

DIN ISO 525

ICS 25.100.70

Einsprüche bis 2014-10-06
Vorgesehen als Ersatz für
DIN ISO 525:2000-08

Entwurf**Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel –
Allgemeine Anforderungen (ISO 525:2013)**

Bonded abrasive products –
General requirements (ISO 525:2013)

Produits abrasifs agglomérés –
Exigences générales (ISO 525:2013)

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2014-06-06 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

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

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter www.entwuerfe.din.de 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/stellungnahme oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN, 10772 Berlin (Hausanschrift: Burggrafenstr. 6, 10787 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 19 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Inhalt

	Seite
Nationales Vorwort	3
Nationaler Anhang NA (informativ) Literaturhinweise	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Kurzzeichen	6
4 Formen — Bezeichnung der Formen und Abmessungen	7
4.1 Bezeichnung von grundlegenden Formen und Abmessungen	7
4.2 Randformen	15
5 Anforderungen	16
5.1 Maße	16
5.2 Grenzabmaße und Toleranzen	16
5.3 Zulässige Unwuchten	16
5.4 Spezifikations-Kennzeichen	16
5.4.1 Allgemeines	16
5.4.2 Mischung von Schleifmittelarten	16
5.4.3 Schleifmittelarten	16
5.4.4 Korngröße des Schleifmittels	16
5.4.5 Korngrößenmischungen von Schleifmitteln (Kombination von Körnungen)	17
5.4.6 Härtegrade	17
5.4.7 Struktur oder Porosität	17
5.4.8 Bindungsarten	18
5.4.9 Herstellerspezifische Kodierung	18
6 Kennzeichnung	18
Literaturhinweise	19

Nationales Vorwort

Dieses Dokument enthält die deutsche Übersetzung der Internationalen Norm ISO 525:2013, die vom Technischen Komitee ISO/TC 29 „Small tools“, Unterkomitee SC 5 „Grinding wheels and abrasives“ unter Beteiligung deutscher Fachleute erarbeitet wurde.

Zuständig für diese Norm ist der Arbeitsausschuss NA 121-04-04 AA „Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel“ des Normenausschusses Werkzeuge und Spannzeuge (FWS).

Änderungen

Gegenüber DIN ISO 525:2000-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) in den Anwendungsbereich wurde eine Klarstellung aufgenommen, dass Schleifmittel auf Unterlagen ausdrücklich nicht von der Norm behandelt werden;
- b) in Abschnitt 4 wurde eine Anmerkung aufgenommen zum Zusammenhang mit der Normenreihe ISO 603 und die dort angegebenen Anforderungen an Maße;
- c) in Abschnitt 4, Tabelle 2 wurden die Beschreibungen einiger existierender Arten von Schleifkörpern aus gebundenem Schleifmittel geändert und die Formnummern 17, 17R, 19R, 29 und 40 wurden aufgenommen;
- d) alle spezifischen Anforderungen an Maße (Durchmesser, Breite sowie Bohrungsdurchmesser) wurden aus Abschnitt 5 entfernt und Verweisungen auf die Normenreihe ISO 603 aufgenommen;
- e) in Abschnitt 5 wurden Anforderungen für die Arbeitshöchstgeschwindigkeiten gelöscht;
- f) Abschnitt 6 zur Bezeichnung wurde umformuliert und in Abschnitt 5 integriert;
- g) zusätzliche Kennzeichnungsanforderungen wurden aufgenommen.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN ISO 603-1, *Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel — Maße — Teil 1: Schleifscheiben für Außenrundscheiben zwischen Spitzen*

DIN ISO 603-2, *Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel — Maße — Teil 2: Schleifscheiben für spitzenloses Außenrundscheiben*

DIN ISO 603-3, *Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel — Maße — Teil 3: Schleifscheiben für Innenrundscheiben*

DIN ISO 603-4, *Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel — Maße — Teil 4: Schleifscheiben für Flachscheiben/*

DIN ISO 603-5, *Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel — Maße — Teil 5: Schleifscheiben für Flachscheiben/Seitenscheiben*

DIN ISO 603-6, *Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel — Maße — Teil 6: Schleifscheiben für Werkzeuge und Werkzeugschleifmaschinen*

DIN ISO 603-7, *Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel — Maße — Teil 7: Schleifscheiben für Freihandscheiben*

DIN ISO 603-8, *Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel — Maße — Teil 8: Schleifscheiben für Entgraten und Schrappen*

DIN ISO 603-9, *Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel — Maße — Teil 9: Schleifscheiben für Hochdruckscheiben*

