

Spritzgußwerkzeuge für Kunststoff-Formmassen Angußbuchsen

DIN 16 752

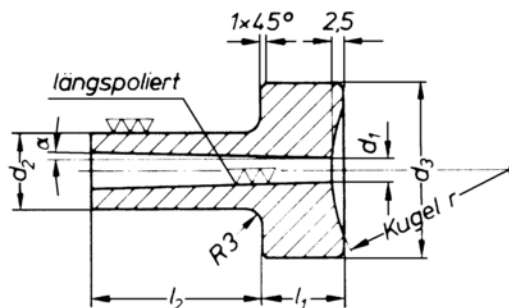
Injection moulds for plastics moulding materials; feed bushes

Maße in mm

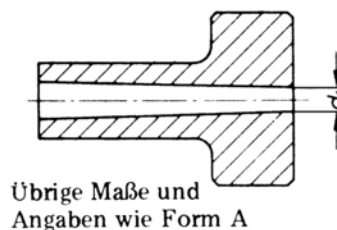
▽ (▽▽) Oberflächen Reihe 4 DIN 3141

Diese Norm gilt für Angußbuchsen für Spritzgußwerkzeuge 1) für Kunststoff-Formmassen 1).

Form A mit kugelter Düsenanlage



Form B mit flacher Düsenanlage



Bezeichnung einer Angußbuchse Form A von $d_1 = 3,5$ mm, $l_1 = 18$ mm, $l_2 = 37$ mm, halber Kegelwinkel $\alpha = 1,5^\circ$ und $r = 16$ mm:

Angußbuchse A 3,5 × 18 × 37 × 1,5 × 16 DIN 16 752

Bezeichnung einer Angußbuchse Form B von $d_1 = 5,5$ mm, $l_1 = 23$ mm, $l_2 = 57$ mm, halber Kegelwinkel $\alpha = 1^\circ$:

Angußbuchse B 5,5 × 23 × 57 × 1 DIN 16 752

d_1	l_1	l_2	halber Kegelwinkel α	Form A r	d_2 k6	d_3 h11
	0 0,1	+0,5 +0,3				
3,5 4,5	18	27 37 47 57 67	1° 1,5°	16 40	16	38
4,5 5,5 6,5	23	37 47 57 67 77	1° 1,5°	16 40	20	48

Radius der Maschinendüse bei Form A mit	
$r = 16$	$r = 40$
15	35

Werkstoff: 56 NiCrMo V7 (Werkstoffnummer 1.2714) 2)

Ausführung: gehärtet

Härte: 55 HRC 3)

610 HV 30 3)

1) Begriffe Spritzgußwerkzeug siehe DIN 16 700; Formmasse siehe DIN 7708 Blatt 1

2) nach Stahl-Eisen-Werkstoffblatt 250

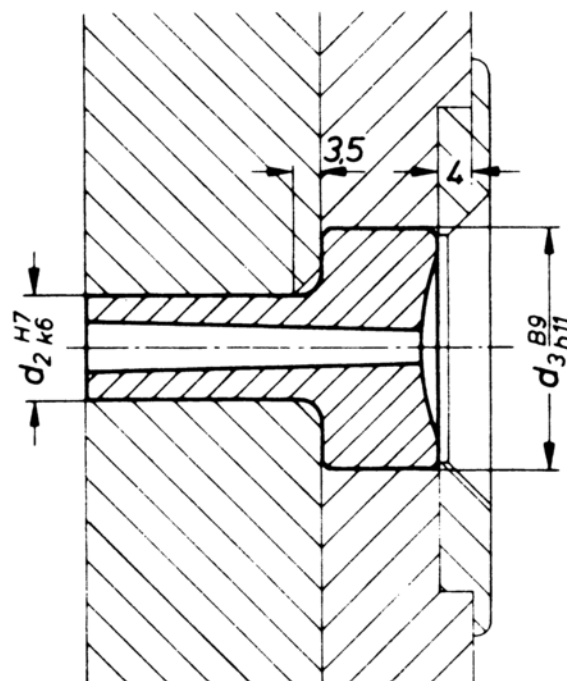
3) Die Härteangaben entsprechen ISO-Empfehlungen. Für die Härteprüfung nach Vickers bedeuten 610 die Vickershärte in kp/mm² und 30 die Prüfkraft in kp.

Fortsetzung Seite 2
Erläuterungen Seite 2

Fachnormenausschuß Kunststoffe (FNK) im Deutschen Normenausschuß (DNA)

Anwendungsbeispiel
(Anschlußmaße siehe DIN 16 754, z. Z. noch Entwurf)

Dargestellt ist Angußbuchse Form A



Erläuterungen

Der Arbeitsausschuß „Spritzgußwerkzeuge im Fachnormenausschuß Kunststoffe“ hatte es für notwendig angesehen, die aus dem Jahre 1950 stammende Norm DIN 16 752 zu überarbeiten. Dabei wurden die Festlegungen im Entwurf DIN 16 754 über Werkzeuganschlußmaße für Spritzgußmaschinen und Spritzgußwerkzeuge berücksichtigt.

In der vorliegenden Norm wurden die Radien von $r = 16$ und 40 mm den Radien für die Maschinendüsen mit 15 und 35 mm Durchmesser angepaßt. Der in der Norm Ausgabe November 1950 enthaltene Kopfdurchmesser von 25 mm erschien zu gering, da sich dabei die Angußbuchse in ihre Anlagefläche eindrücken kann.

Die Gesamtlänge der Angußbuchse wurde in Kopflänge (l_1) und in Schaftlänge (l_2) aufgeteilt.

Die Schaftlänge wurde nach den üblichen lieferbaren Plattendicken der Stahlwerke abgestuft und entspricht auch den im Handel erhältlichen Werkzeugplatten der sogenannten Normalienwerkzeuge. In DIN 16 752, Ausgabe November 1950, war für den Angußkegel ein Kegel $1 : 14,4$ (halber Kegelwinkel $= 2^\circ$) angegeben. Es hat sich jedoch herausgestellt, daß hierfür ein Kegel von $\approx 1 : 20$ mit einem halben Kegelwinkel von $1,5^\circ$ und ein Kegel von $\approx 1 : 30$ mit einem halben Kegelwinkel von 1° ausreichend ist.