

# 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

<b>8</b>	<b>Gewindewerkzeuge -- Anforderungen .....</b>	<b>23</b>
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
<b>9</b>	<b>Kennzeichnung und Bezeichnung .....</b>	<b>28</b>
9.1	Kennzeichnung .....	28
9.2	Bezeichnung .....	28
<b>Anhang A (informativ) Alternativen von MMS-Gewindeschneidfutter für 1-, 2- und mehrkanaliges MMS-System -- Gesamtübersicht .....</b>		<b>29</b>
<b>Literaturhinweise .....</b>		<b>31</b>