

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