

DIN ISO 11901-2

ICS 21.160; 25.120.10

Ersatz für
DIN ISO 11901-2:1996-12**Werkzeuge der Stanztechnik –
Gasdruckfedern –
Teil 2: Festlegung von Zubehör (ISO 11901-2:2004)**

Tools for pressing –
Gas springs –
Part 2: Specification of accessories (ISO 11901-2:2004)

Outillage de presse –
Ressorts à gaz –
Partie 2: Spécifications des accessoires (ISO 11901-2:2004)

Gesamtumfang 13 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Nationales Vorwort

Die Internationale Norm ISO 11901-2:2004 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 29, Werkzeuge, Subkomitee SC 8, Werkzeuge der Stanztechnik und Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge (Sekretariat: Frankreich), unter Beteiligung deutscher Fachleute erarbeitet.

Die Übernahme dieses internationalen Arbeitsergebnisses in das nationale Regelwerk hat der ISO-Spiegelausschuss NA 121-07-02 AA „Werkzeuge der Stanztechnik“ beschlossen.

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

Für die im Inhalt zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen oder andere Unterlagen hingewiesen:

ISO 2768-1	siehe DIN ISO 2768-1
ISO 11901-1	siehe DIN ISO 11901-1

Änderungen

Gegenüber DIN ISO 11901-2:1996-12 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Form C2 Quadratische Flanschhalterungen und Form E Rechteckige Flanschhalterungen neu aufgenommen;
- b) alle Aufnahme-Grundplatten und Flanschhalterungen in Ausführung und Maßen an die neuen Bedingungen von ISO 11901-1 angepasst;
- c) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN ISO 11901-2: 1996-12

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

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

DIN ISO 11901-1, *Werkzeuge der Stanztechnik — Gasdruckfedern — Teil 1: Allgemeine Festlegungen*

VDI 3003, *Gasdruckfedern für Schneid- und Umformwerkzeuge*

Inhalt

	Seite
Einleitung	4
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen.....	4
3 Maße.....	5
3.1 Form A1 — Aufnahme-Grundplatten mit zwei Löchern zum Befestigen der Gasdruckfeder	5
3.2 Form A2 — Aufnahme-Grundplatten mit vier Löchern zum Befestigen der Gasdruckfeder	6
3.3 Form B — Zweiteilige Aufnahmeplatten	7
3.4 Form C — Flanschhalterungen	8
3.5 Form D — Frontstützen.....	11
3.6 Form E — Rechteckige Flanschhalterungen	12
4 Werkstoff	12
5 Bezeichnung	13

Werkzeuge der Stanztechnik
Gasdruckfedern
Teil 2: Festlegung von Zubehör

Einleitung

Der Anwender der ISO 11901 wird darauf hingewiesen, dass Gasdruckfedern den nationalen Verordnungen des Anwenders entsprechen müssen.

1 Anwendungsbereich

Dieser Teil von ISO 11901 legt die Maße, in Millimeter, von Aufnahme-Grundplatten, zweiteiligen Aufnahmeplatten, Flanschhalterungen und Frontstützen für die Verwendung in Werkzeugen der Stanztechnik zusammen mit Gasdruckfedern nach ISO 11901-1 fest.

Er enthält auch Angaben bezüglich der Werkstoffe und legt die Bezeichnung für Befestigungszubehör nach diesem Teil von ISO 11901 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 630:1995, *Structural steels — Plates, wide flats, bars, sections and profiles*

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

ISO 11901-1:2003, *Tools for pressing — Gas springs — Part 1: General specifications*