

DIN ISO 24233



ICS 83.200

**Press-, Spritzgieß und Druckgießwerkzeuge –
Werkzeug-Spezifikationsblatt für Druckgießwerkzeuge (ISO 24233:2008)**

Tools for moulding –

Tool specification sheet for diecasting dies (ISO 24233:2008)

Outillage de moulage –

Formulaire de spécifications d'outils pour moules pour fonderie sous pression
(ISO 24233:2008)

Gesamtumfang 22 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Inhalt

	Seite
Nationales Vorwort	3
Nationaler Anhang NA (informativ)	
Literaturhinweise	4
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Begriffe	6
4 Anwendung des Spezifikationsblatts	6
Anhang A (normativ) Werkzeug- Spezifikationsblatt für Druckgießwerkzeuge	7

Contents

	Page
1 Scope	6
2 Normative references	6
3 Terms	6
4 Use of the specification sheet	6
Annex A (normative) Tool specification sheet for diecasting dies	15

Nationales Vorwort

Dieses Dokument enthält die deutsche Übersetzung der Internationalen Norm ISO 24233:2008, die vom Technischen Komitee ISO/TC 29 „Small tools“, Unterkomitee SC 8 „Tools for pressing and moulding“ unter deutscher Mitarbeit erstellt wurde.

Für die deutsche Mitarbeit ist der Arbeitsausschuss NA 121-03-03 AA „Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge“ (Spiegelausschuss zur Arbeitsgruppe WG 3 „Tools for moulding“ des ISO/TC 29/SC 8) zuständig.

Der Antrag zur Normung des Werkzeug-Spezifikationsblattes für Spritzgießwerkzeuge wurde von Deutschland bei ISO/TC 29/SC 8 auf der Grundlage des in der Zwischenzeit zurückgezogenen Norm-Entwurfes E DIN 16764-2 gestellt. Ergebnis des Normungsantrages ist ISO 24233. Gegenüber E DIN 16764-2:2002-10 wurden folgende Änderungen vorgenommen: In Abschnitt 5, Unterabschnitt 5 „Konstruktiver Werkzeugaufbau“, wurden die Referenzen auf diverse Werkstoffe gestrichen.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente 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 12165 siehe DIN ISO 12165

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 8406, *Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge — Formteile — Runde Zentrierelemente und Scheiben*

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*

DIN ISO 16916, *Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge — Werkzeug-Spezifikationsblatt für Spritzgießwerkzeuge*

ISO 7000, *Graphical symbols for use on equipment — Index and synopsis*

1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm enthält ein Werkzeug-Spezifikationsblatt für Druckgießwerkzeuge für die Verwendung sowohl bei der Werkzeuganfrage (in der Angebotsphase) als auch bei der Werkzeugbestellung. Das Blatt spezifiziert die erforderlichen Angaben zur Materialbeschaffung, zu den Betriebsmitteln, zum konstruktiven Aufbau von Druckgießwerkzeugen, einschließlich der Werkzeugoberfläche, sowie Angaben zu maschinenspezifischen Daten, Betriebsarten und zur Garantie.

Diese Internationale Norm gilt nicht für Pressgieß- und Spritzgießwerkzeuge.

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, *Tools for moulding — Components of compression and injection moulds and diecasting dies — Terms and symbols*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die Begriffe nach ISO 12165.

4 Anwendung des Spezifikationsblatts

Die Verwendung dieses Spezifikationsblatts ermöglicht es, Angebote verschiedener Lieferanten miteinander zu vergleichen. Auf diese Weise können Missverständnisse, Fehlauslegungen oder Regressansprüche bereits bei der Bestellung der Werkzeuge vermieden oder minimiert werden.

Eine elektronische Fassung des Spezifikationsblatts in Anhang A ist erhältlich unter

<http://standards.iso.org/iso/24233>

Dem Anwender ist es gestattet, das Blatt zu vervielfältigen.

1 Scope

This International Standard presents a tool specification sheet for diecasting dies, for use both when requesting (at the tendering stage) and when ordering the tools. The sheet specifies the data necessary for material acquisition, equipment and the structural design of diecasting dies, including the tool surfaces, as well as information relating to machine-specific data, types of operation and warranty.

This International Standard is not applicable to compression moulds and injection moulds.

2 Normative references

The following referenced 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, *Tools for moulding — Components of compression and injection moulds and diecasting 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

The use of the specification sheet will allow offers of various suppliers to be compared. By this means, misunderstandings, misinterpretations or claims of damages can already be eliminated or minimized at the time when the tools are ordered.

An electronic version of the specification sheet presented in Annex A is available at

<http://standards.iso.org/iso/24233>

The user is permitted to make copies of the sheet.

Anhang A (normativ)

Werkzeug-Spezifikationsblatt für Druckgießwerkzeuge

1 Allgemeine Angaben	
Auftraggeber:	Datum:
Ansprechpartner für alle technischen Fragen:	Anfrage Nr.: Telefon: Telefax: E-Mail:
Angebotsnr.:	Zeichnungsnr.:
Änderungsstand:	
Artikelbezeichnung:	Geplante Gesamtstückzahl der Teile:
Zeichnungsnr.:	☐ Prototypenwerkzeug ☐ Serienwerkzeug
☐ Anfragezeichnung	☐ Freigegebene Artikelzeichnung
Werkstoff des zu gießenden Bauteils: Teil- oder fertig bearbeitetes Bauteil: ☐ fertig bearbeitetes Bauteil ☐ teilbearbeitetes Bauteil ☐ Rohteil	
Guss-/Druckgusslegierung:	
Maschinenart:	☐ Vertikal ☐ Horizontal
Gießverfahren:	☐ Kaltkammer ☐ Warmkammer
Größe der Druckgießmaschine (Zuhaltekraft): in MN	
☐ Nachfolgende Spezifikation für Werkzeuganfrage	
☐ Nachfolgende Spezifikation für Werkzeugbestellung	
Lieferant für Normalien:	
Externe Zulieferer: (verlängerte Werkbank)	
2 Anforderungen/Leitfaden	
2.1 Vor Materialbeschaffung und dem Fertigungsbeginn des Werkzeugs 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.	