DIN 69888:2008-09 (D)

Auswuchtanforderungen an rotierende Werkzeugsysteme

Inhalt Vorwort Einleitung		Seite
		3
		3
1	Anwendungsbereich	4
2	Normative Verweisungen	
	-	
3	Begriffe und Formelzeichen	
3.1 3.2	Begriffe	
3.2	Formelzeichen	
4	Anforderungen	
4.1	Allgemeines	
4.1.1 4.1.2	Spann-UngenauigkeitenErreichbare Restunwucht	
4.1.3	Gegenüberstellung der Restunwuchten	
4.1.4	Eigenverhalten von Werkzeugmaschinen und Komponenten	
4.2	Auswuchtanforderungen auf Basis der Schwingungsbelastung der Spindel	
4.2.1	Allgemeines	
4.2.2	Ermittelung der Auswuchtanforderungen	
4.2.3 4.2.4	Behandlung von Fehlern der Wuchtmaschinen und der Wiederholgenauigkeit	
4.2.4	Auswuchtanforderungen an Werkzeugkomponenten Auswuchtanforderungen an Werkzeugsysteme mit Führung im Werkstück	
4.2.6	Behandlung der Unwuchtarten – Statisches/Dynamisches Auswuchten	
4.2.7	Einfluss der Kegel-Hohlschäfte (HSK) auf die dynamische Unwucht	
4.3	Auswuchtanforderungen an rotierende Werkzeugsysteme	
5	Bezeichnung	25
Δnhai	ng A (informativ) Zulässige Restunwucht — theoretischer Ansatz und	
,	Berechnungsbeispiele	26
A.1	Theoretischer Ansatz	26
A.1.1	Theoretische Grundlagen	
A.1.2	Theoretischer Ansatz	
A.2 A.2.1	BerechnungsbeispieleBerechnungsbeispiel für zulässige statische Restunwucht eines	28
A.Z.1	Serection and specified for zulassige statistics Resturbution eines \mathbf{Z} erspanungswerkzeuges mit $L < L_{\text{stat. zul}}$	20
A.2.2	Berechnungsbeispiel für die zulässige statische und dynamische Restunwucht eines	20
A.L.L	Zerspanungswerkzeuges mit $L > L_{\text{stat, zul}}$	32
A.2.3	Berechnungsbeispiel für Werkzeuge mit einer Umfangsgeschwindigkeit größer	-
	1 000 m/min	
A.3	Komponentenwuchten	
A.4	Reproduzierbar messbare Restunwuchten	35
Δnhai	ag R (informativ) Auswuchten von modular aufgehauten Werkzeugen	36