

DIN 6580:1985-10 (D)

Begriffe der Zerspantechnik; Bewegungen und Geometrie des Zerspanvorganges

Inhalt	Seite
1 Anwendungsbereich	2
2 Kurzzeichen und Indizes	2
2.1 Kurzzeichen	2
2.2 Indizes	2
3 Bewegungen zwischen Werkzeugschneide und Werkstück	3
3.1 Wirkbewegung	3
3.2 Schnittbewegung.....	3
3.3 Vorschubbewegung	3
3.4 Zustellbewegung	3
3.5 Nachstellbewegung	3
3.6 Anstellbewegung.....	3
3.7 Rückstellbewegung	3
4 Bewegungsrichtungen	4
4.1 Wirkrichtung	4
4.2 Schnittrichtung	4
4.3 Vorschubrichtung	4
4.4 Zustellrichtung	4
4.5 Nachstellrichtung	4
4.6 Anstellrichtung	4
4.7 Rückstellrichtung	4
5 Geschwindigkeiten	4
5.1 Wirkgeschwindigkeit	4
5.2 Schnittgeschwindigkeit	4
5.3 Vorschubgeschwindigkeit	4
5.4 Zustellgeschwindigkeit	4
5.5 Nachstellgeschwindigkeit	4
5.6 Anstellgeschwindigkeit.....	4
5.7 Rückstellgeschwindigkeit	4
6 Wege	4
6.1 Wirkweg.....	4
6.2 Schnittweg	4
6.3 Vorschubweg.....	4
6.4 Züstellweg	4
6.5 Nachstellweg	5
6.6 Anstellweg.....	5
6.7 Rückstellweg.....	5
7 Komponenten der Bewegungen, Richtungen, Geschwindigkeiten und Wege.....	5
7.1 Komponenten, bezogen auf das rotierende Werkzeug bzw. Werkstück	5
7.2 Komponenten, bezogen auf lineare Bewegungen von Werkzeug bzw. Werkstück	5
7.3 Komponenten, bezogen auf die Werkzeugmaschine	5
8 Hilfsbegriffe.....	5
8.1 Vorschubrichtungswinkel	5
8.2 Wirkrichtungswinkel	5
8.3 Arbeitsebene	5
9 Flächen am Werkstück	7
9.1 Ausgangsfläche.....	7
9.2 Schnittfläche	7
9.3 Gefertigte Fläche	7
10 Vorschubgrößen.....	7
10.1 Vorschub	7
10.2 Zahnvorschub.....	7
10.3 Schnittvorschub	7
10.4 Wirkvorschub.....	7

11	Eingriffsgrößen	8
11.1	Eingriffsgrößen des Werkzeuges, bezogen auf die Arbeitsebene	8
11.1.1	Schnittiefe bzw. Schnittbreite	8
11.1.2	Arbeitseingriff	8
11.1.3	Vorschubeingriff	8
11.2	Eingriffsgrößen der Schneide, bezogen auf die Arbeitsebene	9
11.2.1	Schnittiefe bzw. Schnittbreite der Schneide	9
11.2.2	Arbeitseingriff der Schneide	9
11.2.3	Vorschubeingriff der Schneide	9
11.3	Eingriffsgrößen des Werkzeuges, bezogen auf die Werkzeugachse	10
11.4	Eingriffsgröße des Werkzeuges, bezogen auf die Werkzeugmaschinenachse	10
12	Spanungsgrößen	10
12.1	Nenn-Spanungsgrößen	10
12.1.1	Schneidenbezugs punkt D	10
12.1.2	Spanungsmeße ebene P_D	10
12.1.3	Nenn-Spanungsquerschnitt A_D	10
12.1.4	Gesamt-Nenn-Spanungsquerschnitt $A_{D\text{ tot}}$	10
12.1.5	Nenn-Spanungsbreite \bar{O}_D	10
12.1.6	Nenn-Spanungsdicke f_{to}	10
12.2	Spanungsgrößen bei vereinfachter Betrachtung	10
12.2.1	Spanungsquerschnitt A	10
12.2.2	Spanungsbreite	10
12.2.3	Spanungsdick	10
12.2.4	Wirk-Spanungsgrößen	10
12.3	Volumina	13
12.3.1	Schnittvolumen	13
12.3.2	Spanungsschicht	13
12.3.3	Spanungsvolumen V	13