

DIN EN ISO 18388



ICS 01.100.01; 01.110

Einsprüche bis 2019-06-05
Vorgesehen als Ersatz für
DIN 509:2006-12

Entwurf

**Technische Produktdokumentation (TPD) –
Freistiche –
Formen und Maße (ISO 18388:2016);
Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 18388:2019**

Technical product documentation (TPD) –
Relief grooves –
Types and dimensioning (ISO 18388:2016);
German and English version prEN ISO 18388:2019

Documentation technique de produits (DPT) –
Rainures en relief –
Types et dimensionnement (ISO 18388:2016);
Version allemande et anglaise prEN ISO 18388:2019

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2019-04-05 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 natg@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 Technische Grundlagen (NATG), 10772 Berlin, Saatwinkler Damm 42/43, 13627 Berlin.

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 26 Seiten

DIN-Normenausschuss Technische Grundlagen (NATG)

Nationales Vorwort

Der Text von ISO 18388:2016 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 10 „Technical product documentation“ der Internationalen Organisation für Normung (ISO) erarbeitet und als prEN ISO 18388:2019 durch das Technische Komitee CEN/TC 000 „Europäisches Komitee für Normung (CEN)“ übernommen.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 152-06-05 AA „Technische Produktdokumentation“ im DIN-Normenausschuss Technische Grundlagen (NATG).

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 internationalen Dokumente wird im Folgenden auf die entsprechenden deutschen Dokumente hingewiesen:

ISO 128-22	siehe DIN ISO 128-22
ISO 6987	siehe DIN ISO 6987

Änderungen

Gegenüber DIN 509:2006-12 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) ISO 18388:2016 wurde übernommen und somit die Struktur der Norm geändert;
- b) Norm redaktionell überarbeitet.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN ISO 128-22, *Technische Zeichnungen — Allgemeine Grundlagen der Darstellung — Teil 22: Grund- und Anwendungsregeln für Hinweis- und Bezugslinien*

DIN ISO 6987, *Wendeschneidplatten aus Hartmetall mit Eckenrundungen und teilweise zylindrischer Befestigungsbohrung — Maße*

Technische Produktdokumentation (TPD) — Freistiche — Formen und Maße (ISO 18388:2016)

Documentation technique de produits (DPT) — Rainures en relief — Types et dimensionnement (ISO 18388:2016)

Technical product documentation (TPD) — Relief grooves — Types and dimensioning (ISO 18388:2016)

ICS:

Deskriptoren

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp:
Dokument-Stage: CEN-Umfrage
Dokument-Sprache: D

STD Version 2.9p

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	5
4 Maße	5
4.1 Freistich Form E	5
4.2 Freistich Form F	6
4.3 Freistich Form G	7
4.4 Freistich Form H	7
5 Maße der Freistiche	8
5.1 Freistiche	8
5.2 Senkung am Gegenstück	9
6 Bezeichnung	10
7 Darstellung in der Zeichnung	10
7.1 Allgemeines	10
7.2 Konventionelle Darstellung	11
7.3 Vereinfachte Angabe	12
Literaturhinweise	13

Europäisches Vorwort

Der Text von ISO 18388:2016 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 10 „Technical product documentation“ der Internationalen Organisation für Normung (ISO) erarbeitet und als prEN ISO 18388:2019 durch das Technische Komitee CEN/TC 000 „Europäisches Komitee für Normung (CEN)“ übernommen.

Dieses Dokument ist derzeit zur CEN-Umfrage vorgelegt.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO 18388:2016 wurde von CEN als prEN ISO 18388:2019 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

Vorwort

ISO (die Internationale Organisation für Normung) ist eine weltweite Vereinigung von Nationalen Normungsorganisationen (ISO-Mitgliedsorganisationen). Die Erstellung von Internationalen Normen wird normalerweise von ISO Technischen Komitees durchgeführt. Jede Mitgliedsorganisation, die Interesse an einem Thema hat, für welches ein Technisches Komitee gegründet wurde, hat das Recht, in diesem Komitee vertreten zu sein. Internationale Organisationen, staatlich und nicht-staatlich, in Liaison mit ISO, nehmen ebenfalls an der Arbeit teil. ISO arbeitet eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) bei allen elektrotechnischen Themen zusammen.

Die Verfahren, die bei der Entwicklung dieses Dokuments angewendet wurden und die für die weitere Pflege vorgesehen sind, werden in den ISO/IEC-Direktiven, Teil 1 beschrieben. Im Besonderen sollten die für die verschiedenen ISO-Dokumentenarten notwendigen Annahmekriterien beachtet werden. Dieses Dokument wurde in Übereinstimmung mit den Gestaltungsregeln der ISO/IEC-Direktiven, Teil 2 erarbeitet (siehe www.iso.org/directives).

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. ISO ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren. Details zu allen während der Entwicklung des Dokuments identifizierten Patentrechten finden sich in der Einleitung und/oder in der ISO-Liste der empfangenen Patenterklärungen (siehe www.iso.org/patents).

Jeder in diesem Dokument verwendete Handelsname wird als Information zum Nutzen der Anwender angegeben und stellt keine Anerkennung dar.

