

Werkzeuge der Stanztechnik

Platten für Säulengestelle

DIN
9873

Teil 1

Pressing tools; plates for tools

Zusammenhang mit der von der International Organization for Standardization (ISO) herausgegebenen Internationalen Norm ISO 6753 – 1982, siehe Erläuterungen.

Maße in mm

1 Anwendungsbereich

Die in dieser Norm festgelegten Platten für Werkzeuge gelten für Säulengestelle aus Stahl, für Werkzeuge der Stanztechnik.

2 Maße, Bezeichnung

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

Allgemeintoleranzen: DIN 7168 – sg

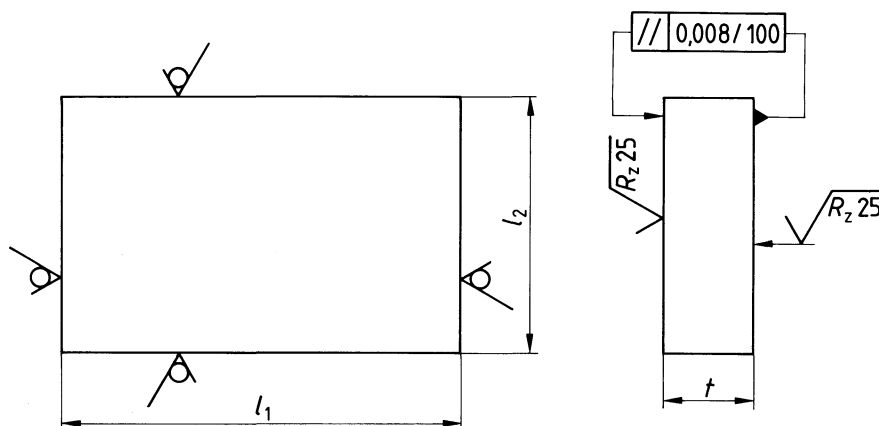
Ausführung A

Bild 1.

Bezeichnung einer Platte für Werkzeuge, Ausführung A mit $l_1 = 315$ mm, $l_2 = 200$ mm und $t = 32$ mm:

Platte DIN 9873 – A 315 × 200 × 32

Tabelle 1.

l_1	l_2											
	80	100	125	160	200	250	315	400	500	630	710	800
160	$t = 20, 25, (30), 32^{+0,5}_0$											
200		$t = 25, (30), 32, 40^{+0,5}_0$										
250			$t = 25, (30), 32, 40^{+0,5}_0$									
315				$t = (30), 32, 40, (45), 50^{+0,5}_0$								
400					$t = (30), 32, 40, (45), 50^{+0,5}_0$							
500						$t = (30), 32, 40, (45), 50^{+0,5}_0$						
630							$t = 40, (45), 50, (55), 63^{+0,5}_0$					
710								$t = 40, (45), 50, (55), 63^{+0,5}_0$				
800								$t = 40, (45), 50, (55), 63^{+0,5}_0$				
900									$t = 40, (45), 50, (55), 63^{+0,5}_0$			
1000									$t = 50, (55), 63, (70), 80^{+0,5}_0$			
1120										$t = 50, (55), 63, (70), 80^{+0,5}_0$		

Die Maße in Klammern sind in ISO 6753 – 1982 nicht enthalten. Diese Maße sind möglichst zu vermeiden.

