

DIN ISO 16916



ICS 25.120.30

Ersatz für
DIN 16764:1998-04**Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge –
Werkzeug-Spezifikationsblatt für Spritzgießwerkzeuge (ISO 16916:2004)**

Tools for moulding –

Tool specification sheet for injection moulds (ISO 16916:2004)

Outillage de moulage –

Formulaire de spécifications d'outils pour moules d'injection (ISO 16916:2004)

Gesamtumfang 19 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Nationales Vorwort

Die Internationale Norm ISO 16916:2004 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 121-07-03 AA „SpA ISO/TC 29/SC 8/WG 3 Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge“ beschlossen.

Der Antrag zur Normung des Werkzeug-Spezifikationsblattes für Spritzgießwerkzeuge wurde von Deutschland bei ISO/TC 29/SC 8 „Small tools; Tools for pressing and moulding“ auf der Grundlage von DIN 16764:1998 gestellt. Um sowohl die Deutsche Fassung von DIN 16764 und ISO 16916:2004 in einer Norm wiederzufinden, beschloss der NA 121-07-03 AA beide Fassungen in DIN ISO 16916 aufzunehmen und veröffentlichen zu lassen.

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

ISO 12165 siehe DIN ISO 12165

Änderungen

Gegenüber DIN 16764:1998-04 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Inhalt von ISO 16916:2004 aufgenommen;
- b) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 16764: 1998-04

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN 580, *Ringschrauben*

DIN 625-1, *Wälzlager — Rillenkugellager, einreihig — Merkmalkennungen und vereinfachte Darstellungen*

DIN 720, *Wälzlager — Kegelrollenlager*

DIN 906, *Verschlussschrauben mit Innensechskant — kegeliges Gewinde*

DIN 1530-3, *Auswerferstifte mit kegeligem Kopf*

DIN 2089-1, *Zylindrische Schraubendruckfedern aus runden Drähten und Stäben — Berechnung und Konstruktion*

DIN 2093, *Tellerfedern — Maße, Qualitätsanforderungen*

DIN 3017-1, *Schlauchschellen — Teil 1: Schellen mit Schneckentrieb — Form A*

DIN 3771-1, *Fluidtechnik — O-Ringe — Maße nach ISO 3601/1*

DIN 6885-1, *Mitnehmerverbindungen ohne Anzug — Passfedern, Nuten – hohe Form*

DIN 6885-3, *Mitnehmerverbindungen ohne Anzug — Passfedern – niedrige Form, Abmessungen und Anwendung*

DIN 16716, *Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge — Führungsbuchsen aus Stahl*

DIN 16759, *Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge — Zentrierhülsen*

DIN 16760-1, *Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge — Bearbeitete, ungebohrte Platten*

DIN V 16760-2, *Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge — Bearbeitete, gebohrte Platten*

DIN 16761, *Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge — Führungssäulen*

DIN 44921-1, *Elektrische Heizpatronen mit Metallmantel — Maße*

DIN 65202, *Luft- und Raumfahrt — O-Ring aus Elastomeren — Maße*

DIN EN ISO 4026, *Gewindestifte mit Innensechskant mit Kegelstumpf*

DIN EN ISO 4028, *Gewindestifte mit Innensechskant und Zapfen*

DIN EN ISO 4762, *Zylinderschrauben mit Innensechskant*

DIN EN ISO 4957, *Werkzeugstähle*

DIN EN ISO 8734, *Zylinderstifte aus gehärtetem Stahl und martensitischem nichtrostendem Stahl*

DIN EN ISO 10642, *Senkschrauben mit Innensechskant*

DIN ISO 6751, *Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge — Auswerferstifte mit zylindrischem Kopf*

DIN ISO 8404, *Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge — Schrägzugsäulen*

DIN ISO 8405, *Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge — Auswerferhülse mit zylindrischem Kopf — Grundserie für allgemeine Anwendung*

DIN ISO 8693, *Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge — Flachauswerfer*

DIN ISO 8694, *Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge — Abgesetzte Auswerferstifte*

DIN ISO 10072, *Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge — Angießbuchsen*

DIN ISO 10073, *Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge — Stützrollen*

DIN ISO 12165, *Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge — Bauteile von Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeugen — Benennungen und Symbole*

DIN ISO 16915, *Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge — Ausgusshaltebuchsen*

ISO 7000, *Graphische Symbole an Einrichtungen — Index und Übersicht*

**Press-, Spritzgieß-
und Druckgießwerkzeuge —**
Werkzeug-Spezifikationsblatt
für Spritzgießwerkzeuge

1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm legt die Beschreibung und Spezifikation von Spritzgießwerkzeugen für die Werkzeuganfrage (Angebotsphase) und Werkzeugbestellung fest. Diese Internationale Norm enthält Angaben zur Materialbeschaffung, Betriebsmittel, konstruktiven Aufbau von Spritzgießwerkzeugen bis zu den Oberflächen des Werkzeuges. Angaben zu maschinenspezifischen Daten, Betriebsarten und Garantie sind ebenfalls in dem Spezifikationsblatt enthalten.

