code für die Form)	68
Tabelle A.28 — Maßangaben Bürstenform (in Bezug auf den Code für die Form)	69
Tabelle A.29 — Maßangaben Besatz	70

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (prEN 1083-1:2023) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 143 „Werkzeugmaschinen — Sicherheit“ erarbeitet, dessen Sekretariat von SNV gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur CEN-Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN 1083-1:1997 ersetzen.

prEN 1083-1:2023 enthält die folgenden wesentlichen technischen Änderungen gegenüber EN 1083-1:1997:

- a) Das gesamte Dokument wurde mit einem neuen Bezeichnungssystem entsprechend den aktuellen Bedürfnissen der Hersteller und Endnutzer aktualisiert.
- b) Neue Arten von Bürsten und neue Werkstoffe wurden hinzugefügt.

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument definiert Begriffe, die zur Verwendung von kraftbetriebenen Bürstwerkzeugen und Streifenbürsten verwendet werden, und beschreibt das Bezeichnungssystem.

Dieses Dokument gilt nicht für Bürsten für Fahrzeug-Waschanlagen, Staubsauger, Bodenreinigungsmaschinen, Kanal- und Straßenreinigungsmaschinen, Dentalbürsten, Bürsten zum Abdichten und Abstreifen.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente werden im Text in solcher Weise in Bezug genommen, dass einige Teile davon oder ihr gesamter Inhalt Anforderungen des vorliegenden Dokuments darstellen. 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).

EN 847-1:2017, *Maschinen-Werkzeuge für Holzbearbeitung — Sicherheitstechnische Anforderungen — Teil 1: Fräs- und Hobelwerkzeuge, Kreissägeblätter*

ISO 525:2020, *Bonded abrasive products — Shape types, designation and marking*

ISO 6106, *Abrasive products — Checking the grain size of superabrasives*

ISO 8486-1, *Bonded abrasives — Determination and designation of grain size distribution — Part 1: Macrogrits F4 to F220*

ISO 8486-2, *Bonded abrasives — Determination and designation of grain size distribution — Part 2: Microgrits F230 to F2000*

3 Begriffe und Symbole

3.1 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die Begriffe nach EN 847-1:2017 und die folgenden Begriffe.

ISO und IEC stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

— ISO Online Browsing Platform: verfügbar unter <https://www.iso.org/obp>

— IEC Electropedia: verfügbar unter <https://www.electropedia.org/>

3.1.1

Bürste

aus Bürstenkörper, Seele, Aufnahme und Besatzmaterial bestehende Einheit

3.1.2

Bürstenkörper

Bestandteil einer Bürste mit der Aufgabe, das Besatzmaterial zusammenzuhalten

3.1.3

Besatzmaterial

Werkstoff (Draht, Filament oder ähnliches), der im Bürstenkörper oder in der Seele sicher gehalten wird, um den Bürstenbereich und somit den Arbeitsteil der Bürste zu bilden

3.1.4

Büschel

Anzahl von Elementen des Besatzmaterials

3.1.5

Zopf

zu einem Zopf verdrehtes Bündel

3.1.6

Seele

zu einer Spirale verdrehte Drähte, die das Besatzmaterial klemmen und gleichzeitig den Bürstenkörper bilden

3.1.7

gebundene Bürste

Bindung

Bürste, deren Besatzmaterial in eine Bindung eingebettet ist, sodass nur die Spitzen des Besatzmaterials zum Einsatz kommen

3.1.8

Arbeitsfläche

von den Spitzen des Besatzmaterials gebildete Fläche, die mit dem Werkstück in Berührung kommt

3.2 Kurzzeichen

Kurzzeichen, Definitionen und Einheiten sind in Tabelle 1 aufgeführt.

Tabelle 1 — Kurzzeichen, Definitionen und Einheiten

Kurz- zeichen	Definition	Einheit
α	Ausrichtung des Besatzmaterials zur Achse (Nennmaß)	°
C_H	Nenn-Höhe einer Streifenbürste	mm
C_L	Nennlänge bei Streifenbürsten	mm
C_W	Nenn-Rückenbreite bei Streifenbürsten	mm
D	Nenn-Außendurchmesser der Bürste oder der Arbeitsfläche einer Pinselbürste	mm
D_A	Bohrungsdurchmesser	mm
D_{AM}	Max. Bohrungsdurchmesser im Bürstenkörper	mm
D_C	Max. Bohrungsdurchmesser im Bürstenkörper	mm
D_F	Nennndurchmesser des runden Besatzmaterials	mm
D_{F1}	Nennndurchmesser des ovalen oder rechteckigen Besatzmaterials (größerer Wert)	mm
D_{F2}	Nennndurchmesser des ovalen oder rechteckigen Besatzmaterials (kleinerer Wert)	mm
D_I	Nenn-Innendurchmesser der Arbeitsfläche	mm
D_M	Durchmesser im Bohrungsbereich	mm
D_P	Außendurchmesser des Führungzapfens	mm
D_S	Schaftdurchmesser bei Bürsten mit Schaft, Wellendurchmesser bei Walzenbürsten, Stieldurchmesser (Seele) bei Rohrbürsten	mm
D_T	Nenn-Gewindedurchmesser, z. B. M14 × 2	—
H	Nenn-Gesamthöhe (inkl. Bauteile für Bohrung oder Gewinde sowie Schaft)	mm
L	Nenn-Gesamtlänge von Pinselbürsten (ohne Führungzapfen) und Rohrbürsten	mm

Tabelle 1 (fortgesetzt)

Kurz- zeichen	Definition	Einheit
L_B	Körperlänge bei Kopfbürsten	mm
L_H	besatzfreie Länge der Seele am Kopfende von Rohrbürsten	mm
L_P	sichtbare Nennlänge des Führungszapfens	mm
L_S	nutzbare Länge für Schaft, Gesamtlänge der Aufnahmewelle, nutzbare Gewindelänge	mm
L_T	Nennlänge des Besatzmaterials (freie Länge des Besatzmaterials)	mm
N_S	Anzahl der Streifen bei Walzenbürsten	—
P_W	Wickelsteigung bei Walzen- und Streifenbürsten	mm
W_A	Breite des Bürstenkörpers an der Bohrung/am Gewinde	mm
W_B	Einbaubreite; breiteste Stelle des Bürstenkörpers	mm
W_F	Nennmaß der Arbeitsbreite	mm

4 Bezeichnungssystem und Nomenklatur kraftbetriebener Bürstwerkzeuge sowie Streifenbürsten

4.1 Aufbau des Bezeichnungssystems

Der Merkmalblock der Bezeichnung von kraftbetriebenen Bürstwerkzeugen und Streifenbürsten setzt sich je nach Bürste aus bis zu sieben Datenblöcken zusammen; siehe Tabelle 2. Die dort verwendete Reihenfolge der Datenblöcke ist zwingend.

Alle Datenblöcke sind mit Bindestrichen und ohne Leerzeichen voneinander zu trennen (siehe Beispiel 1).

Tabelle 2 — Bezeichnungssystem

	Bezeichnung								
	Benennungsblock	Identifizierungsblock							
		EN-Norm	Merkmalblock						
			Datenblock 1	Datenblock 2	Datenblock 3	Datenblock 4	Datenblock 5	Datenblock 6	Datenblock 7
Bezeichnung		EN 1083-1	Formen und Maße	Werkstoffart des Besatzmaterials, Besatzmaterialquerschnittform und Besatzmaterialform	Schleifmittel im Besatzmaterial	Anordnung des Besatzmaterials	Einfassung des Besatzmaterials (Bindungsart und Härtegrad oder abnehmbare Begrenzungs-/Stützringe)	Wickeldrichtung	Werkstoffart des Bürstkörpers und ggf. seiner Ummantelung
Angabe	zwingend, wenn Normnummer nicht angegeben	optional	zwingend	zwingend	zwingend, sofern Besatzmaterial mit Schleifmittel verwendet wird	zwingend, sofern Besatzmaterial in Form von Reihen, Segmenten oder Zöpfen verwendet wird	optional	optional	optional
Abschnitt			4.2	4.3	4.4	4.5	4.6	4.7	4.8

BEISPIEL 1 Bezeichnung einer Rundbürste:

	Rundbürste EN 1083-1-	<u>WID-B-150×38-50,8A-32×32-0,3×25</u>	<u>-IRCR</u>	<u>-2</u>	<u>-S</u>
Datenblock 1 – Formen und Maße					
Datenblock 2 – Werkstoffart des Besatzmaterials, Besatzmaterial-querschnittform und Besatzmaterialform					
Datenblock 4 – Anordnung des Besatzmaterials					
Datenblock 7 – Werkstoffart des Bürstenkörpers					

BEISPIEL 2 Weitere Beispiele siehe Anhang B.

4.2 Datenblock 1 Formen und Maße

4.2.1 Allgemeines

Der Datenblock 1 ist zwingend (siehe Tabelle 2). Für den Aufbau des Datenblocks 1 sind je nach Bürstenform unterschiedliche Angaben zu den Formen und Maßen erforderlich.

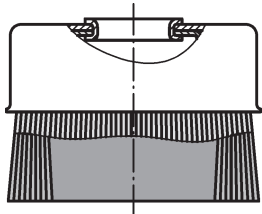
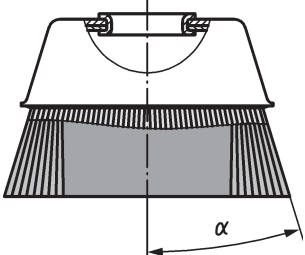
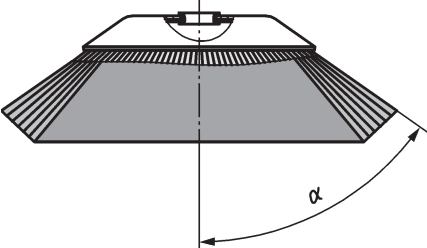
In Tabelle 3 sind die Bürstenformen ohne Berücksichtigung des Aufnahmetyps mit Verweisung auf den jeweiligen Abschnitt, in dem die erforderlichen Angaben angegeben sind, aufgelistet. Im Anhang A sind genaue Ausführungen (z. B. zu Aufnahmetyp, Lage der Maßangaben) sowie Zeichnungen enthalten.

In Bild 1 bis Bild 7 ist der Aufbau des Datenblocks 1 je nach Bürstenform enthalten. Als Trennzeichen zwischen den Angaben müssen die Zeichen „-“ und „×“, wie in den folgenden Unterabschnitten vorgegeben, verwendet werden.

Die Angaben in Klammern in der Spalte „Maßangaben“ sind optional und müssen entweder gemeinsam angegeben oder komplett weggelassen werden. Wenn die Angaben in Klammern gemacht werden müssen, dürfen die Klammern selbst im Bezeichnungssystem nicht enthalten sein.

Das Besatzmaterial ist grau dargestellt.

