

Führungssäulen

Form A und Form D

für Stanzerei-Großwerkzeuge

DIN
9833

Guide posts, form A and form D for large press tools

Ersatz für Ausgabe 01.83

Maße in mm

1 Anwendungsbereich

Führungssäulen nach DIN 9833 gelten für Säulengestelle für Stanzerei-Großwerkzeuge. Form A wird vorwiegend zusammen mit Führungsbuchsen nach DIN 9834 eingebaut. Form D findet hauptsächlich Anwendung mit Wälzfürungen, Führungsbuchsen mit Festschmierstoff oder Führungsbuchsen aus Kunststoff.

2 Maße, Bezeichnung

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

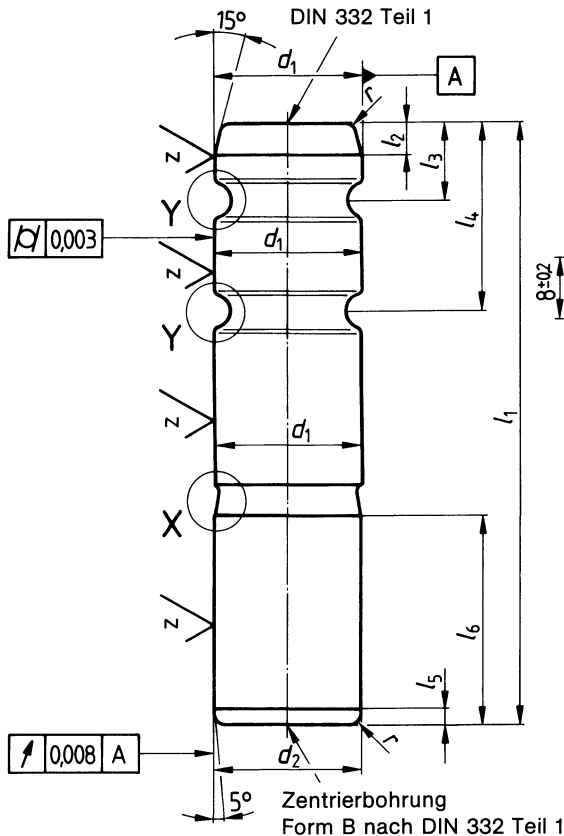
Allgemeintoleranzen: DIN 7168 – m

Form A mit Schmiernuten

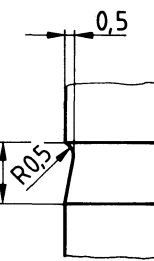
Zentrierbohrung
Form B nach
DIN 332 Teil 1

$$\sqrt{R_z 100} \left(\sqrt{z} = \sqrt{R_z 6,3} \right)$$

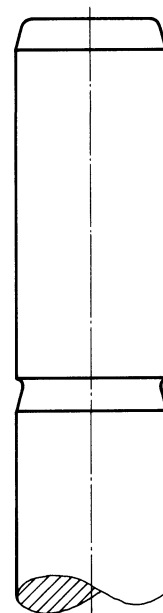
Form D ohne Schmiernuten



Einzelheit X
Freistich



Einzelheit Y
Schmiernut



Maße und Angaben
wie Form A

Bezeichnung einer Führungssäule Form A mit $d_1 = 50$ mm und $l_1 = 224$ mm:

Führungssäule DIN 9833 – A 50 × 224

d_1	d_2	l_1											l_2	l_3	l_4	l_5	l_6	r
g6	r6	0 - 1,6											+ 0,8 0	+ 0,8 0	± 0,8	+ 0,8 0	± 0,8	
32	140	160	180	200	-	-	-	-	-	-	-	8	20	50	4	45	2	
40	140	160	180	200	224	250	280	-	-	-	-	8	20	50	4	56	2	
50	-	160	180	200	224	250	280	315	355	-	-	10	25	65	4	70	2,5	
63	-	-	180	200	224	250	280	315	355	400	-	10	32	72	4	80	2,5	
80	-	-	-	200	224	250	280	315	355	400	-	10	32	82	4	100	3	
100	-	-	-	-	224	250	280	315	355	400	-	10	32	82	4	125	3	
125	-	-	-	-	-	-	-	315	355	400	450	500	12	36	86	5	140	4
Die Längen innerhalb der Stufenlinien sind bevorzugt anzuwenden.																		

Die Längen innerhalb der Stufenlinien sind bevorzugt anzuwenden.

Fortsetzung Seite 2

Normenausschuß Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

Jede Art der Vervielfältigung, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des DIN Deutsches Institut für Normung e.V., Berlin, gestattet.

3 Werkstoff

C 15 Werkstoff Nr 1.0401 oder 16 MnCr5 Werkstoff Nr 1.7131 nach DIN 17 210 (z. Z. Entwurf) oder gleichwertiger Stahl nach Wahl des Herstellers.

4 Ausführung

Gehärtet, Härte (780 + 40) HV10. Einsatzhärtungstiefe 0,6 bis 0,8 mm.

Zitierte Normen

DIN 332 Teil 1	Zentrierbohrungen 60°, Form R, A, B und C
DIN 7168 Teil 1	Allgemeintoleranzen; Längen- und Winkelmaße
DIN 9834	Führungsbuchsen für Stanzerei-Großwerkzeuge
DIN 17 210	(z. Z. Entwurf) Einsatzstähle; Technische Lieferbedingungen

Weitere Normen

DIN 332 Teil 10	Zentrierbohrungen, Angaben in technischen Zeichnungen
DIN 9825 Teil 2	Führungssäulen für Säulengestelle
DIN 9832	Haltestücke für Führungsbuchsen für Stanzerei-Großwerkzeuge

Frühere Ausgaben

DIN 9833: 01.83

Änderungen

Gegenüber der Ausgabe Januar 1983 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- Toleranz für Durchmesser d_1 von h6 in g6 geändert.
- Toleranzen für l_2 bis l_6 aufgenommen.
- Hinweis auf Zentrierbohrungen aufgenommen.
- Durchmesser $d_1 = 125$ mm um Länge $l_1 = 500$ mm erweitert.
- Durchmesser $d_1 = 140$ mm gestrichen.
- Nicht gekennzeichnete Flächen mit $R_z = 100$ festgelegt.
- Form D, der Form A angeglichen, jedoch ohne Schmiernuten, neu aufgenommen.
- Form B gestrichen.

Erläuterungen

Diese Norm entspricht den Beschlüssen des Arbeitsgremiums Stanzerei-Großwerkzeuge der VDI-Gesellschaft Produktionstechnik (ADB) im Verein Deutscher Ingenieure (VDI).

Diese Norm und

DIN 9832 sowie DIN 9834

ersetzen die Richtlinie

VDI 3356 – 1975 Richtwerte für die Ausführung von Führungssäulen, Säulenlagern, Führungsbuchsen, Klammern für Stanzerei-Großwerkzeuge

Internationale Patentklassifikation

B 21 D 37/10