

DIN ISO 6106

ICS 25.100.70

Einsprüche bis 2013-03-12
Vorgesehen als Ersatz für
DIN ISO 6106:2006-03

Entwurf

**Schleifmittel –
Überprüfung der Korngrößen von Diamant oder kubischem Bornitrid
(ISO/FDIS 6106:2012)**

Abrasive products –
Checking the grit size of superabrasive products (ISO/FDIS 6106:2012)

Produits abrasifs –
Vérification de la dimension des grains des superabrasifs (ISO/FDIS 6106:2012)

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2012-10-29 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 als Datei per E-Mail an fws@din.de 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 online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter www.entwuerfe.din.de, sofern dort wiedergegeben;
- 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 13 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Inhalt

Seite

Nationales Vorwort	3
Nationaler Anhang NA (informativ) Literaturhinweise.....	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	4
4 Geräte.....	5
4.1 Siebmaschine.....	5
4.2 Siebe	5
4.3 Probenahme	5
4.4 Waage	6
4.5 Schaltuhr	6
5 Prüfbedingungen	6
6 Prüfsiebung	6
6.1 Probenahme	6
6.2 Vorbereitung zum Sieben	6
6.3 Durchführung der Siebung	6
7 Auswertung	7
7.1 Wiegen der Siebanteile	7
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	8
Anhang A (normativ) Übergangsstück für 75-mm-Siebe	11
A.1 Allgemeines.....	11
A.2 Deckelübergangsstück	11
A.3 Bodenübergangsstück.....	12
Literaturhinweise	13

Bilder

Bild A.1 — Deckelübergangsstück	11
Bild A.2 — Bodenübergangsstück	12

Tabellen

Tabelle 1 — Maschenweiten und Anzahl der Öffnungen von galvanoplastischen Sieben.....	5
Tabelle 2 — Enge Reihe Korngrößen.....	9
Tabelle 3 — Weite Reihe Korngrößen.....	10

Nationales Vorwort

Der internationale Schluss-Entwurf ISO/FDIS 6106:2012 wurde unter Beteiligung deutscher Experten im Technischen Komitee ISO/TC 29, „Small tools“, Unterkomitee SC 5, „Grinding wheels and abrasives“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN (Deutschland) geführt wird.

Das zuständige deutsche Gremium ist der Arbeitsausschuss NA 121-04-06 AA „Körnungen“ im Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS).

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

ISO 9284 siehe DIN ISO 9284

Änderungen

Gegenüber DIN ISO 6106:2006-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) der englische Titel der Norm wurde redaktionell verbessert;
- b) die Anforderungen an die Probenahme in 4.3 wurden genauer gefasst;
- c) die Anforderungen an die Durchführung der Siebung in 6.3 wurden geringfügig geändert;
- d) ein redaktioneller Fehler in Tabelle 2 und Tabelle 3 wurde berichtigt;
- e) in Tabelle 2 wurden kleinere Korngrößen, 39 und 33, aufgenommen;
- f) in Tabelle 3 wurden größere Korngrößen, 302, 357 und 712, aufgenommen;
- g) in Tabelle 2 wurden die Untergrößensiebe für die Korngrößen 46 und 54 geändert.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN ISO 9284, *Schleifmittelkörnungen — Prüfsiebmaschinen*

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 und Sägen (Trennschleifscheiben), verwendet werden. Sie gilt für Korngrößenbezeichnungen nach den Tabellen 2 und 3.

Diese Internationale Norm beschreibt die Korngrößenbezeichnungen, die Grenzabmaße, die für ihre Bestimmung verwendeten Siebe und das anzuwendende Verfahren zur Überprüfung der Korngröße ausschließlich für jegliche Art von Beschichtungen.

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 554, *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

3.2

Korngröße

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

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Körnung kann die festgelegten Anteile von Übergrößen und Untergrößen enthalten.