Tabelle 3 — Code für die Form

Code für die Form	Bild	Bezeichnung	Abschnitt
CS	 $\alpha \approx 0^\circ$	Topfbürste, gerade Form (en: cup brush, straight)	4.2.2
CF	 $0^\circ < \alpha < 45^\circ$	Topfbürste, konische Form (en: cup brush, flared)	
WC	 $45^\circ \leq \alpha < 90^\circ$	Rundbürste, kegelige Form (auch genannt: Kegelbürste) (en: wheel brush, conical)	

- Entwurf -

Tabelle 3 (fortgesetzt)

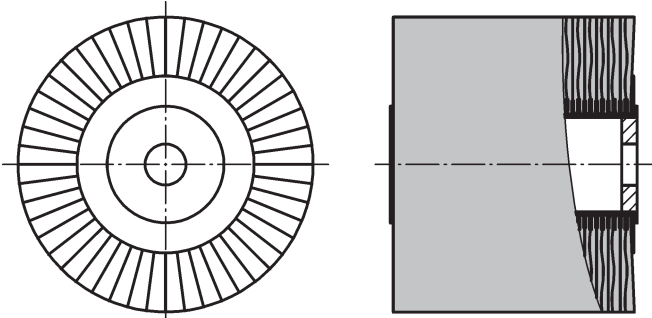
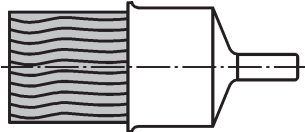
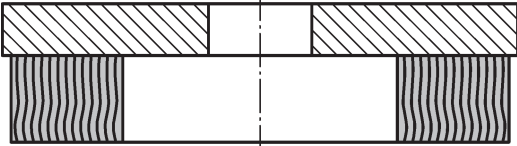
Code für die Form	Bild	Bezeichnung	Abschnitt
CID	 $W_F \geq D$	Walzenbürste, Einzelscheibe (en: cylinder brush, individual brush disc)	4.2.3
CSS		Walzenbürste, gerade Streifenbürste (en: cylinder brush, strip straight)	
CSH		Walzenbürste, spiralförmige Streifenbürste (en: cylinder brush, strip helical)	
CSW		Walzenbürste, gewickelte Streifenbürste (en: cylinder brush, strip wounded)	
CCP		Walzenbürste, gestanzter Kern (en: cylinder brush, core punched)	
WID	 $W_F < D$ $\alpha \approx 90^\circ$	Rundbürste (gerade Form), Einzelscheibe (en: wheel brush [straight], individual brush disc)	4.2.3
WSS		Rundbürste (gerade Form), gerade Streifenbürste (en: wheel brush [straight], strip straight)	
WSH		Rundbürste (gerade Form), spiralförmige Streifenbürste (en: wheel brush [straight], strip helical)	
WSW		Rundbürste (gerade Form), gewickelte Streifenbürste (en: wheel brush [straight], strip wounded)	
WCP		Rundbürste (gerade Form), gestanzter Kern (en: wheel brush [straight], core punched)	

Tabelle 3 (fortgesetzt)

Code für die Form	Bild	Bezeichnung	Abschnitt
ES		Pinsebürste (Endbürste), durchgehende Arbeitsfläche (en: end brush, solid working surface)	4.2.4
EH		Pinsebürste (Endbürste), ringförmige Arbeitsfläche (en: end brush, hollow working surface)	
EP		Pinsebürste (Endbürste), ringförmige Arbeitsfläche, mit Führungszapfen (en: end brush, hollow working surface, with pilot)	
ER		Pinsebürste (Endbürste), konische Form (rund) (en: end brush, flared end [round])	
EW		Pinsebürste (Endbürste), konische Form (zylindrisch) (en: end brush, flared end [square])	
DI		Tellerbürste, scheibenförmiger Bürstenkörper (en: disc brush, flat body)	4.2.5
TT		Rohrbürste mit 2 Seelendrähten (en: tube brush, 2 core wires)	4.2.6
TF		Rohrbürste mit 4 Seelendrähten (en: tube brush, 4 core wires)	

- Entwurf -
Tabelle 3 (fortgesetzt)

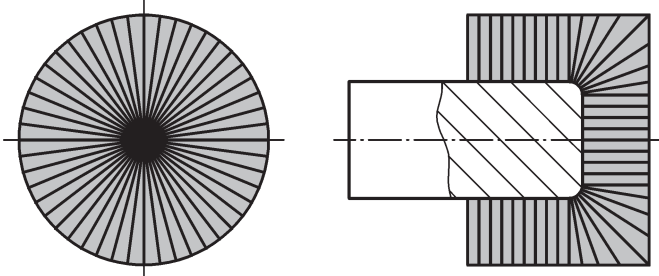
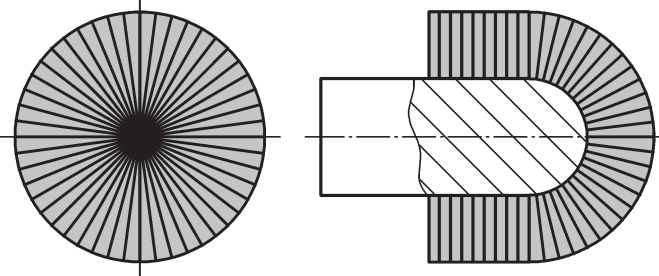
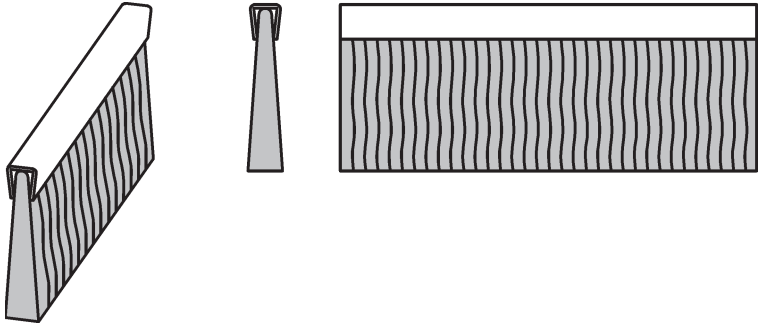
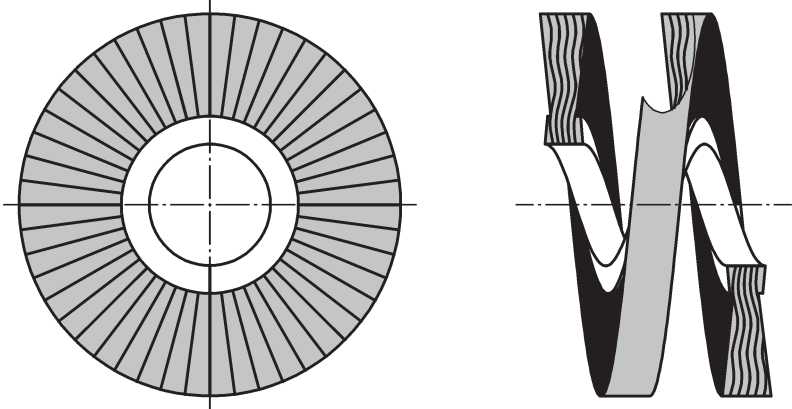
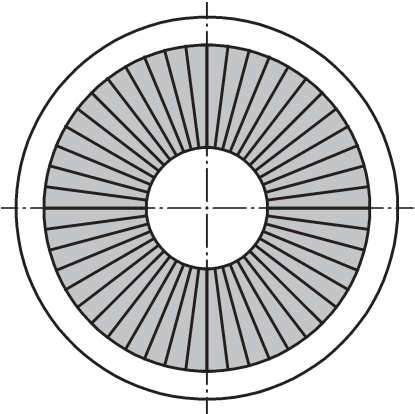
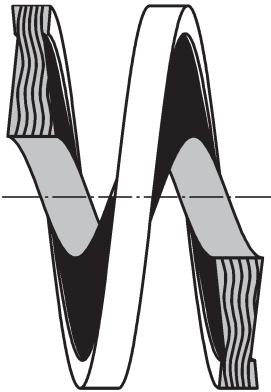
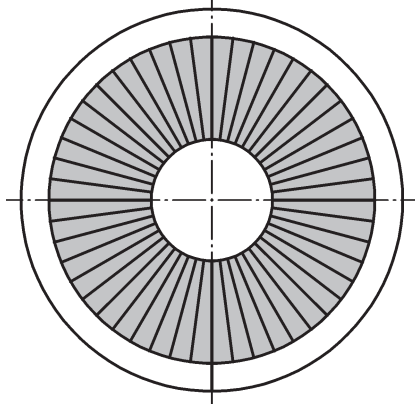
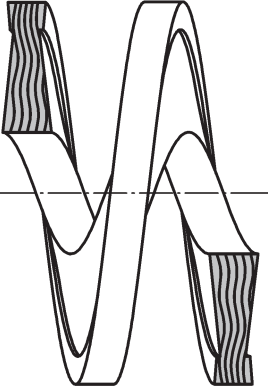
Code für die Form	Bild	Bezeichnung	Abschnitt
HS		Kopfbürste, Zylinderform (en: headbrush, square end)	4.2.7
HR		Kopfbürste, Walzenrundform (en: headbrush, round end)	

Tabelle 3 (fortgesetzt)

Code für die Form	Bild	Bezeichnung	Abschnitt
SS		Streifenbürste, gerade (en: strip brush, straight)	4.2.8
SWO		Streifenbürste als Einzelring ($P_W = 0$) oder gewickelt, Besatz nach außen (en: strip brush as single ring or wounded, filaments outside)	

- Entwurf -

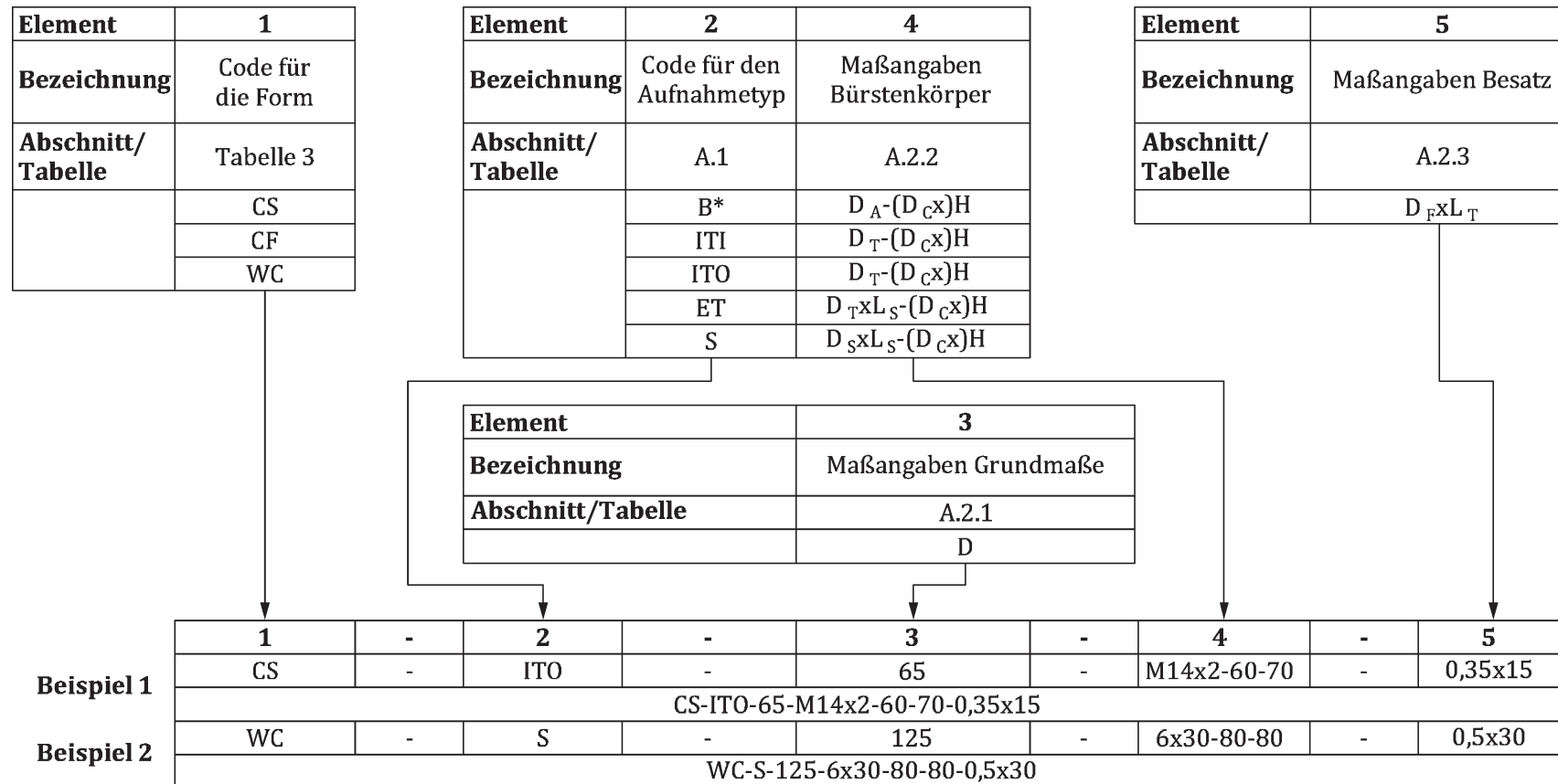
Tabelle 3 (fortgesetzt)

Code für die Form	Bild		Bezeichnung	Abschnitt
SWI			Streifenbürste als Einzelring ($P_W = 0$) oder gewickelt, Besatz nach innen (en: strip brush as single ring or wound, filaments inside)	4.2.8
XXX			XXX	

4.2.2 Topfbürste und Rundbürste, kegelige Form

Der Datenblock 1 „Formen und Maße“ von Topfbürsten und Rundbürsten (kegelige Form) setzt sich aus fünf Elementen zusammen. In Bild 1 sind die Elemente mit den möglichen Angaben und zwei Beispiele aufgeführt. Beispielhafte Darstellungen der Bürstwerkzeuge und die Lage der Maße sind in Abschnitt A.2 dargestellt.

