

DIN ISO 10071-2

ICS 25.120.10

**Werkzeuge der Stanztechnik –
Schnellwechsel-Schneidstempel –
Teil 2: Schnellwechsel-Schneidstempel für schwere Beanspruchung
(ISO 10071-2:2005)**

Tools for pressing –
Ball-lock punches –
Part 2: Ball-lock punches for heavy duty (ISO 10071-2:2005)

Outillage de presse –
Poinçons à bille –
Partie 2: Poinçons à bille pour tôles épaisses (ISO 10071-2:2005)

Gesamtumfang 14 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Nationales Vorwort

Die Internationale Norm ISO 10071-2:2005 „Werkzeuge der Stanztechnik, Schnellwechsel-Schneidstempel — Teil 2: Schnellwechsel-Schneidstempel für schwere Beanspruchung“ wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 29/SC 8, „Small tools; Tools for pressing and moulding“ unter Beteiligung deutscher Fachleute des NA 121-07-02 AA SpA ISO/TC 29/SC 8/WG 2 Werkzeuge der Stanztechnik erarbeitet.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können. Das DIN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Die erste Ausgabe von ISO 10072-2 ersetzt zusammen mit ISO 10072-1:2001 ISO 10071:1991, welche technisch geändert wurde.

ISO 10071, *Werkzeuge der Stanztechnik — Schnellwechsel-Schneidstempel* besteht aus:

- *Teil 1: Schnellwechsel-Schneidstempel für leichte Beanspruchung*
- *Teil 2: Schnellwechsel-Schneidstempel für schwere Beanspruchung*

Für die in diesem Dokument zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 2768-1	siehe DIN ISO 2768-1
ISO 4957	siehe DIN EN ISO 4957
ISO 6508-1	siehe DIN EN ISO 6508-1
ISO 6508-2	siehe DIN EN ISO 6508-2
ISO 6508-3	siehe DIN EN ISO 6508-3

NATIONALE ANMERKUNG In der Internationalen Norm ISO 10071-2:2005 sind die Bildunterschriften von Bild 8 (Figure 8) fehlerhaft. Es wurden Typ BS, Typ BR und Typ BO anstelle von Typ FS, Typ FR und Typ FO angegeben. In DIN ISO 10071-2 wurden diese Angaben entsprechend korrigiert.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 4957, *Werkzeugstähle*

DIN EN ISO 6508-1, *Metallische Werkstoffe — Härteprüfung nach Rockwell (Skalen A, B, C, D, E, F, G, H, K, N, T) — Teil 1: Prüfverfahren*

DIN EN ISO 6508-2, *Metallische Werkstoffe — Härteprüfung nach Rockwell (Skalen A, B, C, D, E, F, G, H, K, N, T) — Teil 2: Prüfung und Kalibrierung der Prüfmaschinen*

DIN EN ISO 6508-3, *Metallische Werkstoffe — Härteprüfung nach Rockwell (Skalen A, B, C, D, E, F, G, H, K, N, T) — Teil 3: Kalibrierung von Härtevergleichsplatten*

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

Inhalt

Seite

1	Anwendungsbereich	4
2	Normative Verweisungen.....	4
3	Begriffe	4
4	Maße.....	4
4.1	Nennmaße — Kugel in Arbeitsstellung	4
4.2	Schneidstempel	6
4.3	Sucherstifte — Formen C und D	9
4.4	Schneidstempel mit Bohrung (für Auswerfer)	10
5	Werkstoff und Härte	13
6	Bezeichnung	13
	Literaturhinweise	14

Werkzeuge der Stanztechnik
Schnellwechsel-Schneidstempel
Teil 2: Schnellwechsel-Schneidstempel für schwere Beanspruchung

1 Anwendungsbereich

Dieser Teil von ISO 10071 legt Maße und Toleranzen für die Austauschbarkeit von Schnellwechsel-Schneidstempeln für schwere Beanspruchung in Millimetern fest.

Er enthält Schnellwechsel-Schneidstempel mit Schaftdurchmessern von 10 mm bis einschließlich 40 mm in runder, quadratischer, rechteckiger und ovaler Form zum Stanzen von Löchern in Stahlblech und anderes Material bis zu einer Dicke von 8 mm.

Dieser Teil von ISO 10071 enthält weiterhin Beispiele für Werkstoffe und Härte und legt die Bezeichnung für Schnellwechsel-Schneidstempel für schwere Beanspruchung 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).

ISO 2768-1:1989, *General tolerances — Part 1: Tolerances for linear and angular dimensions without individual tolerance indications*

ISO 8695:1987, *Tools for pressing — Punches — Nomenclature and terminology*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die Begriffe nach ISO 8695.

4 Maße

4.1 Nennmaße — Kugel in Arbeitsstellung

Siehe Bild 1 und Tabelle 1.

