

Freistiche

Formen, Maße

DIN
509

ICS 01.100.20; 25.020

Ersatz für Ausgabe 1966-08

Deskriptoren: Freistich, Form, Abmessung, technische Zeichnung

Relief grooves — Types and dimensions

Gorge de dégagement — Types et dimensions

PATENTINFORMATIONSZENTRUM
der Hessischen Landes- u.
Hochschulbibl. - DARMSTADT

Vorwort

Diese Norm wurde von Fachleuten aus den Normenausschüssen Maschinenbau (NAM), Technische Grundlagen (NATG) sowie Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) erarbeitet.

Anhang A zu dieser Norm dient lediglich der Information.

Änderungen

Gegenüber DIN 509 : 1966-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- Norm vollständig überarbeitet;
- Formen G und H aufgenommen;
- Formen A, B, C, D gestrichen;
- Erläuterungen zur Bearbeitungszugabe gestrichen.

Frühere Ausgaben

DIN 509 : 1956-04, 1966-01, 1966-08

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für Freistiche bei Drehteilen und Bohrungen, sie soll die Anzahl der dafür benötigten Werkzeuge verringern.

2 Normative Verweisungen

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation.

DIN 250

Rundungshalbmesser

DIN 4967-1

Wendeschneidplatten aus Hartmetall mit Eckenrundungen, mit Senkbohrung — Teil 1: Normal-Freiwinkel 7°

DIN 4967-2

Wendeschneidplatten aus Hartmetall mit Eckenrundungen, mit Senkbohrung — Teil 2: Normal-Freiwinkel 11°

DIN 4968

Wendeschneidplatten aus Hartmetall mit Eckenrundungen, ohne Bohrung

DIN 4969-1

Wendeschneidplatten aus Schneidkeramik mit Eckenrundungen — Teil 1: Ohne Bohrung

DIN 6784

Werkstückkanten — Begriffe, Zeichnungsangaben

Fortsetzung Seite 2 bis 6

Normenausschuß Technische Grundlagen (NATG) — Technische Produktdokumentation —
im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.
Normenausschuß Maschinenbau (NAM) im DIN
Normenausschuß Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

3 Begriffe

Begriffe für Werkstückkanten siehe DIN 6784.

Für die Anwendung dieser Norm gilt außerdem der folgende Begriff:

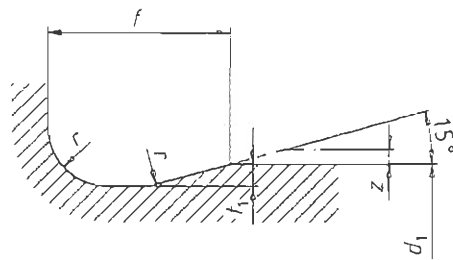
3.1 Freistich

Abtragung an einer rotationssymmetrischen Innenkante mit einer bestimmten Form und festgelegten Maßen, die sowohl dem eingesetzten Werkzeug bei der Fertigung als auch dem anliegenden Teil beim Zusammenbau den erforderlichen Freiraum gibt.

4 Maße

4.1 Freistich Form E

Der Freistich Form E ist für Werkstücke anzuwenden, bei denen an die Planfläche keine erhöhten Forderungen gestellt werden und deren zylindrische Fläche im Bedarfsfall weiterbearbeitet werden soll, sowie wenn das zum Zusammenbau vorgesehene Teil eine relativ große Senkung oder keine Anlage an der Planfläche hat.

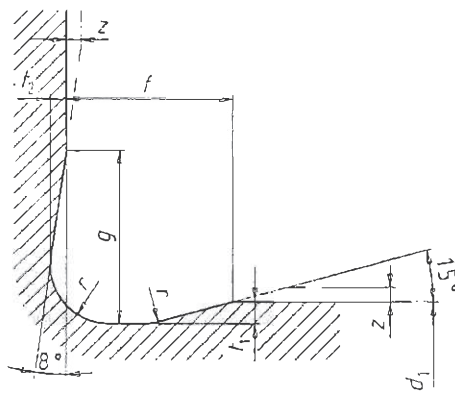


z Bearbeitungszugabe d_1 Werkstückdurchmesser

Bild 1: Freistich für weiterzubearbeitende zylindrische Fläche

4.2 Form F

Ein Freistich Form F ist für Werkstücke anzuwenden, deren rechtwinklig zueinanderstehende Flächen im Bedarfsfall weiterbearbeitet werden sollen.



z Bearbeitungszugabe d_1 Werkstückdurchmesser

Bild 2: Freistich für weiterzubearbeitende Plan- und zylindrische Fläche