- Entwurf -



* Für Aufnahmetyp „B“ sind weitere Varianten möglich (siehe Tabelle A.2).

Bild 1 — Aufbau des Datenblocks 1: Topfbürste und Rundbürste, kegelige Form

4.2.3 Walzenbürste und Rundbürste, gerade Form

Der Datenblock 1 „Formen und Maße“ für Walzenbürsten und Rundbürsten (gerade Form) setzt sich aus sechs Elementen zusammen. In Bild 2 sind die Elemente mit den möglichen Angaben und zwei Beispiele aufgeführt. Beispielhafte Darstellungen der Bürstwerkzeuge und die Lage der Maße sind in Abschnitt A.3 dargestellt.

- Entwurf -

Element	1
Bezeichnung	Code für die Form, Teil 1
Abschnitt/Tabelle	Tabelle 3 und A.3.1
	W
	C

Element	1	5
Bezeichnung	Code für die Form, Teil 2	Maßangaben Bürstenform
Abschnitt/Tabelle	A.3.1	A.3.4
	ID	entfällt
	SS	$C_W \times C_H - N_S$
	SH	$C_W \times C_H - N_S - P_W$
	SW	$C_W \times C_H$
	CP	entfällt

Element	6
Bezeichnung	Maßangaben Besatz
Abschnitt/Tabelle	A.3.5
	$D_F \times L_T$

Element	2	4
Bezeichnung	Code für den Aufnahmetyp	Maßangaben Bürstenkörper
Abschnitt/Tabelle	A.1	A.3.3
	B*	$(-D_{AM}) - D_A (/D_M) (-W_A \times W_B)$
		$D_C (-D_{AM}) - D_A$
	ITI	$D_T (-W_B)$
	ITO	$D_T (-H - W_B)$
	ITD	$D_T (-H - W_B)$
	ET	$D_T \times L_S - H (xW_B)$
	S	$D_S \times L_S - H (xW_B)$
		$D_C (-D_S \times L_S)$

Element	3
Bezeichnung	Maßangaben Grundmaße
Abschnitt/Tabelle	A.3.2
	$D \times W_W$

Beispiel 1

1			2		3		4		5		6
C	SH	-	B	-	125x200	-	85-70-50,8D	-	5x5-40-5	-	0,35x20
CSH-B-125x200-85-70-50,8D-5x5-40-50,35x20											
W	ID	-	ITO	-	125x15	-	M14x2-25-15	-		-	0,35x15
WID-ITO-125x15-M14x2-25-15--0,35x15											

Beispiel 2

* Für Aufnahmetyp „B“ sind weitere Varianten möglich (siehe Tabelle A.2).

Bild 2 — Aufbau des Datenblocks 1: Walzenbürste und Rundbürste, gerade Form

4.2.4 Pinselbürste

Der Datenblock 1 „Formen und Maße“ für Pinselbürsten setzt sich aus sechs Elementen zusammen. In Bild 3 sind die Elemente mit den möglichen Angaben und zwei Beispiele aufgeführt. Beispielhafte Darstellungen der Bürstwerkzeuge und die Lage der Maße sind in Abschnitt A.4 dargestellt.

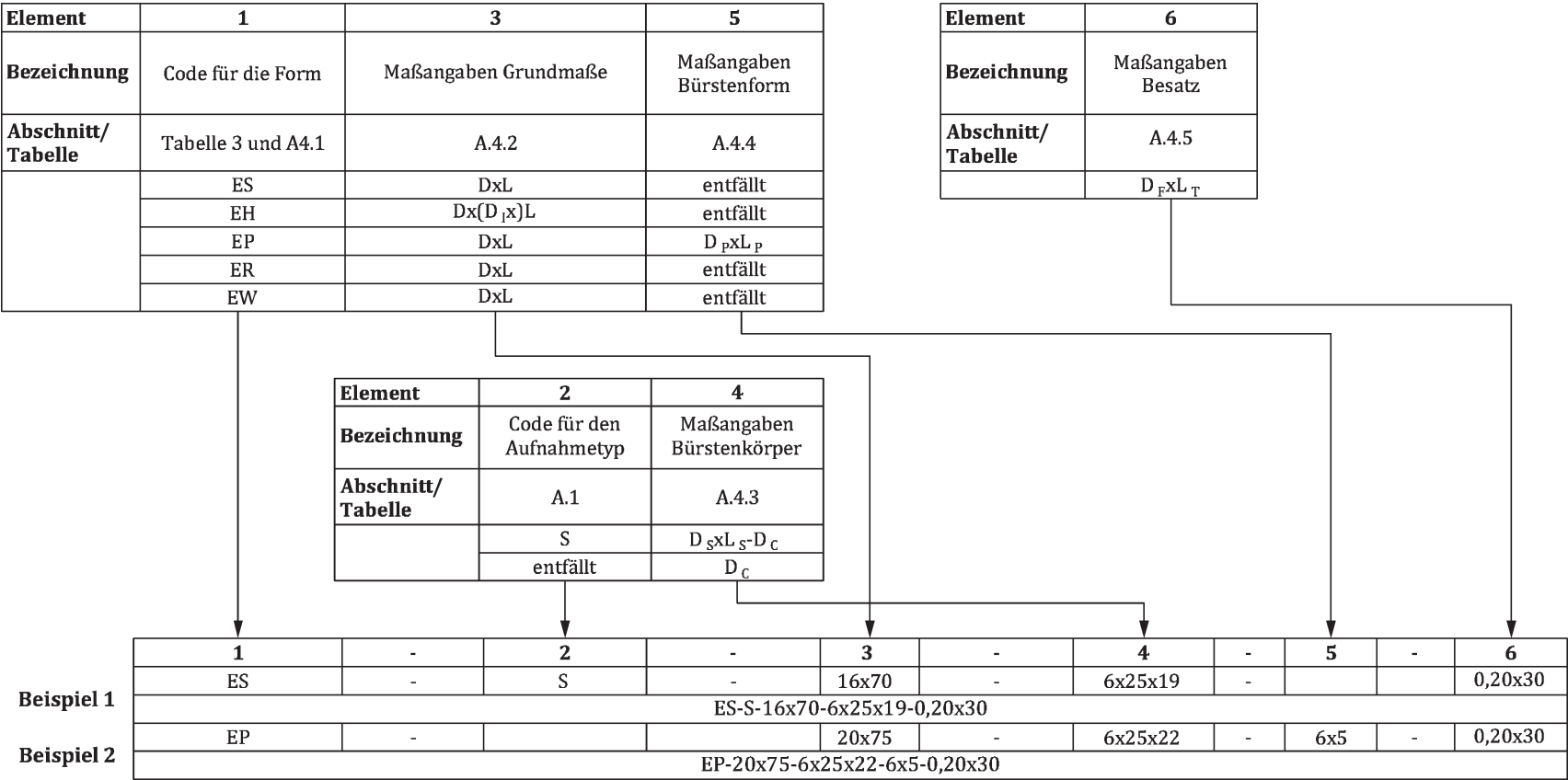
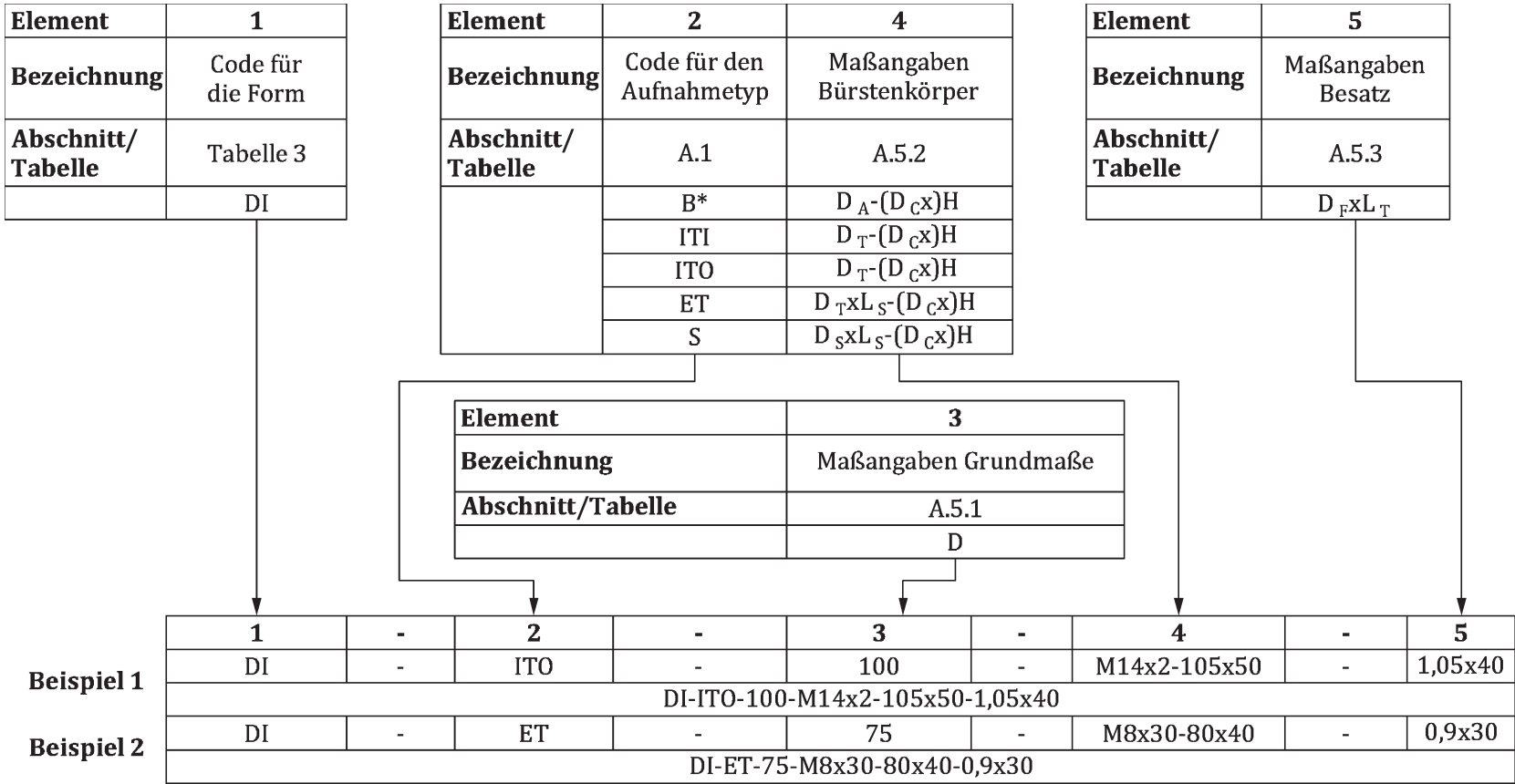


Bild 3 — Aufbau des Datenblocks 1: Pinselbürste

4.2.5 Tellerbürste

Der Datenblock 1 „Formen und Maße“ für Tellerbürsten setzt sich aus fünf Elementen zusammen. In Bild 4 sind die Elemente mit den möglichen Angaben und zwei Beispiele aufgeführt. Beispielhafte Darstellungen der Bürstwerkzeuge und die Lage der Maße sind in Abschnitt A.5 dargestellt.

