

DIN 9868**DIN**

ICS 25.120.10

Ersatz für
DIN V 9868-1:1991-06**Werkzeuge der Stanztechnik –
Säulengestelle aus Stahl**Press tools –
Press tool sets of steelOutillage de presse –
Bloc à colonnes de guidage en acier

Gesamtumfang 12 Seiten

DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS)

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Maße und Bezeichnung	4
3.1 Allgemeines	4
3.2 Zuordnung der Führungssäulen und Führungsbuchsen zu den Platten für Säulengestelle	5
3.3 Formen und Maße	6
3.4 Bezeichnung	12
4 Werkstoff und Ausführung	12

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. Das DIN [und/oder die DKE] sind nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Änderungen

Gegenüber DIN V 9868-1:1991-06 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Vornorm in Norm überführt;
- b) Anwendungsbereich präzisiert und gekürzt;
- c) Normative Verweisungen aktualisiert;
- d) DIN ISO 6753-1 als Ersatz für DIN 9873-1 aufgenommen;
- e) Festlegung der Maße für Platten nach DIN ISO 6753-1 aufgenommen;
- f) Bilder aktualisiert;
- g) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN V 9868-1: 1991-06

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument legt Anforderungen an Maße, Formen, Bezeichnung und Werkstoff für Säulengestelle aus Stahl fest. Diese Säulengestelle kommen zur Anwendung beim Bau von Werkzeugen der Stanztechnik. Unter Stanztechnik im Sinne dieser Norm werden die Begriffe nach den Normen über Fertigungsverfahren (z. B. DIN 8582 und DIN 9869-1 und DIN 9869-2) — Umformen, Trennen und Fügen — verstanden.

Ziel dieser Norm ist es, die Typvielfalt von Säulengestellen aus Stahl einzuschränken. Den Säulengestellen werden für die jeweiligen industriespezifischen Anforderungen Führungssäulen nach DIN 9825-2 oder den Normen DIN 9825-3 und DIN 9825-4 mit den zugehörigen Führungsbuchsen nach DIN 9831-1 oder DIN 9831-2 zugeordnet. Das System für die Zuordnung der Führungssäulen und Führungsbuchsen zu den genormten Platten für Säulengestelle und die möglichen Varianten sind in Abschnitt 3 dieser Norm enthalten.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente, die in diesem Dokument teilweise oder als Ganzes zitiert werden, 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 8582, *Fertigungsverfahren Umformen — Einordnung; Unterteilung, Begriffe, Alphabetische Übersicht*

DIN 9825-2, *Werkzeuge der Stanztechnik — Führungssäulen für Säulengestelle — Teil 2: Form D*

DIN 9825-3, *Führungssäulen für Säulengestelle Form K*

DIN 9825-4, *Werkzeuge der Stanztechnik — Führungssäulen für Säulengestelle — Teil 4: Form L und Form LA*

DIN 9831-1, *Werkzeuge der Stanztechnik — Führungsbuchsen für Säulengestelle — Teil 1: Form AG, Form BG und Form CG, Gleitführungen*

DIN 9831-2, *Werkzeuge der Stanztechnik — Führungsbuchsen für Säulengestelle — Teil 2: Form AW, Form BW und Form CW, Wälzführungen*

DIN 9869-1, *Begriffe für Werkzeuge zur Fertigung dünner, vorwiegend flächenbestimmter Werkstücke; Einteilung*

DIN 9869-2, *Begriffe für Werkzeuge der Stanztechnik; Schneidwerkzeuge*

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

DIN ISO 6753-1, *Werkzeuge der Stanztechnik und Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge — Bearbeitete Platten — Teil 1: Bearbeitete Platten für Werkzeuge der Stanztechnik*

3 Maße und Bezeichnung

3.1 Allgemeines

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

Für die Toleranzen der Maße a_1 und b_1 gelten die Allgemeintoleranzen nach ISO 2768-1 — v.

Die Maße der Platten nach Bild 1 entsprechen DIN ISO 6753-1.