

Runde Schneidstempel

Perforierstempel mit abgesetztem Schaft

DIN
9840
Teil 2

Round punches, perforation punch with stepped shank
Poinçons ronds, poinçon perforateur avec tige étagée

Maße in mm

1 Geltungsbereich

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

2 Mitgeltende Normen siehe Seite 2

3 Maße, Bezeichnung

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

Allgemeintoleranzen: DIN 7168 – mittel

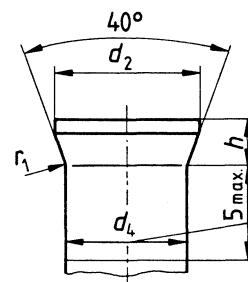
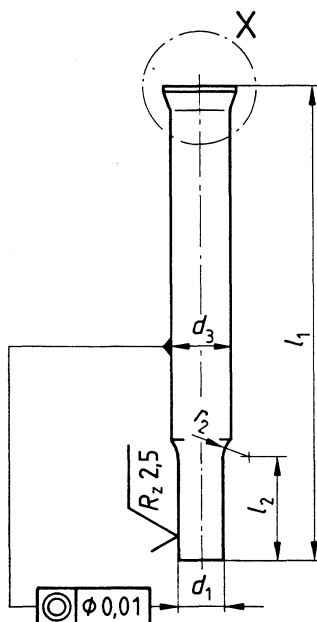
Form C mit Kopf Form E, mit Paßmaß d_3 h6 bis Kopf

Form CA mit Kopf Form E, mit zulässiger Verdickung d_4 unterhalb des Kopfes

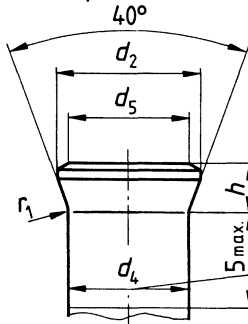
Form E mit Kopf Form F, mit Paßmaß d_3 h6 bis Kopf

Form EA mit Kopf Form F, mit zulässiger Verdickung d_4 unterhalb des Kopfes

Einzelheit X
Kopf Form E



Kopf Form F



Bezeichnung eines runden Schneidstempels Form C von $d_1 = 3,15$ und $l_1 = 36$ mm aus Werkzeugstahl der Legierungsgruppe HWS:

Schneidstempel DIN 9840 – C 3,15×36 HWS

Tabelle 1.

d_1		l_1 $+ 0,5$ 0					d_2 min.	d_3 h6	d_4	d_5	h $+ 0,2$ 0	r_1	r_2
		25	36	50	63	71							
		l_2 $+ 0,5$ 0											
0,5	zul. Abw. $- 0,006$	2,5	—	—	—	—	1,9	1,25	$d_3 + 0,03$	$d_5 \approx d_3$	1,5	1	2
0,63		3,2											
0,8		4											

Fortsetzung Seite 2

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

Tabelle 1. (Fortsetzung)

d_1		l_1 $+ 0,5$ 0					d_2 min.	d_3 h6	d_4	d_5	h $+ 0,2$ 0	r_1	r_2		
		25	36	50	63	71									
		l_2 $+ 0,5$ 0													
	zul. Abw.														
1	h6	5	5	5	—	—	2,9	2	$d_3 + 0,03$	$d_5 \approx d_3$	1,8	2	2		
1,25		—	6,3	6,3	—	—	3,5	2,5					5		
1,6															
2	h6	—	6,3	8					8		—	4,25		3,15	$d_3 + 0,03$
2,5			10	10	10										
3,15															
4	h6	—	12,5	16	16	20	6,3	5	$d_3 + 0,03$		2,5	2	8		
5			—				16	20						7,6	6,3
6,3															
8	h6	—	—	16	16	20	12	10	$d_3 + 0,04$		3	3	8		
10					20	14,5	12,5								

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.

Mitgeltende Normen

DIN 7168 Teil 1 Allgemeintoleranzen (Freimaßtoleranzen); Längen- und Winkelmaße

DIN 17 350 (z. Z. noch Entwurf) Werkzeugstähle; Technische Lieferbedingungen

Weitere Normen

DIN 9837 Runde Schneidstempel mit zylindrischem Kopf und abgesetztem Schaft

DIN 9840 Teil 1 Runde Schneidstempel; Perforierstempel mit durchgehendem Schaft

DIN 9843 (z. Z. noch Entwurf) Runde Schneidstempel für Befestigung durch Kugel, Schnellwechselstempel

DIN 9844 Runde Schneidstempel mit zylindrischem Kopf

DIN 9845 Schneidbuchsen mit 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