Eine Erläuterung der Bedeutung ISO-spezifischer Benennungen und Ausdrücke, die sich auf Konformitätsbewertung beziehen, sowie Informationen über die Beachtung der Grundsätze der Welthandelsorganisation (WTO) zu technischen Handelshemmnissen (TBT, en: Technical Barriers to Trade) durch ISO enthält der folgende Link: www.iso.org/iso/foreword.html.

Das für dieses Dokument verantwortliche Komitee ist ISO/TC 10, *Technical product documentation*, Unterkomitee SC 6, *Mechanical engineering documentation*.

1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm legt eine Reihe von Freistichen für Drehteile und Bohrungen zur allgemeinen Anwendung im Maschinenbau fest.

Dadurch soll eine unnötige Vielzahl von Werkzeugen durch eine eingeschränkte Auswahl an Freisticharten und Maßvarianten vermieden werden.

ANMERKUNG Die Freistiche der Formen G und H stimmen hinsichtlich ihrer Form und ihrer Maße mit „Wendeschneidplatten aus Hartmetall“ nach ISO 6987 überein.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente, die in diesem Dokument teilweise oder als Ganzes zitiert werden, 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 128-22, *Technical drawings — General principles of presentation — Part 22: Basic conventions and applications for leader lines and reference lines*

ISO 128-24, *Technical drawings — General principles of presentation — Part 24: Lines on mechanical engineering drawings*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe.

3.1

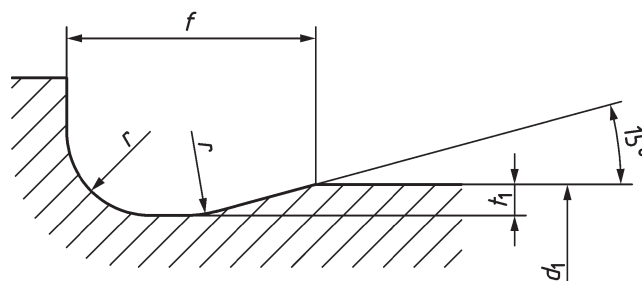
Freistich

Einstich mit bestimmter Form und festgelegten Maßen, der durch Abtragung an einer Innenkante eines rotationssymmetrischen Werkstückes entstanden ist, und sowohl für die anschließende Bearbeitung als auch den Zusammenbau mit anliegenden Teilen erforderlich ist

4 Maße

4.1 Freistich Form E

Der Freistich der Form E (siehe Bild 1) muss für Werkstücke angewendet werden, bei denen an die Planfläche keine erhöhten Anforderungen gestellt werden und deren zylindrische Fläche im Bedarfsfall weiterbearbeitet wird sowie wenn das zum Zusammenbau vorgesehene Teil eine relativ große Senkung oder keine Anlage an der Planfläche hat.



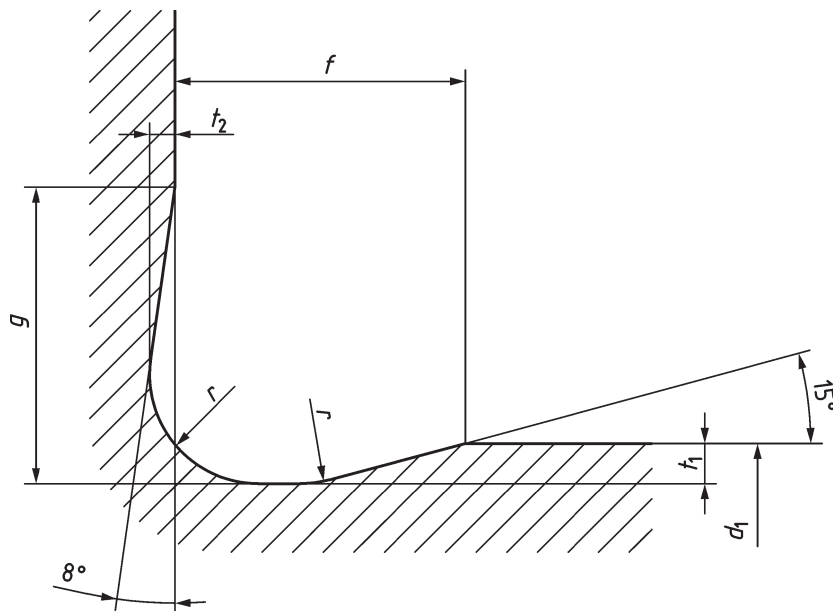
Legende

- d_1 Durchmesser des Werkstückes
- f Breite des Freistiches
- r Radius des Freistiches
- t_1 Einstichtiefe

Bild 1 — Freistich für weiter zu bearbeitende zylindrische Fläche

4.2 Freistich Form F

Der Freistich der Form F (siehe Bild 2) muss für Werkstücke angewendet werden, deren rechtwinklig zueinander stehende Flächen für eine Weiterbearbeitung vorgesehen sind.



Legende

- d_1 Durchmesser des Werkstückes
- f, g Breite des Freistiches
- r Radius des Freistiches
- t_1, t_2 Einstichtiefe

Bild 2 — Freistich für weiter zu bearbeitende Plan- und zylindrische Fläche