

DIN 4000-89:2026-04 (D)

Sachmerkmal-Listen - Teil 89: Adapter zur Werkzeugaufnahme

Inhalt	Seite
Vorwort	5
1 Anwendungsbereich.....	7
2 Normative Verweisungen	7
3 Begriffe	9
4 Sachmerkmal-Listen-Nummer und Zuordnung	10
5 Sachmerkmal-Liste Nr. 1.....	10
5.1 Allgemeine Festlegungen.....	10
5.2 Nulllage des Adapters	11
5.3 Erläuterungsbilder	12
5.3.1 Kombinationsbeispiele aus werkstückseitiger und maschinenseitiger Aufnahme	12
5.3.2 Maschinenseitige und werkstückseitige Aufnahmen (Grundtypen, Darstellung der Funktionsmaße)	17
5.3.3 Einbaulage der werkstückseitigen Aufnahmen im Adapter.....	55
5.4 Merkmale	55
5.5 Festlegungen für die Merkmalkennungen	58
5.6 Blockstruktur	68
5.6.1 Grundlagen Blockstruktur	68
5.6.2 Festlegung der Merkmalblöcke	69
6 Gewichtung der Merkmale für den Datenaustausch.....	70
6.1 Allgemeines.....	70
6.2 Merkmalsgewichtung.....	70
7 Stücklistenstruktur und Datenfelder für Stücklisten.....	73
7.1 Stücklistenstruktur und -aufbau	73
7.2 Stücklistenfelder für den Datenaustausch.....	74
Anhang A (informativ) Zuordnung von Normen zu der Sachmerkmal-Liste.....	76
Anhang B (informativ) Zuordnung von bevorzugten Benennungen in Deutsch und Englisch zur jeweiligen Bildkennung.....	77
Anhang C (informativ) Beispiele für die Abgrenzung von cutting item, tool item, cutting tool, adaptive item für die einzelnen KWZ-Typen nach DIN 4000-180	78
Anhang D (informativ) Beispiele für den radialen Anbau, maschinenseitig	81
Literaturhinweise	82
Bilder	
Bild 1 — Darstellung von ISO 13399-1:2006, Bild 3 zur Klassifikation von Adaptern und Zwischenmodulen	11
Bild 2 — Darstellung „Item-Type“ analog ISO 13399-1:2006, Bild 3	11
Bild 3 — Ausrichtung der Werkzeugschneide zur Indexkerbe in der Neutrallage (siehe DIN 4000-180:2024-11, Bild 2).....	12

Bild 4 — Adapter mit Zylinderaufnahme und Vierkantaufnahme nach ISO 10889-3	12
Bild 5 — Adapter mit HSK- und Fräserdornaufnahme nach DIN 69882-2	13
Bild 6 — Adapter mit Zylinderaufnahme nach DIN ISO 10889-1 und Zylinderaufnahme nach DIN 1835-2, Form E	13
Bild 7 — Adapter mit Zylinderaufnahme nach DIN ISO 10889-1 und Mehrfachaufnahme werkstückseitig DIN 1835-2 (3-mal).....	14
Bild 8 — Adapter mit Polygonkegel mit Plananlage nach ISO 26623-2 zur Verlängerung; Ausrichtung der Koordinatensysteme nach Produktnorm	15
Bild 9 — Adapter mit ABS, ABS.....	15
Bild 10 — Adapter mit Polygonkegel mit Plananlage nach ISO 26623-2 zur Reduzierung	16
Bild 11 — Adapter mit HSK, Spannzange und Spannmutter als Zusammenbau	16
Bild 12 — Adapter mit HSK, Spannzange und Spannmutter als Explosionsansicht.....	17
Bild 13 — Darstellung zur Ausrichtung eines Schaftes im 3D-Raum (mit MCS und PCS).....	59
Bild 14 — Beispielhafter Aufbau der Stücklistenstruktur eines Adapters	74
Bild C.1 — Beispiel für tool item, (nach DIN 4000-86) und cutting item nach DIN 4000-171.....	78
Bild C.2 — Beispiel für adaptive item (nach DIN 4000-89) und tool item (nach DIN 4000-175) und eingelöteten cutting item (nach DIN 4000-78) als KWZ Fräsen	79
Bild C.3 — Beispiel für ein tool item (nach DIN 4000-126) mit eingelöteten cutting item (nach DIN 4000-78) als Stufenreibahle (nach DIN 4000-126) und/oder als KWZ Reiben (nach DIN 4000-180)	79
Bild C.4 — Beispiel für tool item (nach DIN 4000-82) und eingelöteten cutting item (nach DIN 4000-78) als Eckfräser (nach DIN 4000-82).....	79
Bild C.5 — Beispiel für ein adaptive item (nach DIN 4000-89) mit einem weiteren adaptive item (nach DIN 4000-89) und einem tool item mit einem integrierten cutting item (nach DIN 4000-83, das über die cutting line bestimmt wird) als KWZ Fräsen	80
Bild D.1 — Zeigt die maschinenseitige Trennstelle für einen radialen Anbau einer Kassette (J4=MBD).....	81

Tabellen

Tabelle 1 — Maschinenseitige und werkstückseitige Aufnahmen (Grundtypen)	18
Tabelle 2 — Merkmalliste	55
Tabelle 3 — Kennzahl Schaftform für Klemmhalter mit Vierkantschaft.....	59
Tabelle 4 — Kennzahl Schaftform für Klemmhalter mit Rundschaft.....	60
Tabelle 5 — Winkellage, Verdrehwinkel der Aufnahme	62

Tabelle 6 — Winkellage, Verdrehwinkel der Aufnahme.....	63
Tabelle 7 — Lochkreisdurchmesser 1; Befestigungsbohrung, Durchmesser	65
Tabelle 8 — Alternative Einbaumöglichkeit Aufnahme	65
Tabelle 9 — Kühlschmierstoffeintritt	66
Tabelle 10 — Kühlschmierstoffaustritt	66
Tabelle 11 — Merkmalblock „Anzahl Aufnahmen, werkstückseitig“	69
Tabelle 12 — Zuordnung der Merkmale zur Bildkennung.....	70
Tabelle 13 — Datenfelder für Stücklisten.....	74
Tabelle 14 — Bewertung der notwendigen Datenfelder für Bild 4	74
Tabelle 15 — Datenfelder für Stücklisten, Beispiel 4, Bild 7	75
Tabelle 16 — Bewertung der notwendigen Datenfelder für Bild 6	75
Tabelle A.1 — Normenliste zur Sachmerkmal-Liste DIN 4000-89	76
Tabelle B.1 — Bevorzugte Benennung zu Bildkennungen in Deutsch und Englisch (US-amerikanisch).....	77