- Entwurf -



* Für Aufnahmetyp „B“ sind weitere Varianten möglich (siehe Tabelle A.2).

Bild 4 — Aufbau des Datenblocks 1: Tellerbürste

4.2.6 Rohrbürste

Der Datenblock 1 „Formen und Maße“ für Rohrbürsten setzt sich aus fünf Elementen zusammen. In Bild 4 sind die Elemente mit den möglichen Angaben und zwei Beispiele aufgeführt. Beispielhafte Darstellungen der Bürstwerkzeuge und die Lage der Maße sind in Abschnitt A.6 dargestellt.

- Entwurf -

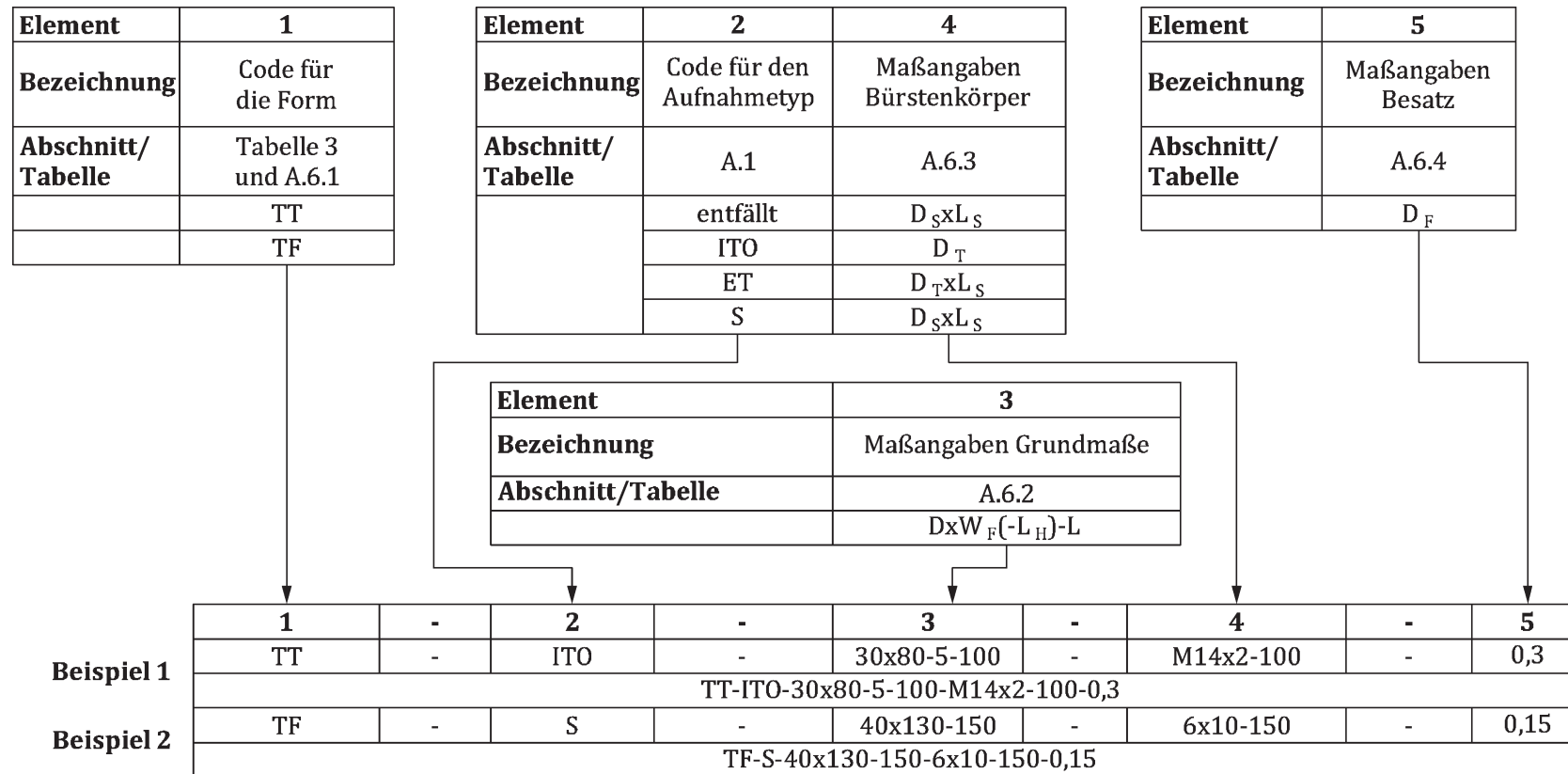


Bild 5 — Aufbau des Datenblocks 1: Rohrbürste

4.2.7 Kopfbürste

Der Datenblock 1 „Formen und Maße“ für Kopfbürsten setzt sich aus vier Elementen zusammen. In Bild 6 sind die Elemente mit den möglichen Angaben und zwei Beispiele aufgeführt. Beispielhafte Darstellungen der Bürstwerkzeuge und die Lage der Maße sind in Abschnitt A.7 dargestellt.

- Entwurf -

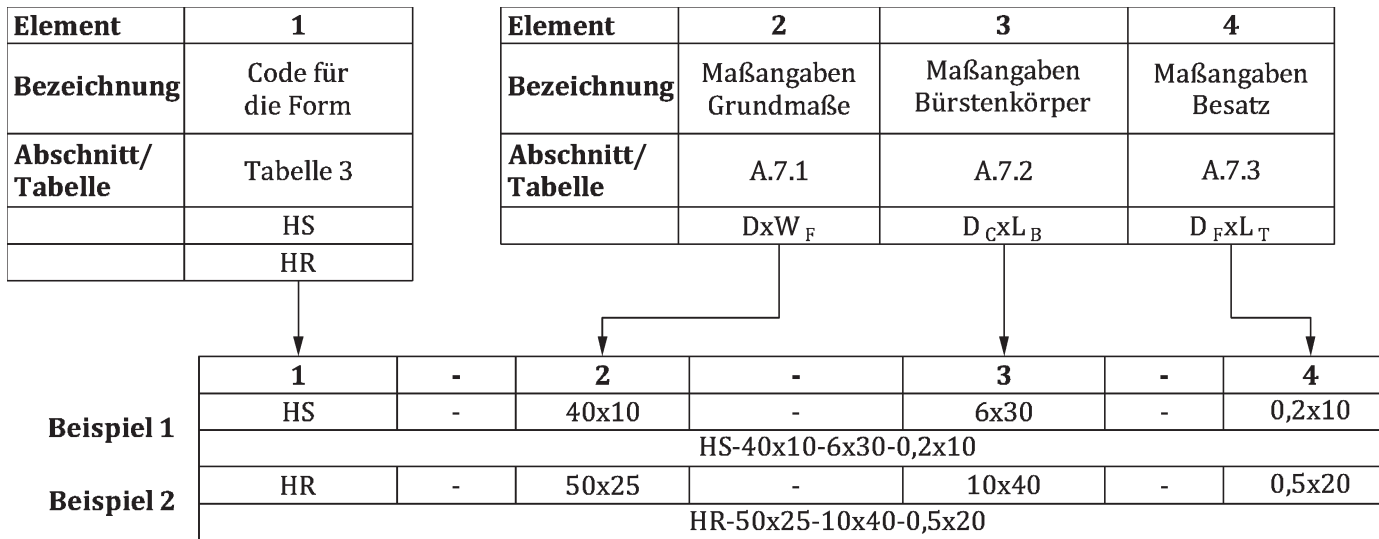


Bild 6 — Aufbau des Datenblocks 1: Kopfbürste

ANMERKUNG Dieses Dokument enthält keine Angaben zum Aufnahmetyp und zur Geometrie von Kopfbürsten.

4.2.8 Streifenbürste

Der Datenblock 1 „Formen und Maße“ für Streifenbürsten setzt sich aus vier Elementen zusammen. In Bild 7 sind die Elemente mit den möglichen Angaben und zwei Beispiele aufgeführt. Beispielhafte Darstellungen der Bürstwerkzeuge und die Lage der Maße sind in Abschnitt A.8 dargestellt.

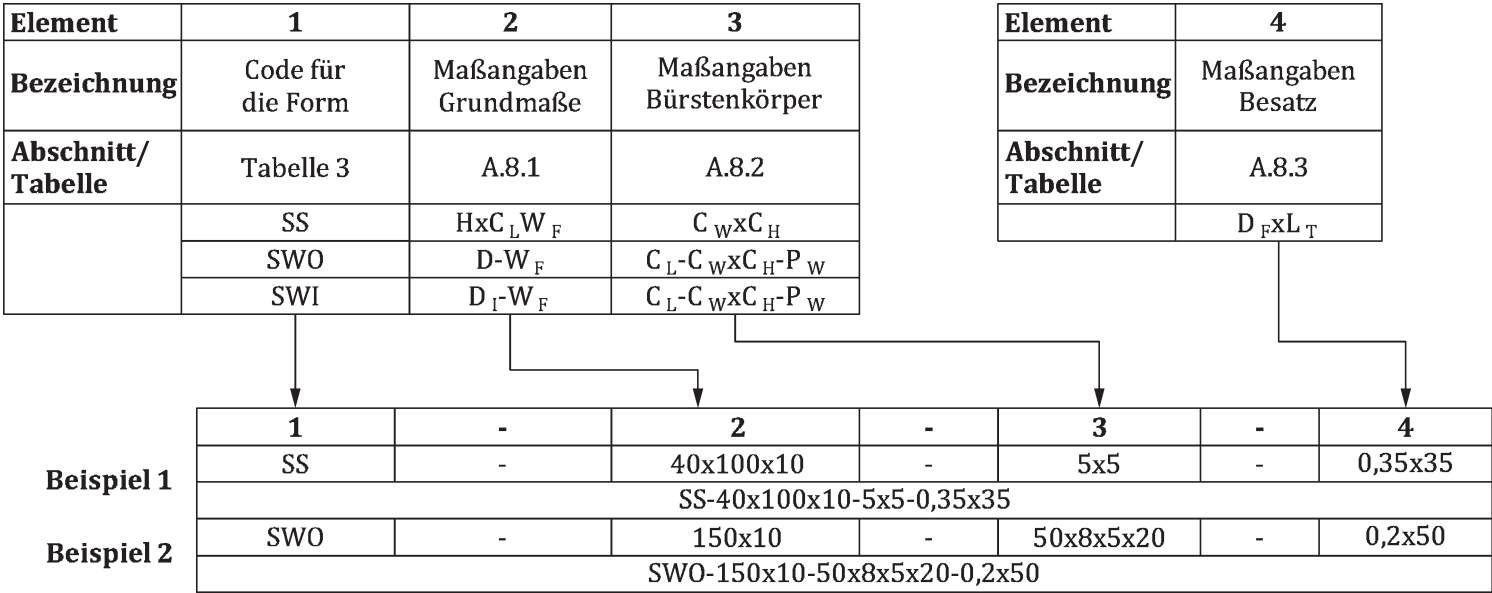


Bild 7 — Aufbau des Datenblocks 1: Streifenbürste

ANMERKUNG Für Streifenbürsten, die in Walzenbürsten verwendet werden, sind in diesem Dokument keine Angaben zum Aufnahmetyp enthalten.