DIN ISO 603-10, *Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel — Maße — Teil 10: Honsteine und Feinstscheiben*

DIN ISO 603-11, *Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel — Maße — Teil 11: Abziehsteine*

DIN ISO 603-12, *Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel — Maße — Teil 12: Schleifscheiben für Entgraten und Schrappen auf Geradscheiben*

DIN ISO 603-13, *Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel — Maße — Teil 13: Schleifscheiben für Entgraten und Schrappen auf Vertikalscheiben*

DIN ISO 603-14, *Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel — Maße — Teil 14: Schleifscheiben für Entgraten und Schrappen auf Winkelscheiben*

DIN ISO 603-15, *Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel — Maße — Teil 15: Trennscheifscheiben für Trennscheifmaschinen oder Pendeltrennscheifmaschinen*

DIN ISO 603-16, *Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel — Maße — Teil 16: Trennscheifscheiben für Winkelscheifer*

Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel — Allgemeine Anforderungen

1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm gilt für Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel (z. B. Schleifscheiben, Schleifsegmente, Schleifstäbe und Abziehsteine) im Allgemeinen, mit Ausnahme von Schleifkörpern mit Diamant und Bornitrid sowie von Schleifmitteln auf Unterlagen.

Diese Internationale Norm legt fest:

- a) die ISO-Formnummer und Form;
- b) Kurzzeichen für Maße;
- c) Genormte Randformen;
- d) Anforderungen für Maße, Grenzabmaße und Toleranzen sowie zulässige Unwuchten;
- e) das Spezifikations-Kennzeichen;
- f) die Kennzeichnungsanforderungen.

ANMERKUNG Diese Internationale Norm ist allgemein gehalten und wird durch die Normenreihe ISO 603, ISO 6103 und ISO 13942 ergänzt.

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 6103, *Bonded abrasive products — Permissible unbalances of grinding wheels as delivered — Static testing*

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*

ISO 13942, *Bonded abrasive products — Limit deviations and run-out tolerances*

3 Kurzzeichen

Siehe Tabelle 1.

Tabelle 1 — Kurzzeichen und deren Benennung

Kurzzeichen	Benennung
<i>A</i>	Kleinste Breite von Schleifsegmenten
<i>B</i>	Breite von Schleifsegmenten, Schleifstäben, Honsteinen oder Abziehsteinen
<i>C</i>	Höhe von Schleifsegmenten, Schleifstäben, Honsteinen oder Abziehsteinen
<i>D</i>	Außendurchmesser von Schleifkörpern
<i>E</i>	Bodendicke von Schleiftöpfen und Schleiftellern sowie ausgesparten und verjüngten Schleifscheiben
<i>F</i>	Tiefe der 1. Aussparung von Schleifscheiben
<i>G</i>	Tiefe der 2. Aussparung von Schleifscheiben
<i>H</i>	Bohrungsdurchmesser von Schleifkörpern, Gewinde-Nenndurchmesser bei Schleifscheiben, Schleiftöpfen und Schleifkörpern mit Gewindeeinsatz
<i>J</i>	Kleinster Durchmesser von konischen und abgesetzten Schleifscheiben sowie von kegeligen Schleiftöpfen und Schleiftellern
<i>K</i>	Innendurchmesser der Aussparung bei kegeligen Schleiftöpfen und Schleiftellern
<i>L</i>	Länge von Schleifsegmenten, Gewindeläng bei Schleifscheiben und Schleifkörpern mit Gewindeeinsatz, Länge von Honsteinen, Schleifstäben und Abziehsteinen
<i>L₂</i>	Schaftlänge von Schleifstiften
<i>N</i>	Tiefe der Verjüngung von Schleifscheiben
<i>P</i>	Aussparungsdurchmesser von Schleifscheiben
<i>R</i>	Radius bei ausgesparten Schleifscheiben, Schleifkegeln, Schleifstiften und äußeren Radiussegmenten
<i>R_I</i>	Innenradius von Schleifsegmenten
<i>S_d</i>	Schaftdurchmesser bei Schleifstiften
<i>T</i>	Breite von Schleifkörpern
<i>U</i>	Kleinste Breite von konischen, abgesetzten und gekröpften Schleifscheiben, z. B. bei Form 4 oder Form 38
<i>V</i>	Profilwinkel ^a
<i>W</i>	Wanddicke bei Schleiftöpfen, Schleifzylindern und Schleiftellern
➡	Bezeichnet die Schleiffläche von Schleifkörpern aus gebundenem Schleifmittel
^a Randformen von Schleifscheiben siehe 4.2.	