

E DIN EN ISO 9013:2014-12 (D)

Erscheinungsdatum: 2014-11-14

Thermisches Schneiden - Einteilung thermischer Schnitte - Geometrische Produktspezifikation und Qualität (ISO/DIS 9013:2014); Deutsche Fassung prEN ISO 9013:2014

Inhalt	Seite
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	5
3.1 Allgemeines	5
3.2 Bildlich erläuterte Begriffe	6
3.2.1 Begriffe, die sich auf das Schneiden beziehen	6
3.2.2 Begriffe, die sich auf das geschnittene Werkstück beziehen	7
4 Symbole	12
5 Form- und Lagetoleranzen	14
6 Ermittlung der Qualität von Schnittflächen	15
6.1 Allgemeines	15
6.2 Messen	15
6.2.1 Messbedingungen	15
6.2.2 Messstellen	16
6.2.3 Durchführung	17
7 Qualität der Schnittfläche	18
7.1 Kenngrößen	18
7.2 Messbereiche	18
7.2.1 Allgemeines	18
7.2.2 Rechtwinkligkeits- oder Neigungstoleranz μ	18
7.2.3 Gemittelte Rauhtiefe $Rz5$	19
8 Maßtoleranzen	22
8.1 Allgemeines	22
8.2 Maßtoleranzen bei Teilen ohne Nachbearbeitung	25
8.3 Maßtoleranzen bei Teilen mit Nachbearbeitung	25
8.3.1 Allgemeines	25
8.3.2 Bearbeitungszugabe	26
9 Bezeichnung	26
10 Angaben in technischen Unterlagen	27
10.1 Maßangaben	27
10.2 Angabe der Schnittqualität und der Toleranzklasse	27
10.2.1 In technischen Zeichnungen	27
10.2.2 Im Schriftfeld technischer Unterlagen	27
Anhang A (informativ) Erreichbare Schnittqualitäten für die unterschiedlichen Schneidprozesse	28
Anhang B (informativ) Prozessgrundlagen	31
B.1 Allgemeines	31
B.2 Einteilung nach der Physik des Schneidverfahren	31
B.2.1 Brennschneiden	31
B.2.2 Schmelzschnneiden	31
B.2.3 Sublimierschnneiden	31
B.3 Prozesse	31
B.3.1 Autogenes Brennschneiden	31

B.3.2	Plasmaschneiden.....	32
B.3.3	Laserstrahlschneiden.....	32
B.4	Werkstoffe	32
B.4.1	Autogenes Brennschneiden	32
B.4.2	Plasmaschneiden.....	33
B.4.3	Laserstrahlschneiden.....	33
	Literaturhinweise	34