

DIN 69090-4:2014-03 (D)

MMS-Bearbeitungstechnologie - Teil 4: Gewindeschneidfutter und Gewindebohrer/-furcher

| Inhalt | Seite |
|---|-------|
| Vorwort | 4 |
| 1 Anwendungsbereich | 5 |
| 2 Normative Verweisungen | 5 |
| 3 Begriffe | 6 |
| 4 Maße | 6 |
| 5 Systemanforderungen | 6 |
| 6 MMS-Zufuhr | 7 |
| 6.1 Allgemeines | 7 |
| 6.2 1-kanaliges MMS-System | 7 |
| 6.2.1 Allgemeines | 7 |
| 6.2.2 1-kanaliges MMS-System - Übernahmeeinheiten - Varianten | 8 |
| 6.3 2-kanaliges und mehrkanaliges MMS-System | 9 |
| 6.3.1 Allgemeines | 9 |
| 6.3.2 2-kanaliges und mehrkanaliges MMS-System -- Übernahmeeinheiten -- Varianten | 10 |
| 7 MMS-Gewindeschneidfutter | 12 |
| 7.1 Allgemeines | 12 |
| 7.2 MMS-Gewindeschneidfutter und Gewindebohrer/Gewindefurcher für die 1-, 2- oder mehrkanalige MMS-Bearbeitungstechnologie | 12 |
| 7.3 MMS-Gewindeschneidfutter | 12 |
| 7.3.1 MMS-Gewindeschneidfutter mit Längeneinstellung | 12 |
| 7.3.2 MMS-Gewindeschneidfutter ohne Längeneinstellschraube | 13 |
| 7.4 MMS-Gewindeschneidfutter -- Übernahme Maschine | 13 |
| 7.5 MMS-Gewindeschneidfutter -- Übergabe zu Werkzeug | 13 |
| 7.6 Konstruktionsvarianten der Schnittstelle Übernahmeeinheit | 13 |
| 7.7 1-, 2- und mehrkanaliges MMS-System -- Übernahmeeinheiten für MMS-Gewindeschneidfutter -- Automatischer und manueller Werkzeugwechsel | 14 |
| 7.7.1 1-kanaliges MMS-System -- Übernahmeeinheit für MMS-Gewindeschneidfutter für automatischen Werkzeugwechsel | 14 |
| 7.7.2 1- Kanal-MMS-System -- Füllstück für MMS-Gewindeschneidfutter für manuellen Werkzeugwechsel | 16 |
| 7.8 2- und mehrkanalige MMS-Systeme | 17 |
| 7.8.1 Allgemeines | 17 |
| 7.8.2 2- und mehrkanaliges-MMS-System -- Übernahmeeinheit für MMS-Gewindeschneidfutter für automatischen Werkzeugwechsel | 18 |
| 7.8.3 2- und mehrkanaliges-MMS-System -- Füllstück für MMS-Gewindeschneidfutter, manueller Werkzeugwechsel | 19 |
| 7.9 AES -- 1-kanaliges, 2-kanaliges und mehrkanaliges MMS-System | 20 |
| 7.9.1 Allgemeines | 20 |
| 7.9.2 Trennstelle Form A (90°) im Zusammenbau | 20 |
| 7.9.3 AES Form A für MMS-Gewindeschneidfutter und für Gewindebohrer/ -furcherschaft Form A | 20 |
| 7.9.4 Trennstelle Form B (60°) im Zusammenbau | 22 |
| 7.9.5 AES Form B für MMS-Gewindeschneidfutter und für Gewindebohrer/ -furcherschaft Form B | 22 |

| | | |
|---|--|-----------|
| 8 | Gewindewerkzeuge -- Anforderungen | 23 |
| 8.1 | Grundvoraussetzungen | 23 |
| 8.2 | Schaftgeometrie | 24 |
| 8.2.1 | Allgemeines | 24 |
| 8.2.2 | Werkzeugschaft Form A bei Gewindebohrer / -furcher | 24 |
| 8.2.3 | Werkzeugschaft Form B bei Gewindebohrer/ -furcher | 25 |
| 8.3 | Geometrie und Maße der Zuführungskanäle | 26 |
| 8.3.1 | Allgemeines | 26 |
| 8.3.2 | Zentrale KA/ KR bei Gewindewerkzeuge | 27 |
| 8.3.3 | Geometrie und Maße -- Austrittsöffnungen | 27 |
| 9 | Kennzeichnung und Bezeichnung | 28 |
| 9.1 | Kennzeichnung | 28 |
| 9.2 | Bezeichnung | 28 |
| Anhang A (informativ) Alternativen von MMS-Gewindeschneidfutter für 1-, 2- und mehrkanaliges MMS-System -- Gesamtübersicht | | 29 |
| Literaturhinweise | | 31 |