

DIN ISO 10907-1

ICS 25.120.30

Ersatz für
DIN ISO 10907-1:2003-06**Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge –
Zentrierflansche –****Teil 1: Zentrierflansche zur Montage ohne Wärmeisolierplatten in
kleinen oder mittleren Werkzeugen (Formen A und B) (ISO 10907-1:2008)**

Tools for moulding –

Locating rings –

Part 1: Locating rings for mounting without thermal insulating sheets in small or medium moulds (types A and B) (ISO 10907-1:2008)

Outillage de moulage –

Bagues de centrage –

Partie 1: Bagues de centrage pour montage sans feuille d'isolation thermique dans les petits et les moyens moules (types A et B) (ISO 10907-1:2008)

Gesamtumfang 12 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Inhalt

	Seite
Nationales Vorwort	3
Nationaler Anhang NA (informativ) Literaturhinweise.....	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Maße.....	5
2.1 Zentrierflansche mit Bohrung — Form A	5
2.2 Zentrierflansche ohne Bohrung — Form B	8
3 Werkstoff	11
4 Bezeichnung.....	11
Literaturhinweise	12
 Bilder	
Bild 1 — Beispiel für den Einbau von Zentrierflanschen (Form A)	5
Bild 2 — $D < 90$ mm	6
Bild 3 — $D = 90$ mm	6
Bild 4 — $D > 90$ mm	7
Bild 5 — $D < 90$ mm	9
Bild 6 — $D = 90$ mm	9
Bild 7 — $D > 90$ mm	10
 Tabellen	
Tabelle 1 — Maße von Zentrierflanschen mit Bohrung — Form A	8
Tabelle 2 — Maße von Zentrierflanschen ohne Bohrung — Form B	11

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (DIN ISO 10907-1:2010-05) beinhaltet die deutsche Übersetzung der Internationalen Norm ISO 10907-1:2008, die vom Technischen Komitee ISO/TC 29 „Small tools“, Unterkomitee SC 8 „Tools for pressing and moulding“ in der Arbeitsgruppe WG 3 „Tools for moulding“ erstellt wurde.

Das zuständige deutsche Gremium ist der Arbeitsausschuss NA 121-03-03 AA „Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge“ im Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS).

Die vorliegende zweite Fassung der Internationalen Norm ersetzt die erste Fassung (ISO 10907-1:1996), die in geringem Umfang überarbeitet wurde.

DIN ISO 10907 besteht unter dem Haupttitel *Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge — Zentrierflansche* aus den folgenden Teilen:

- *Teil 1: Zentrierflansche zur Montage ohne Wärmeisolierplatten in kleinen oder mittleren Werkzeugen (Formen A und B)*
- *Teil 2: Zentrierflansche zur Montage mit Wärmeisolierplatten in kleinen oder mittleren Werkzeugen (Formen C und D)*

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.

Für die im Inhalt zitierte Internationale Norm wird im Folgenden auf die entsprechende Deutsche Norm hingewiesen:

ISO 1302 siehe DIN EN ISO 1302

Änderungen

Gegenüber DIN ISO 10907-1:2003-06 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Angaben zur Oberflächenbeschaffenheit nach ISO 1302 wurden aktualisiert;
- b) Norm wurde redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN ISO 10907-1: 2003-06

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 1302, *Geometrische Produktspezifikation (GPS) — Angabe der Oberflächenbeschaffenheit in der technischen Produktdokumentation*