

Runde Schneidstempel

Perforierstempel mit durchgehendem Schaft

DIN
9840
Teil 1

Round punches, perforation punch with continuous shank
Poinçons ronds, poinçon perforateur avec tige continue

Maße in mm

1 Geltungsbereich

Diese Norm gilt für Perforierstempel mit durchgehendem Schaft und Kopf von Kegelwinkel 40° , die vorwiegend für die Fertigung von Lochblechen verwendet werden.

2 Mitgeltende Normen

DIN 7168 Teil 1 Allgemeintoleranzen (Freimaßtoleranzen); Längen- und Winkelmaße
DIN 17 350 (z. Z. noch Entwurf) Werkzeugstähle; Technische Lieferbedingungen

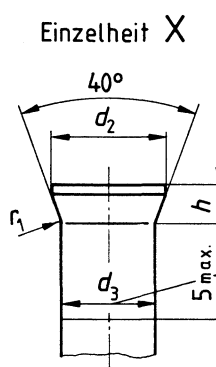
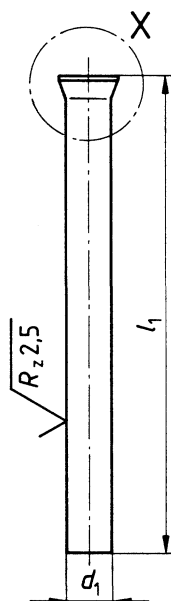
3 Maße, Bezeichnung

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

Allgemeintoleranzen: DIN 7168 – mittel

Form D mit Paßmaß d_1 h6 bis zum Kopf

Form DA mit zulässiger Verdickung d_3 unterhalb des Kopfes



Bezeichnung eines runden Schneidstempels Form D von $d_1 = 3,15$ mm und $l_1 = 36$ mm aus Werkzeugstahl der Legierungsgruppe HWS:
Schneidstempel DIN 9840 – D 3,15 × 36 HWS

Tabelle 1.

d_1		l_1					d_2	d_3	h	r_1
	zul. Abw.	$+ 0,5$ 0					min.		$+ 0,2$ 0	
0,5	0 $-0,006$	25	—	—	—	—	0,85	$d_1 + 0,02$	0,65	0,5
0,63							1		0,7	
0,8			36				1,35		1	
1	h6	25	36	—	—	—	1,7	$d_1 + 0,03$	1,3	1
1,25							1,9		1,5	
1,6							2,4			

Fortsetzung Seite 2

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

Tabelle 1. (Fortsetzung)

d_1		l_1					d_2	d_3	h	r_1
	zul. Abw.	+ 0,5 0					min.		+ 0,2 0	
2	h6	—	36	50	63	—	2,9	$d_1 + 0,03$	1,8	2
2,5							3,5		2,1	
3,15							4,25		2,1	
4	h6	—	36	50	63	71	5,1	$d_1 + 0,03$	2,1	2
5							6,3		2,5	
6,3							7,6		2,5	
8	h6	—	—	50	63	71	9,5	$d_1 + 0,04$	3	3
10							12		3,8	
12,5							14,5		3,8	
14	h6	—	—	50	63	71	16	$d_1 + 0,04$	3,8	3
16							18			

4 Werkstoff

Werkzeugstahl nach DIN 17 350 (z. Z. noch Entwurf):

Legierungsgruppe HWS = Legierte Kaltarbeitsstähle; der Stahlsorte 1.2436 oder ähnliche

Legierungsgruppe HSS = Schnellarbeitsstähle, kobaltfrei und < 2,6 % Vanadium; der Stahlsorte 1.3343 oder ähnliche

Die Legierungsgruppe HWS oder HSS ist in der Bezeichnung anzugeben. Stahlsorte nach Wahl des Herstellers.

Bei Vereinbarung ist der Kurzname oder die Werkstoff-Nummer bei Bestellung zusätzlich anzugeben ¹⁾.

5 Ausführung

Gehärtet und angelassen. Härte entsprechend Tabelle 1

Tabelle 2.

Legierungs- gruppe	Härte	
	Schaft	Kopf
HWS	(62 ± 2) HRC	(45 ± 5) HRC
HSS	(64 ± 2) HRC	(52 ± 3) HRC

¹⁾ Aufbau des Kurznamens oder Werkstoffnummer für die Sorte des Schnellarbeitsstahles entsprechend DIN 17 007 Teil 2.

Weitere Normen

DIN 9837	Runde Schneidstempel mit zylindrischem Kopf und abgesetztem Schaft
DIN 9840 Teil 2	Runde Schneidstempel; Perforierstempel mit abgesetztem Schaft
DIN 9843	(z. Z. noch Entwurf) Runde Schneidstempel für Befestigung durch Kugel, Schnellwechselstempel
DIN 9844	Runde Schneidstempel mit zylindrischem Kopf
DIN 9845	Schneidbuchsen und Stempelführungsbuchsen
DIN 9846	Rechteckige Schneidstempel
DIN 9861 Teil 1	Runde Schneidstempel mit durchgehendem Schaft bis 16 mm Schneiddurchmesser
DIN 9861 Teil 2	Runde Schneidstempel mit abgesetztem Schaft bis 2,95 mm Schneiddurchmesser