Fortsetzung Seite 2 und 3

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

Ausführung B

Allgemeintoleranzen: DIN 7168 – sg

Für Winkel zwischen bearbeiteten Seitenflächen gilt

Allgemeintoleranzen: DIN 7168 – m

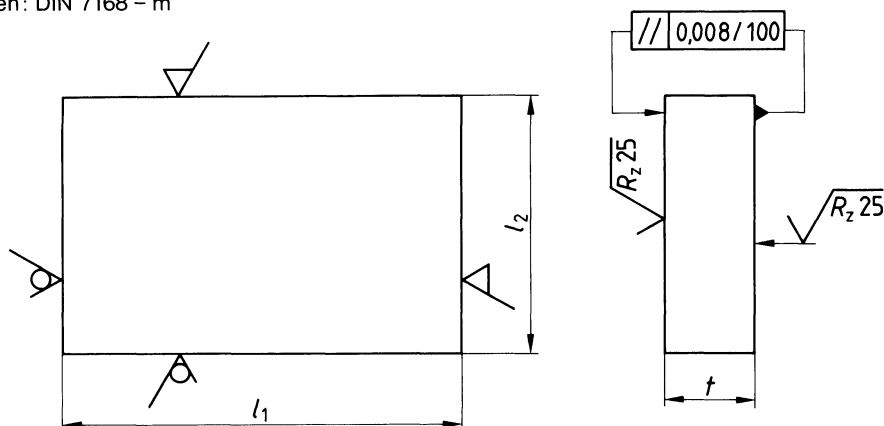


Bild 2.

Bezeichnung einer Platte für Werkzeuge, Ausführung B mit $l_1 = 313$ mm, $l_2 = 198$ mm und $t = 32$ mm:

Platte DIN 9873 – B 313 × 198 × 32

Tabelle 2.

l_1	l_2											
	78	98	123	158	198	248	313	398	498	628	708	798
158	$t = 20, 25, (30), 32 \overset{+0,5}{0}$											
198	$t = 25, (30), 32, 40 \overset{+0,5}{0}$											
248	$t = 25, (30), 32, 40 \overset{+0,5}{0}$											
313	$t = (30), 32, 40, (45), 50 \overset{+0,5}{0}$											
398	$t = (30), 32, 40, (45), 50 \overset{+0,5}{0}$											
498	$t = (30), 32, 40, (45), 50 \overset{+0,5}{0}$											
628	$t = 40, (45), 50, (55), 63 \overset{+0,5}{0}$											
708	$t = 40, (45), 50, (55), 63 \overset{+0,5}{0}$											
798	$t = 40, (45), 50, (55), 63 \overset{+0,5}{0}$											
898	$t = 40, (45), 50, (55), 63 \overset{+0,5}{0}$											
998	$t = 50, (55), 63, (70), 80 \overset{+0,5}{0}$											
1118	$t = 50, (55), 63, (70), 80 \overset{+0,5}{0}$											
Die Maße in Klammern sind in ISO 6753 – 1982 nicht enthalten. Diese Maße sind möglichst zu vermeiden.												

Ausführung C

Für Winkelabmaße gilt

Allgemeintoleranzen: DIN 7168 – m

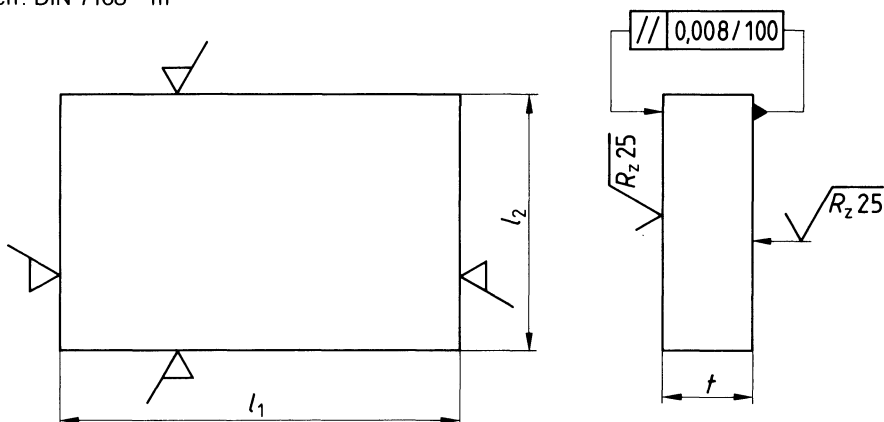


Bild 3.

Bezeichnung einer Platte für Werkzeuge, Ausführung C mit $l_1 = 311$ mm, $l_2 = 196$ mm und $t = 32$ mm:

Platte DIN 9873 – C 311 × 196 × 32