

DIN 7952-4

ICS 21.040.01; 21.180

Ersatz für
DIN 7952-4:1983-03**Blechdurchzüge mit Gewinde –
Teil 4: Maße für die Werkzeuge und deren Gestaltung**Sheet metal anchorage with threads –
Part 4: Dimensions for tools and their designSoyages de tôle –
Partie 4: Dimensions et directives pour outils et leur conception

Gesamtumfang 13 Seiten

DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS)

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	4
4 Allgemeines	4
5 Maße, Bezeichnung	6
5.1 Form A	6
5.2 Form B	6
5.3 Form C	7
5.4 Form CD	7
5.5 Form D	8
5.6 Form E	8
5.7 Form F	9
5.8 Form G	10
5.9 Form GA	10
5.10 Form GB	11
6 Werkstoff	12
6.1 Werkstoff der Durchziehstempel	12
6.2 Werkstoff der Durchziehbuchse	12
7 Ausführung	12
7.1 Ausführung der Durchziehstempel	12
7.2 Ausführung der Durchziehbuchse	12
8 Kennzeichnung	12
Literaturhinweise	13

Vorwort

Dieses Dokument wurde vom Arbeitsausschuss NA 121-03-02 AA „Werkzeuge der Stanztechnik“ im DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) erarbeitet.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. DIN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Aktuelle Informationen zu diesem Dokument können über die Internetseiten von DIN (www.din.de) durch eine Suche nach der Dokumentennummer aufgerufen werden.

Änderungen

Gegenüber DIN 7952-4:1983-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) normative Verweisungen aktualisiert;
- b) Bilder angepasst;
- c) Norm redaktionell überarbeitet;
- d) Tabelle 5 überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 7952-4: 1983-03

1 Anwendungsbereich

Die in dieser Norm festgelegten Werkzeuge und Hinweise für die Werkzeuggestaltung gelten für die Herstellung von Kragendurchzügen (Blechdurchzügen) mit Gewinde nach DIN 7952-1 bis DIN 7952-3. Für nicht genormte Kragendurchzüge (Blechdurchzüge) mit Gewinde kann diese Norm zwischen Besteller und Lieferer vereinbart werden.

ANMERKUNG Kragenziehen ist nach DIN 8584-5 in die Gruppe der Fertigungsverfahren Zugdruckumformen einzuordnen. Gegenüber DIN 7952-1 und DIN 7952-2 heißt deshalb der Begriff im folgenden Kragendurchzüge anstatt Blechdurchzüge.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente werden im Text in solcher Weise in Bezug genommen, dass einige Teile davon oder ihr gesamter Inhalt Anforderungen des vorliegenden Dokuments darstellen. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

DIN 7952-1, *Blechdurchzüge mit Gewinde — Maße*

DIN 9837, *Runde Schneidstempel mit zylindrischem Kopf und abgesetztem Schaft*

DIN 9861-1, *Runde Schneidstempel mit durchgehendem Schaft bis 20 mm Schneiddurchmesser*

DIN 9861-2, *Runde Schneidstempel mit abgesetztem Schaft bis 5,5 mm Schneiddurchmesser*

DIN EN ISO 4957, *Werkzeugstähle*

DIN ISO 2768-1, *Allgemeintoleranzen — Toleranzen für Längen- und Winkelmaße ohne einzelne Toleranzeintragung*

DIN ISO 8020, *Werkzeuge der Stanztechnik — Schneidstempel mit zylindrischem Kopf und glattem oder abgesetztem Schaft*

3 Begriffe

In diesem Dokument werden keine Begriffe aufgeführt.

DIN und DKE stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

— DIN-TERMinologieportal: verfügbar unter <https://www.din.de/go/din-term>

— DKE-IEV: verfügbar unter <http://www.dke.de/DKE-IEV>

4 Allgemeines

Zur Herstellung von Kragendurchzügen (siehe Bild 1) werden zweiteilige Werkzeuge verwendet. Sie bestehen aus Schneid- und/oder Durchziehstempel und Formplatte oder Aufnahmeplatte mit Durchziehbuchse.