4.3 Datenblock 2: Werkstoffart des Besatzmaterials, Besatzmaterialquerschnittform und Besatzmaterialform

4.3.1 Der Datenblock 2 besteht aus den folgenden drei Elementen, die jeweils zwingend sind und in dieser Reihenfolge anzugeben sind:

- Code für die Werkstoffart des Besatzmaterials nach Tabelle 4;
- Code für die Besatzmaterialquerschnittform nach Tabelle 5;
- Code für die Besatzmaterialform nach Tabelle 6.

Die drei Codes sind ohne Leerzeichen direkt hintereinander anzugeben. Siehe Beispiel 2.

Eine ergänzende, optionale herstellerspezifische Angabe wird in 4.3.2 beschrieben.

Die Angabe des Nennmaßes des Besatzmaterials D_F ist zwingend, außer bei den Besatzmaterial-codes A = Tierhaare und -borsten und V = Pflanzenfasern nach Tabelle 4. Einzelne Bestandteile der Geometrie zum Querschnitt müssen mit „×“ ohne Leerzeichen getrennt werden. Siehe Beispiel 1.

BEISPIEL 1

- runder Querschnitt: ...- $D_F \times L_T$ -... → ...-0,3×25-...
- ovaler oder rechteckiger Querschnitt: ...- $D_{F1} \times D_{F2} \times L_T$ -... → ...-0,5×1×30-...

Tabelle 4 — Code für die Werkstoffart des Besatzmaterials

Code	Werkstoffart des Besatzmaterials
A	Tierhaare und -borsten (en: animal hair and bristles)
B	Kupfer-Zink-Legierung (Messing) (en: copper-zinc alloy [brass])
H	Kupfer-Zinn-Legierung (Bronze) (en: copper-tin alloy [phosphor bronze])
N	Kupfer-Nickel-Zink-Legierung (Neusilber) (en: copper-nickel-zinc alloy [nickel silver])
I	nichtrostender Stahl (Inox) (en: stainless steel [inox])
P	Kunststoff (synthetische Fasern) mit oder ohne Schleifmittel (en: plastic [synthetic fibre], with or without abrasives)
S	Stahl (en: steel)
V	Pflanzenfasern (en: vegetable fibres)
Y ^a	sonstige Besatzmaterialien (en: other filament materials)
^a Bei Verwendung von zwei oder mehr Besatzmaterialien (Mischbesatz) ist der Code „Y“ (sonstige Besatzmaterialien) zu verwenden.	

Tabelle 5 — Code für die Besatzmaterialquerschnittform

Code	Besatzmaterialquerschnittform
C	rechteckig (en: rectangular)
O	oval (en: oval)
R	rund (en: round)
T	dreieckig (en: triangular)

Tabelle 5 (fortgesetzt)

Code	Besatzmaterialquerschnittform
N	nicht definiert (en: not defined)
X	X-Profil (en: X-profile)

Tabelle 6 — Code für die Besitzmaterialform

Code	Besatzmaterialform
ST	glattes Besitzmaterial (en: straight)
CW	verseiltes Besitzmaterial (en: cord wire)
CR	gewelltes Besitzmaterial (en: crimped)
N	nicht definiert (en: not defined)

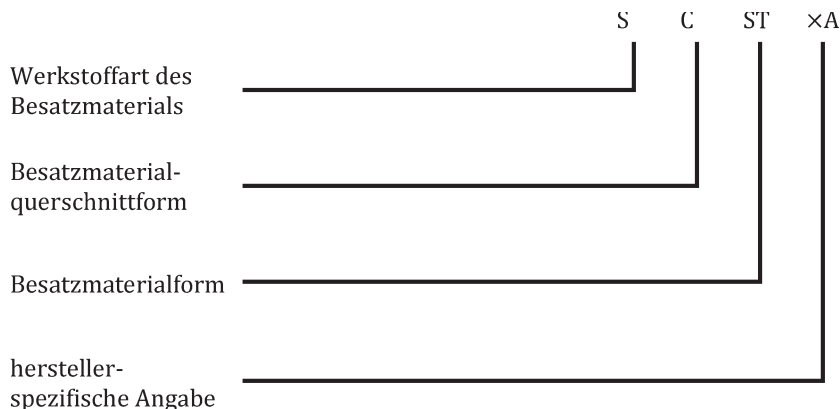
BEISPIEL 2 Werkstoffart des Besitzmaterials: Stahldraht (ohne herstellerspezifische Angabe), Besitzmaterialquerschnittform: rund, Besitzmaterialform: gewellt



4.3.2 Eine herstellerspezifische Angabe zum Besitzmaterial ist optional. Diese Angabe darf aus Buchstaben oder Ziffern bestehen. Ausgenommen sind Buchstaben oder Ziffern, die zu Missverständnissen in der Bezeichnung führen können. Die Angabe muss nach dem Code für die Besitzmaterialform stehen und durch „x“ getrennt sein.

Siehe Beispiel 3 bis Beispiel 7.

BEISPIEL 3 Werkstoffart des Besitzmaterials: Stahldraht mit niedriger Zugfestigkeit, Besitzmaterialquerschnittform: rechteckig, Besitzmaterialform: glatt



E DIN EN 1083-1:2023-11
prEN 1083-1:2023 (D)

BEISPIEL 4 Werkstoffart des Besatzmaterials: Stahldraht mit hoher Zugfestigkeit, Besatzmaterialquerschnittform: rund, Besatzmaterialform: gewellt

	S	R	CR	×H
Werkstoffart des Besatzmaterials				
Besatzmaterial-querschnittform				
Besatzmaterialform				
herstellerspezifische Angabe				

BEISPIEL 5 Werkstoffart des Besatzmaterials: Polyamid 6.12, Besatzmaterialquerschnittform: X-Profil, Besatzmaterialform: gewickelt

	P	X	CW	×PA612
Werkstoffart des Besatzmaterials				
Besatzmaterial-querschnittform				
Besatzmaterialform				
herstellerspezifische Angabe				

BEISPIEL 6 Werkstoffart des Besatzmaterials: Rosshaar, Besatzmaterialquerschnittform: rund, Besatzmaterialform: nicht definiert

	A	R	N	×ROS
Werkstoffart des Besatzmaterials				
Besatzmaterial-querschnittform				
Besatzmaterialform				
herstellerspezifische Angabe				

BEISPIEL 7 Werkstoffart des Besatzmaterials: nichtrostender Stahl 1.4310, Besatzmaterialquerschnittform: rund, Besatzmaterialform: glatt

	I	R	ST	×4310
Werkstoffart des Besatzmaterials				
Besatzmaterial- querschnittform				
Besatzmaterialform				
herstellerspezifische Angabe				

4.4 Datenblock 3: Schleifmittel im Besatzmaterial

4.4.1 Der Datenblock 3 ist zwingend, sofern Besatzmaterial mit Schleifmittel verwendet wird, und setzt sich aus folgenden Elementen zusammen:

- Code für die Art des Schleifmittels nach Tabelle 7;
- Korngröße. Für die Korngröße für gebundene Schleifmittel muss ISO 8486-1 oder ISO 8486-2 angewendet werden und für die Korngröße für Schleifmittel mit Diamant oder kubischem Bornitrid muss ISO 6106 angewendet werden.

Die Codes werden ohne Leerzeichen geschrieben. Siehe Beispiel 1.

Ergänzende herstellerepezifische Angaben werden in 4.4.2 beschrieben.

Tabelle 7 — Code für die Art des Schleifmittels

Code	Bezeichnung
A ^a	Korund (en: aluminium oxide)
C ^a	Siliziumkarbid (en: silicon carbide)
Z ^a	Zirkonkorund (en: zirconia alumina)
D ^b	Diamant (en: diamond)
B ^b	kubisches Bornitrid (en: cubic boron nitride)
^a Nach ISO 525:2020, Tabelle 4.	
^b Nach ISO 6106.	

BEISPIEL 1 Siliziumkarbid mit Korngröße 180 (ohne herstellerepezifische Angabe):

	C	180
Art des Schleif- mittels		
Korngröße		

4.4.2 Eine herstellerepezifische Angabe zum Schleifmittel im Besatzmaterial ist optional. Diese Angabe darf aus Buchstaben oder Ziffern bestehen. Ausgenommen sind Buchstaben oder Ziffern, die eine Verwechslung in

der Bezeichnung verursachen können. Die Angabe erfolgt herstellerspezifisch unmittelbar nach dem Code für das Schleifmittel im Besatzmaterial, getrennt durch „×“. Siehe Beispiel 2.

BEISPIEL 2 Korund mit Korngröße 120 in Ausführung Keramikkorn:

	A	120	×CO
Art des Schleifmittels			
Korngröße			
herstellerspezifische Angabe			

4.5 Datenblock 4: Anordnung des Besatzmaterials

4.5.1 Der Datenblock 4 ist zwingend, sofern Besatzmaterial in Form von Reihen, Segmenten oder Zöpfen verwendet wird, und besteht aus mehreren Elementen, die teilweise zwingend und teilweise optional sind (siehe Tabelle 8). Die dort verwendete Reihenfolge der Elemente ist einzuhalten.

Alle Elemente sind ohne Leerzeichen anzugeben. Die Angabe der Zopfungslänge an der sichtbaren Besatzlänge ist mit vorgesetztem „/“ und ohne Leerzeichen anzugeben. Siehe Beispiel 1.

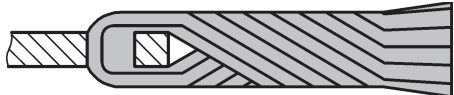
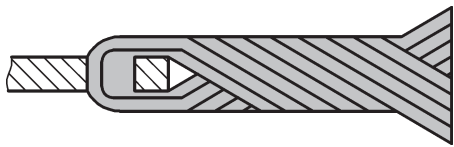
Tabelle 8 — Elemente für Datenblock 4 „Anordnung des Besatzmaterials“

Bezeichnung der Elemente	Angabe	Abschnitt/Tabelle
Anzahl der Reihen oder Segmente	optional	—
Zopfungsrichtung	zwingend	Tabelle 9
Anzahl der Zöpfe je Segment	zwingend	—
Zopfungsart	optional	Tabelle 10
Zopfungslänge an der sichtbaren Besatzlänge, in % (ganzzahlig) ^a	optional	—
Orientierung der Besatzanordnung bei Tellerbürsten	optional	4.5.2
^a Diese Angabe gilt nur für Zopfungsart „OK“ (offener Zopf).		