Diese Internationale Norm gilt nicht für Pressgieß- und Druckgießwerkzeuge.

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 12165:2000, *Tools for moulding — Components of compression and injection moulds and die-casting dies — Terms and symbols*

3 Begriffe

Zur Anwendung in dieser Norm gelten die Begriffe und Definitionen in ISO 12165.

4 Anwendung des Spezifikationsblattes

Bei Verwendung dieses Spezifikationsblattes werden Angebote unterschiedlicher Lieferanten miteinander vergleichbar. Durch diese Festlegungen sollen Missverständnisse, Fehlinterpretationen oder Regressansprüche schon bei der Bestellung der Werkzeuge ausgeschlossen oder minimiert werden.

Dem Anwender dieses Spezifikationsblattes ist dessen Vervielfältigung gestattet.

Tools for moulding —
Tool specification sheet for injection moulds

1 Scope

This International Standard defines the description and specification of injection moulds to be used when requesting tools (stage of tender) and ordering tools. This International Standard gives data for material acquisition, equipment, structural design of injection moulds including the surfaces of the tool. Information relating to machine-specific data, types of operation and warranty is also contained in this specification sheet.

This International Standard does not apply to compression moulds and die casting dies.

2 Normative references

The following documents are indispensable for the application of this document. For dated references, only the edition cited applies. For undated references, the latest edition of the referenced document (including any amendments) applies.

ISO 12165:2000, *Tools for moulding — Components of compression and injection moulds and die-casting dies — Terms and symbols*

3 Terms

For the purposes of this document the terms and definitions given in ISO 12165 apply.

4 Use of the specification sheet

By using this specification sheet, the offers of various suppliers can be compared with each other. In consideration of these specification misunderstandings, misinterpretations or claims to damages shall already be eliminated or minimized at the time when the tools are ordered.

The user of this specification sheet is permitted to make copies.

– Leerseite –

5 Werkzeug-Spezifikationsblatt

1 Allgemeine Angaben		
Auftraggeber:		Datum:
Ansprechpartner für alle technischen Fragen:		Anfrage Nr: Telefon: Telefax: E-Mail:
Angebotsnummer:	Zeichnungsnummer:	Änderungsstand:
Artikelbezeichnung:		Gesamtstückzahl:
Zeichnungsnummer:		Prototypenwerkzeug ☐ Serienwerkzeug ☐
Anfragezeichnung: ☐ Freigegebene Artikelzeichnung: ☐		
Art der Formmasse, Zusammensetzung: ANMERKUNG Wichtig		Schwindung:
Fachzahl (Anzahl der Formnester):		
Nachfolgende Spezifikation für Werkzeuganfrage: ☐ Nachfolgende Spezifikation für Werkzeugbestellung: ☐		
Lieferant für Normalien:		
Externe Zulieferer: (verlängerte Werkbank)		
2 Leitfaden		
2.1 Vor Materialbeschaffung und dem Fertigungsbeginn des Werkzeuges ist der Konstruktionsentwurf dem Auftraggeber zur Genehmigung vorzulegen.		
2.2 Die Herstellung der Formkonturen muss nach neuesten Zeichnungsunterlagen vorgenommen werden.		
2.3 Wenn Unklarheiten aus Zeichnungsvorgaben auftreten, ist in jedem Fall eine Abstimmung mit dem Auftraggeber erforderlich.		
2.4 Die Bemusterung des Werkzeuges sollte vorzugsweise im gehärteten Zustand erfolgen.		
2.5 Die Bemusterung des Werkzeuges muss mit der in der Artikelzeichnung vorgegebenen Formmasse durchgeführt werden.		
2.6 Die Funktionsfähigkeit des Werkzeuges im vollautomatischen Zyklus ist nachzuweisen.		
2.7 Die Eigentumsrechte bzw. Verbleib der Elektroden, Software (CNC-Programme) und Konstruktionsunterlagen im Original liegen beim Auftraggeber. ☐ Kunden ☐ Lieferant		
2.8 Vom Auftraggeber sind die Daten über den Inhalt des Werkzeugschildes festzulegen.		