

DIN 1530-2

ICS 25.120.30

Einsprüche bis 2008-06-11
Vorgesehen als Ersatz für
DIN ISO 8694:2000-08

Entwurf**Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge –
Teil 2: Abgesetzte Auswerferstifte**

Tools for moulding –
Part 2: Shouldered ejector pins

Outils de moulage –
Partie 2: Ejecteurs épaulés

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2008-02-11 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfes besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise als Datei per E-Mail an fws@din.de in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN, 10772 Berlin (Hausanschrift: Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin).

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevante Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 4 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Vorwort

Dieser Norm-Entwurf wurde im Arbeitsausschuss NA 121-03-03 AA „Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge“ erstellt.

Die Normenreihe DIN 1530 besteht aus den folgenden Teilen mit dem Haupttitel *Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge*:

- Teil 1: Auswerferstifte mit zylindrischem Kopf;
- Teil 2: Abgesetzte Auswerferstifte;
- Teil 3: Auswerferstifte mit kegeligem Kopf.

Änderungen

Gegenüber DIN ISO 8694:2000-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) In Tabelle 1 wurden die Maße d_1 „Übergröße“ und das Maß $d_1 = 0,8$ mm gestrichen und anstelle des Maßes $l_1 = 250$ mm wurde $l_1 = 80$ mm aufgenommen.
- b) Die Maße $l_2 = 63$ mm und 80 mm wurden auf $l_2 = 75$ mm geändert und anstelle des Maßes $l_2 = 100$ mm wurde $l_2 = 32$ mm aufgenommen.
- c) Als Rauheitsmessgröße wird die gemittelte Rauhtiefe R_z anstatt des arithmetischen Mittenrauhwertes R_a angegeben.
- d) Die Härte des Kopfes für WAS wurde auf (50 ± 5) HRC heraufgesetzt.
- e) Die Norm wurde redaktionell überarbeitet.

1 Anwendungsbereich

Dieser Norm-Entwurf gilt für abgesetzte Auswerferstifte zum Auswerfen von Formteilen aus Press-, Spritzgieß- oder Druckgießwerkzeugen.

Für Druckgießwerkzeuge sind die Auswerferstifte vorwiegend aus Warmarbeitsstahl (WAS) und nitriert. Für Press- und Spritzgießwerkzeuge sind Auswerferstifte vorwiegend aus Kaltarbeitsstahl (WS) und vergütet.

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).

DIN EN ISO 4957, *Werkzeugstähle*

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