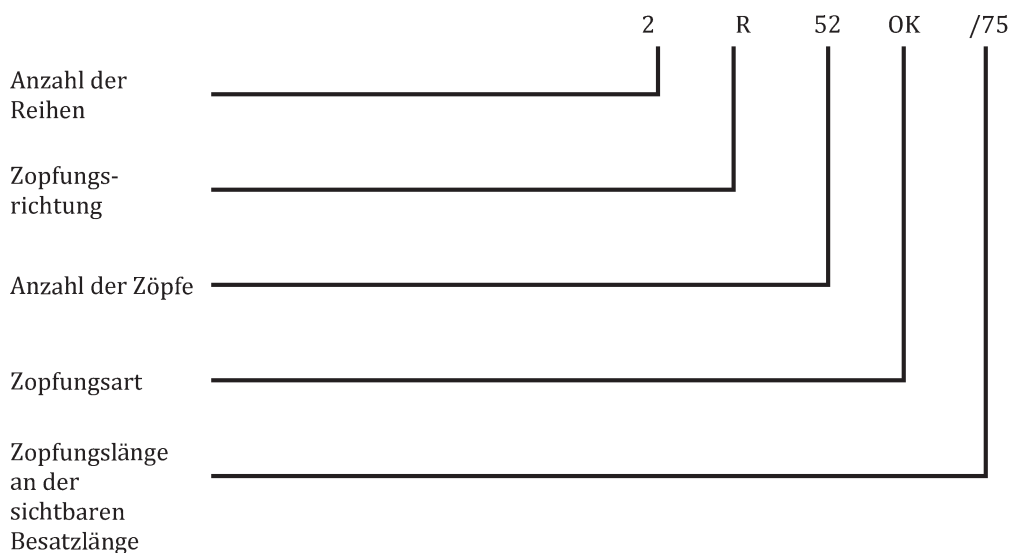
Tabelle 9 — Code für die Zopfungsrichtung

Code	Zopfungsrichtung
R	rechts gezopft ^a (im Uhrzeigersinn) (en: right knotted [clockwise])
L	links gezopft ^a (gegen den Uhrzeigersinn) (en: left knotted [anti-clockwise])
C	wechselnd gezopft (en: changing direction of knotting)
^a Zopfungsrichtung, betrachtet in Richtung der Arbeitsfläche	

Tabelle 10 — Code für die Zopfungsart

Code	Zopfungsart	Bild
FK	durchgehender Zopf (en: full knot)	
OK	offener Zopf (en: open knot)	
RK	Rosenzopf (en: rose knot)	
ZK	sonstige Zopfungsart (en: other knot)	—

BEISPIEL Zwei Reihen Besatzmaterial, rechts gezopft, mit 52 Zöpfen, offener Zopf, mit einer Zopfungslänge von 75 % der sichtbaren Besatzlänge.



4.5.2 Das Element „Orientierung der Besatzanordnung bei Tellerbürsten“ ist optional. Angegeben werden der Code für die Orientierung der Besatzanordnung (siehe Tabelle 11) und der Winkel. Der Winkel wird in Grad ohne Leerzeichen hinter dem Code für die Orientierung der Besatzanordnung angegeben.

Tabelle 11 — Code für die Orientierung der Besatzanordnung bei Tellerbürsten

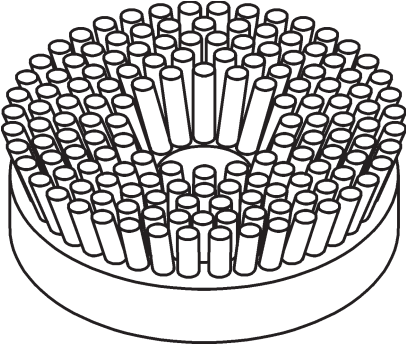
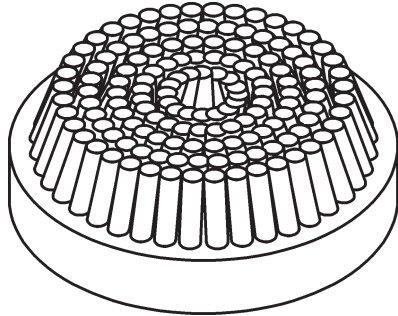
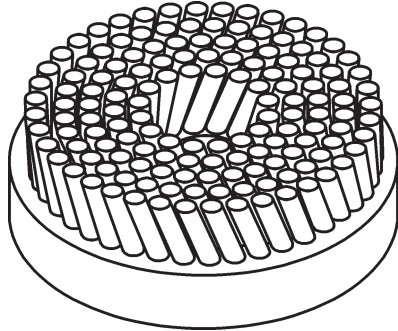
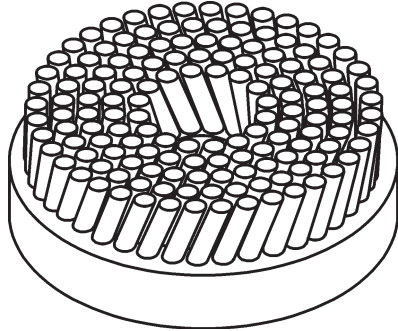
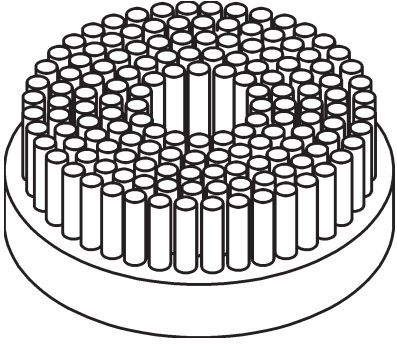
Code	Orientierung der Besatzanordnung bei Tellerbürsten	Bild
A	Bürste mit Besatzanordnung nach außen	
B	Bürste mit Besatzanordnung nach innen	
C	Bürste mit Besatzanordnung im Uhrzeigersinn, betrachtet in Richtung der Arbeitsfläche	
D	Bürste mit Besatzanordnung gegen den Uhrzeigersinn, betrachtet in Richtung der Arbeitsfläche	

Tabelle 11 (fortgesetzt)

Code	Orientierung der Besatzanordnung bei Tellerbürsten	Bild
keine Angabe	Bürste mit senkrechter Anordnung des Besatzmaterials	
X	Kombination zwischen A bis D und verschiedenen Winkeln	—

BEISPIEL Bürste mit Besatzanordnung nach außen mit einem Winkel von 15°:

	A	15
Code für die Orientierung		
Winkel		

4.6 Datenblock 5: Einfassung von Besatzmaterial (Bindungsart und Härtegrad oder abnehmbare Begrenzungs-/Stützringe)

4.6.1 Allgemeines

Der Datenblock 5 ist optional. Bei der Einfassung des Besatzmaterials handelt es sich entweder um die Bindungsart und den Härtegrad (Angaben nach 4.6.2) oder um abnehmbare Begrenzungs-/Stützringe (Angaben nach 4.6.3).

4.6.2 Bindungsart und Härtegrad

Die Bindungsart und der Härtegrad werden mit dem Code für die Bindungsart nach Tabelle 12 und dem Härtegrad angegeben. Der Härtegrad wird in Shore A oder Shore D als ganze Zahl ohne Leerzeichen hinter dem Code für die Bindungsart angegeben.

Tabelle 12 — Code für die Bindungsart

Code	Bindungsart
BD	Duroplast (en: duroplast)
BE	Elastomer (en: elastomer)
BT	Thermoplast (en: thermoplast)

BEISPIEL Einfassung mittels Bindungsart Elastomer (BE) mit einer Härte von 80° Shore A.

	BE	80
Code für die Bindungsart		
Härte		

4.6.3 Abnehmbare Begrenzungs-/Stützringe

Die abnehmbaren Begrenzungs-/Stützringe werden mit dem Code für den Werkstoff nach Tabelle 13 und der Anzahl der abnehmbaren Begrenzungs-/Stützringe ohne Leerzeichen angegeben.

Tabelle 13 — Code für die Werkstoffart der abnehmbaren Begrenzungs-/Stützringe

Code	Werkstoffart
RS	Stahl (en: steel)
RI	nichtrostender Stahl (Inox) (en: stainless steel [inox])
RB	NE-Metall (en: non ferrous metal [brass])
RP	Kunststoff (en: plastic)
RZ	sonstige (en: others)

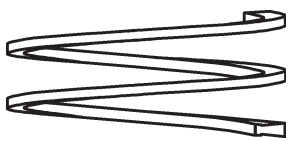
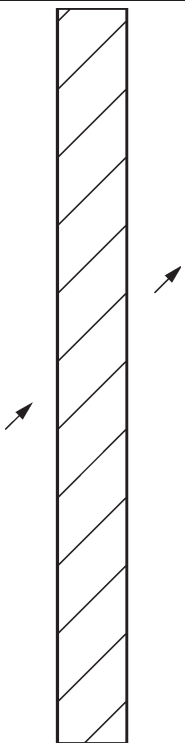
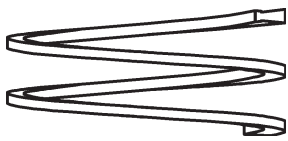
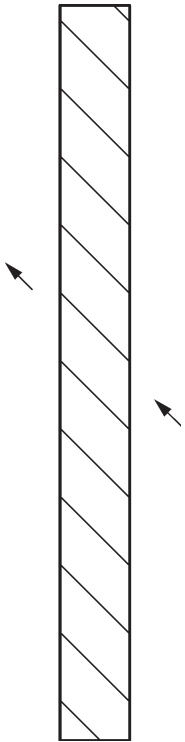
BEISPIEL Einfassung mittels drei abnehmbaren Begrenzungs-/Stützringen aus Kunststoff (RP):

	RP	3
Code für die Werkstoffart der abnehmbaren Begrenzungs-/Stützringe		
Anzahl der abnehmbaren Begrenzungs-/Stützringe		

4.7 Datenblock 6: Wickelrichtung

Der Datenblock 6 ist optional und nach Tabelle 14 anzugeben.

Tabelle 14 — Code für die Wickelrichtung

Code	Wickelrichtung	Beispielbild Streifenbürste	Beispielbild Rohrbürste
R	rechtssteigend (en: right upward)		
L	linkssteigend (en: left upward)		

BEISPIEL Rechtssteigende Wickelrichtung:

Wickelrichtung _____ R

4.8 Datenblock 7: Werkstoffart des Bürstenkörpers und ggf. seiner Ummantelung

Der Datenblock 7 ist optional und nach Tabelle 15 anzugeben.

Tabelle 15 — Code für die Werkstoffart des Bürstenkörpers und ggf. seiner Ummantelung

Code	Werkstoffart
S	Stahl (en: steel)
I	nichtrostender Stahl (Inox) (en: stainless steel [inox])
B	NE-Metall (en: non ferrous metal [brass])
P	Kunststoff (en: plastic)
W	Holz (en: wood)
Z	sonstige (en: others)

Bei Werkstoffkombinationen sind die Codes aller verwendeten Werkstoffe in alphabetischer Reihenfolge ohne Leerzeichen anzugeben. Ist der Bürstenkörper ummantelt, ist diese Werkstoffangabe mit „/“ und ohne Leerzeichen nach der Werkstoffangabe des Bürstenkörpers anzugeben. Siehe Beispiel 1 bis Beispiel 3.

Eine ergänzende herstellerspezifische Angabe zum Werkstoff des Bürstenkörpers ist optional. Diese Angabe darf aus Buchstaben oder Ziffern bestehen. Ausgenommen sind Buchstaben oder Ziffern, die eine Verwechslung in der Bezeichnung verursachen können. Die Angabe erfolgt unmittelbar nach dem Code für die Werkstoffart des Bürstenkörpers, getrennt durch „×“. Siehe Beispiel 4.

