

DIN 9833**DIN**

ICS 25.060.10

Ersatz für
DIN 9833:1996-06**Werkzeuge der Stanztechnik –
Führungssäulen, Form D**Tools for pressing –
Guide pillars, type DOutillage de presse –
Colonnes de guidage, type D

Gesamtumfang 7 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Vorwort

Diese Norm wurde von Mitarbeitern im NA 121-07-02 AA SpA ISO/TC 29/SC 8/WG 2 „Werkzeuge der Stanztechnik“ und Mitarbeitern des VDI-Ausschusses „Stanzerei-Großwerkzeuge“ erarbeitet.

Änderungen

Gegenüber DIN 9833:1996-06 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) für d_1 Toleranzklasse von g6 in f6 geändert;
- b) für Führungssäulen ab $d_1 = 80$ mm wurden Gewinde für Transport der Führungssäule aufgenommen;
- c) für $d_1 = 80$ mm, $l_1 = 450$ mm aufgenommen;
- d) ab $d_1 = 80$ mm jeweils $l_2 = 50$ mm (Länge der Fase) aufgenommen;
- e) Angaben der Härte geändert;
- f) Abschnitt 6 Einbaubeispiel aufgenommen;
- g) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 9833: 1983-01, 1986-06, 1996-06

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für Führungssäulen für Stanzerei-Großwerkzeuge zum passgenauen Führen der beiden Werkzeughälften (Werkzeugoberteil/Werkzeugunterteil) zueinander.

Diese Norm legt Maße, Toleranzen, Oberflächenangaben und Anforderungen über Werkstoff und Härte fest.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. 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 332-1, *Zentrierbohrungen 60° — Teil 1: Form R, A, B und C*

DIN 9832, *Werkzeuge der Stanztechnik — Haltestücke für Führungsbuchsen*

DIN 9834, *Werkzeuge der Stanztechnik — Führungsbuchsen*

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