BEISPIEL 1 Bürstenkörper aus Stahl:

Werkstoffart des Bürstenkörpers _____ S

BEISPIEL 2 Bürstenkörper aus Kunststoff mit Aluminiumkern:

Werkstoffart des Bürstenkörpers _____ PB

BEISPIEL 3 Bürstenkörper aus Stahl mit Kunststoff-Ummantelung:

Werkstoffart des Bürstenkörpers _____ S /P

Werkstoffart der Ummantelung _____

BEISPIEL 4 Bürstenkörper aus nichtrostendem Stahl:

		I	x4301
Werkstoffart des Bürstenkörpers			
herstellerspezifische Angabe			

Anhang A (normativ)

Zeichnungen und Aufschlüsselung der Elemente für Datenblock 1 „Formen und Maße“ der Bürsten

A.1 Code für den Aufnahmetyp (Element 2)

Der Code für den Aufnahmetyp ist für die folgenden Bürstenformen maßgeblich:

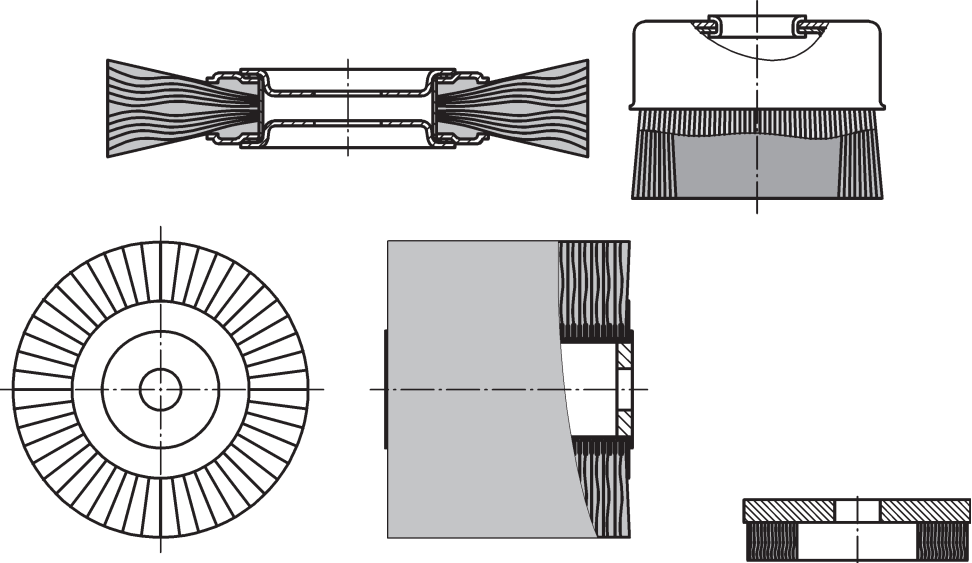
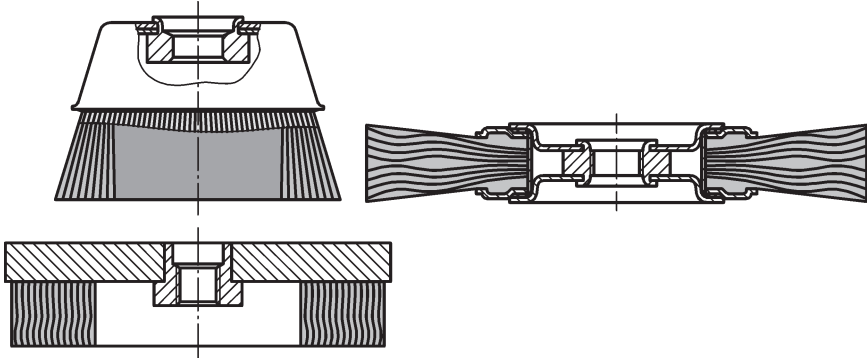
- Topfbürste und Rundbürste, kegelige Form (4.2.2);
- Walzenbürste und Rundbürste, gerade Form (4.2.3);
- Pinselbürste (4.2.4);
- Tellerbürste (4.2.5);
- Rohrbürste (4.2.6).

ANMERKUNG Der Code für den Aufnahmetyp ist für Kopfbürsten (4.2.7) und Streifenbürsten (4.2.8) nicht maßgeblich.

Die Darstellungen in Tabelle A.1 dienen nur der Veranschaulichung von Element 2 „Code für den Aufnahmetyp“ der oben genannten Bürstenformen (siehe auch Tabelle 3) und sind nur beispielhaft.

Bei Bürsten mit einer Bohrung wird der Code für die Art der Bohrung nach Tabelle A.2 nach dem Bohrungsdurchmesser (D_A) ohne Leerzeichen angegeben.

Tabelle A.1 — Code für den Aufnahmetyp (Element 2)

Code für den Aufnahmetyp	Bild	Beschreibung des Aufnahmetyps
B		mit Bohrung (en: with bore) ANMERKUNG Tabelle A.2 ist zu berücksichtigen.
ITI		mit innen liegendem Muttergewinde (en: with internal thread, located inside)

- Entwurf -

Tabelle A.1 (fortgesetzt)

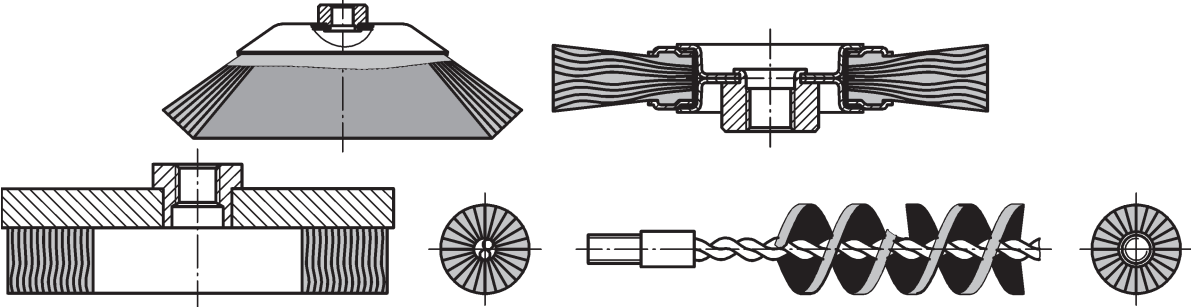
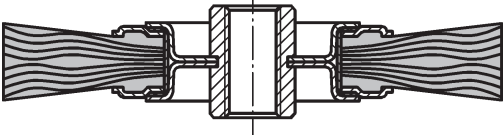
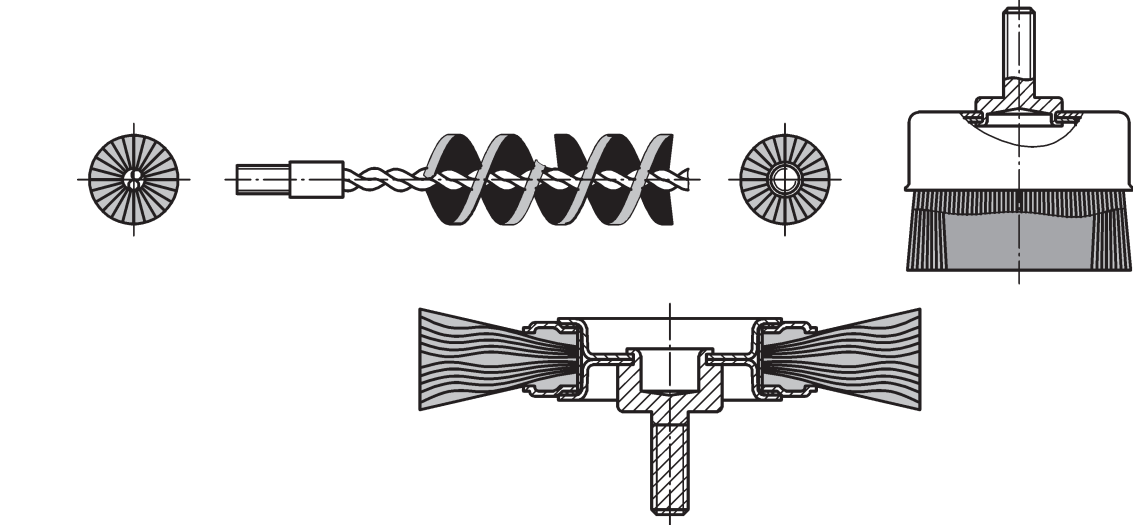
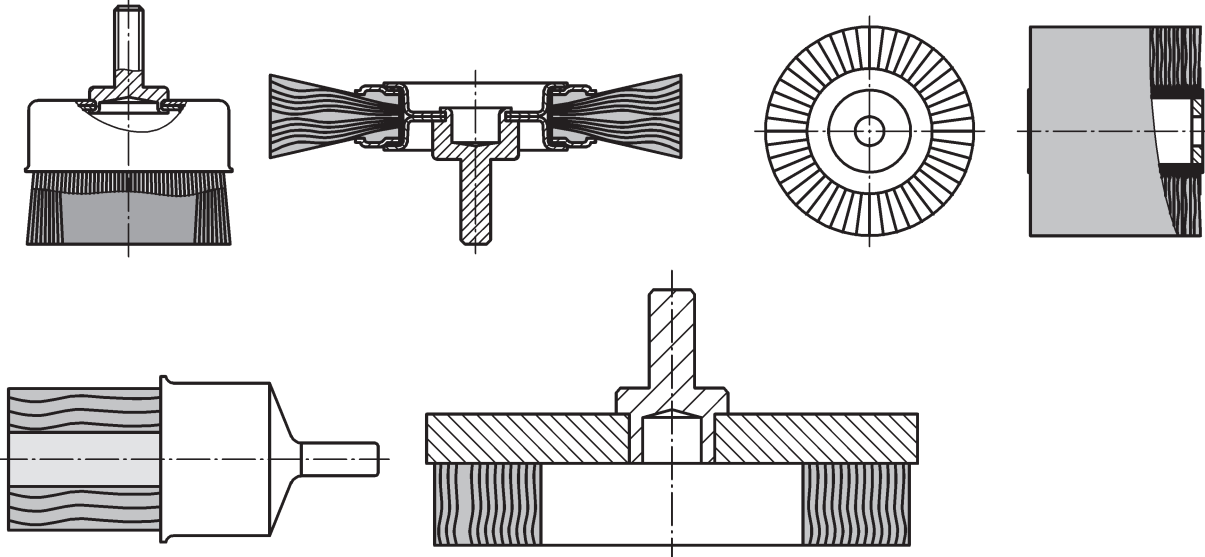
Code für den Aufnahmetyp	Bild	Beschreibung des Aufnahmetyps
ITO		mit außen liegendem Muttergewinde (en: with internal thread, located outside)
ITD		mit durchgehendem beidseitig außen liegendem Muttergewinde (en: with full-length internal thread, located outside on both sides)

Tabelle A.1 (fortgesetzt)

Code für den Aufnahmetyp	Bild	Beschreibung des Aufnahmetyps
ET		mit Bolzengewinde (en: with external thread)
S		mit Schaft (en: with shank)

- Entwurf -
Tabelle A.1 (fortgesetzt)

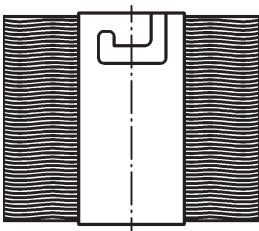
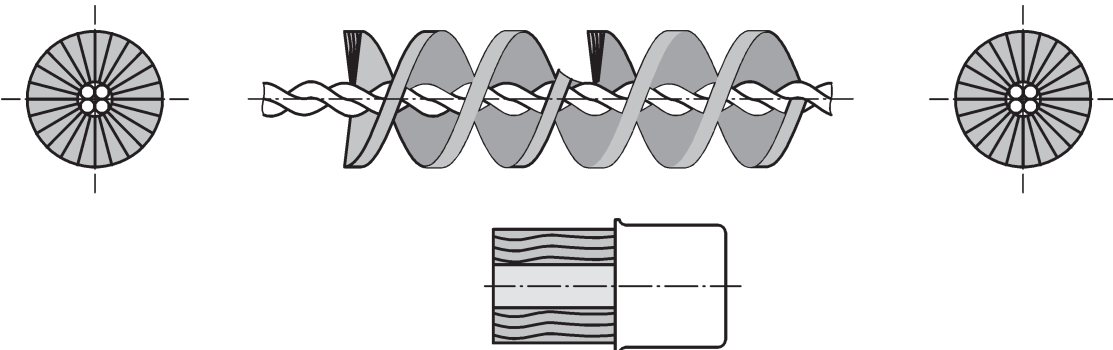
Code für den Aufnahmetyp	Bild	Beschreibung des Aufnahmetyps
E		Bajonettverschluss (en: bayonet connection)
kein Code		ohne zusätzliche Aufnahme (en: without additional mounting)

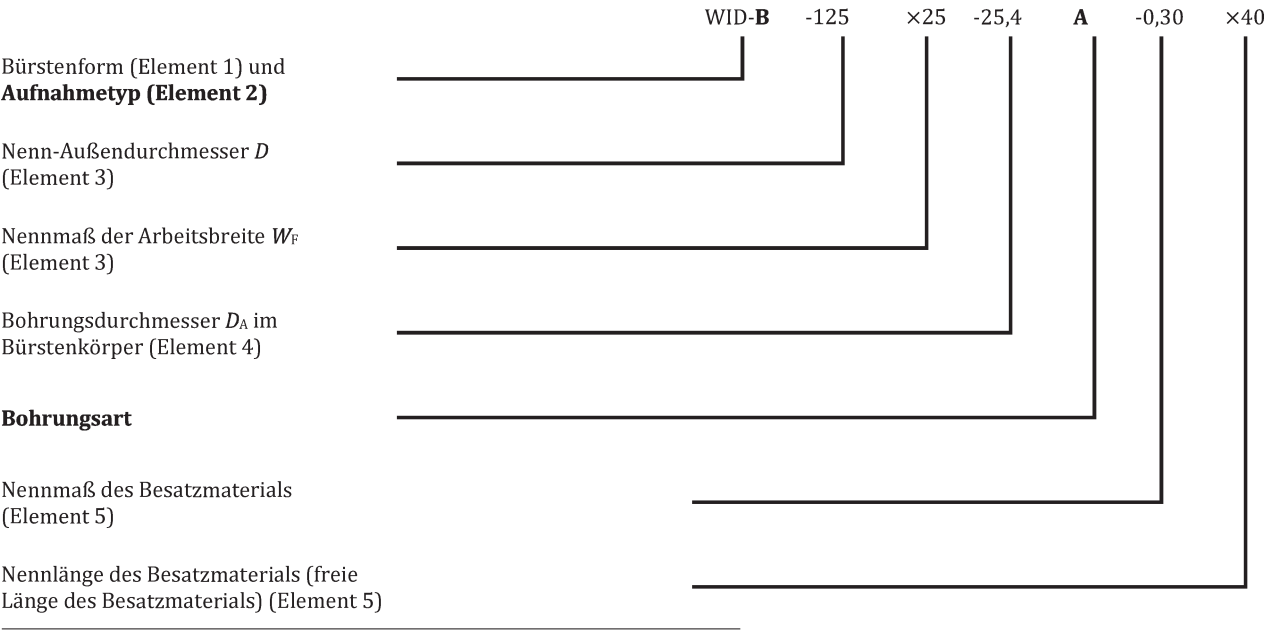
Tabelle A.2 — Code für die Art der Bohrung

Code	Bohrungsarten
A	zylindrische Bohrung ohne Passfedernut (en: cylindrical bore without keyway)
B	zylindrische Bohrung mit einer oder mehreren Passfedernuten (en: cylindrical bore with one or more keyways) für Schildkrötaufnahme, siehe D

- Entwurf -

C	Sechskant (en: hexagon bore)
D	Schildkrötaufnahme (en: turtle bore)
Z	Aufnahmetyp nach Zeichnung, z. B. Vierkantbohrung, konische Bohrung, X-LOCK ¹

BEISPIEL Rundbürste, gerade Form, gefertigt aus Segmenten (WID) **mit Bohrung (B)**, Nenn-Außendurchmesser 125 mm, Nennmaß der Arbeitsbreite 25 mm, Bohrungsdurchmesser im Bürstenkörper 25,4 mm **mit einer zylindrischen Bohrung ohne Passfedernut (A)**, Nennmaß des Besatzmaterials 0,30 mm und Nennlänge des Besatzmaterials 40 mm



1 X-LOCK oder vergleichbare Produkte sind Beispiele für geeignete, kommerziell verfügbare Produkte. Diese Angabe dient nur zur Unterrichtung der Anwender dieses Dokuments und bedeutet keine Anerkennung der genannten Produkte durch CEN.

- Entwurf -

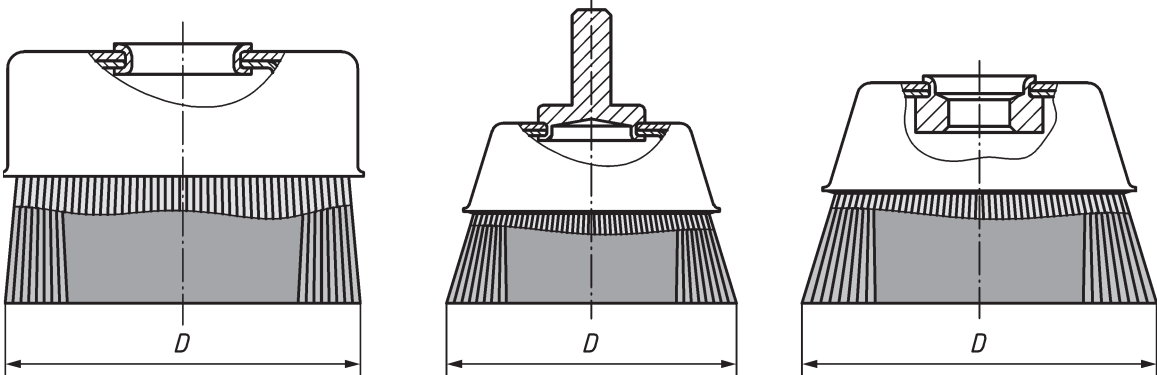
42

A.2 Topfbürste und Rundbürste, kegelige Form

A.2.1 Maßangaben Grundmaße (Element 3)

Die Darstellungen in Tabelle A.3 dienen nur der Veranschaulichung von Element 3 „Grundmaße“ nach 4.2.2 und sind nur beispielhaft.

Tabelle A.3 — Maßangaben Grundmaße

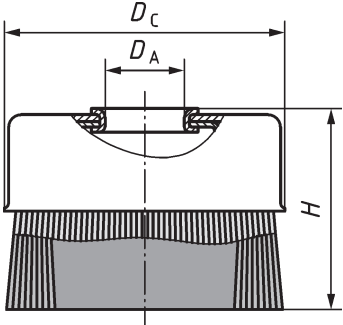
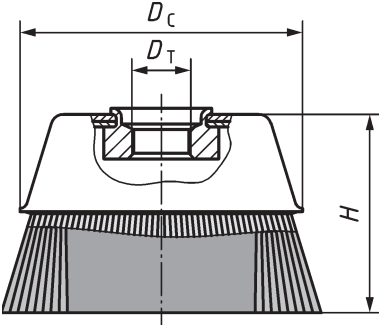
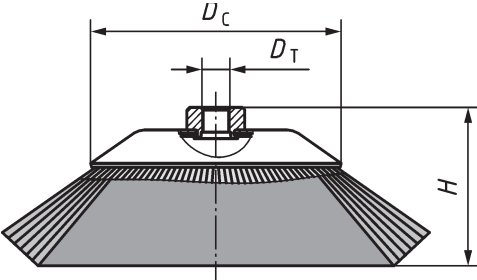
Bild	Maßangaben
	D

ANMERKUNG Der Nenn-Innendurchmesser der Arbeitsfläche D_1 wird nicht beschrieben.

A.2.2 Maßangaben Bürstenkörper (Element 4)

Die Darstellungen in Tabelle A.4 dienen nur der Veranschaulichung von Element 4 „Maßangaben Bürstenkörper“ nach 4.2.2 und sind nur beispielhaft.

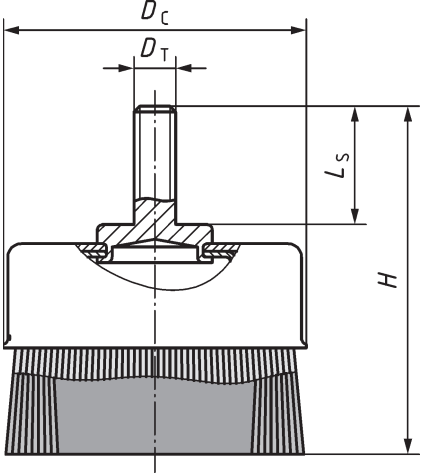
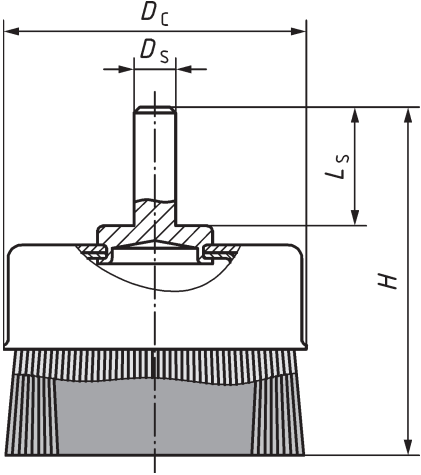
Tabelle A.4 — Maßangaben Bürstenkörper (in Bezug auf den Code für den Aufnahmetyp)

Code für den Aufnahmetyp	Bild	Maßangaben
B		$D_A - (D_C \times)H$
ITI		$D_T - (D_C \times)H$
ITO		$D_T - (D_C \times)H$

E DIN EN 1083-1:2023-11
prEN 1083-1:2023-11

- Entwurf -

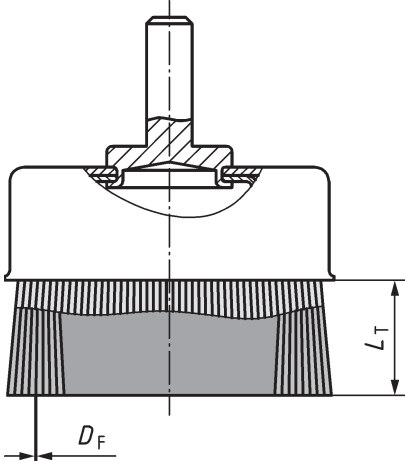
Tabelle A.4 (fortgesetzt)

Code für den Aufnahmetyp	Bild	Maßangaben
ET		$D_T \times L_S - (D_C \times)H$
S		$D_S \times L_S - (D_C \times)H$

A.2.3 Maßangaben Besatz (Element 5)

Die Darstellungen in Tabelle A.5 dienen nur der Veranschaulichung von Element 5 „Maßangaben Besatz“ nach 4.2.2 und sind nur beispielhaft.

Tabelle A.5 — Maßangaben Besatz

Bild	Maßangaben
	$D_F \times L_T$

A.3 Walzenbürste und Rundbürste, gerade Form

A.3.1 Code für die Form (Element 1)

Der Code für die Form setzt sich aus Teil 1 „Verhältnis Nennmaße Arbeitsbreite zu Nenn-Außendurchmesser“ und Teil 2 „Bürstenaufbau“ zusammen.

Die Darstellungen in Tabelle A.6 und Tabelle A.7 dienen nur der Veranschaulichung des „Codes für die Form (Teil 1)“ und des „Codes für die Form (Teil 2)“ nach 4.2.3 und sind nur beispielhaft.

E DIN EN 1083-1:2023-11
prEN 1083-1:2023-11