

DIN ISO 11901-2

ICS 25.120.10

Einsprüche bis 2018-11-14
Vorgesehen als Ersatz für
DIN ISO 11901-2:2005-09

Entwurf

**Werkzeuge der Stanztechnik –
Gasdruckfedern –
Teil 2: Festlegung von Zubehör (ISO/FDIS 11901-2:2018);
Text Deutsch und Englisch**

Tools for pressing –
Gas springs –
Part 2: Specification of accessories (ISO/FDIS 11901-2:2018);
Text in German and English

Outillage de presse –
Ressorts à gaz –
Partie 2: Spécifications des accessoires (ISO/FDIS 11901-2:2018);
Texte en allemand et anglais

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2018-09-14 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

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

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter www.din.de/go/entwuerfe bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an fws@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS), 10772 Berlin, Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin.

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

Gesamtumfang 32 Seiten

DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS)

Inhalt

	Seite
Nationales Vorwort	3
Nationaler Anhang NA (informativ) Literaturhinweise	4
Vorwort	5
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen.....	6
3 Begriffe	6
4 Maße	6
4.1 Allgemeines	6
4.2 Form A — Aufnahme-Grundplatten	6
4.2.1 Form A1 — Aufnahme-Grundplatten mit zwei Löchern zum Befestigen der Gasdruckfeder.....	6
4.2.2 Form A2 — Aufnahme-Grundplatten mit vier Löchern zum Befestigen der Gasdruckfeder	7
4.3 Form B — Zweiteilige Aufnahmeplatten.....	9
4.4 Form C — Flanschhalterungen.....	10
4.4.1 Form C1 — Zylindrische Flanschhalterungen	10
4.4.2 Form C2 — Quadratische Flanschhalterungen	11
4.4.3 Befestigung der Flanschhalterungen Formen C1 und C2 an Gasdruckfedern.....	12
4.5 Form D — Frontstützen	13
4.5.1 Form D1.....	13
4.5.2 Form D2.....	15
4.6 Form E — Rechteckige Flanschhalterungen	16
5 Werkstoff	16
6 Bezeichnung.....	17
Literaturhinweise	18

Nationales Vorwort

Dieses Dokument enthält die deutsche Übersetzung des Internationalen Schluss-Entwurfes ISO/FDIS 11901-2:2018, die vom Technischen Komitee ISO/TC 29 „Small tools“ erarbeitet wurde, dessen Sekretariat von AFNOR (Frankreich) gehalten wird.

Das zuständige nationale Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 121-03-02 AA „Werkzeuge der Stanztechnik“ im DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Für die in diesem Dokument zitierten internationalen Dokumente wird im Folgenden auf die entsprechenden deutschen Dokumente hingewiesen:

ISO 2768-1 siehe DIN ISO 2768-1

ISO 11901-1 siehe DIN ISO 11901-1

Änderungen

Gegenüber DIN ISO 11901-2:2005-09 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) normative Verweisungen aktualisiert;
- b) Abschnitt 3 Begriffe ergänzt;
- c) Ergänzung von Zubehör für Gasdruckfedern nach ISO 11901-3 und ISO 11901-4;
- d) Änderung der Bezeichnung für Zubehör;
- e) Norm redaktionell überarbeitet.

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*

Vorwort

ISO (die Internationale Organisation für Normung) ist eine weltweite Vereinigung nationaler Normungsorganisationen (ISO-Mitgliedsorganisationen). Die Erstellung von Internationalen Normen wird üblicherweise von Technischen Komitees von ISO durchgeführt. Jede Mitgliedsorganisation, die Interesse an einem Thema hat, für welches ein Technisches Komitee gegründet wurde, hat das Recht, in diesem Komitee vertreten zu sein. Internationale staatliche und nichtstaatliche Organisationen, die in engem Kontakt mit ISO stehen, nehmen ebenfalls an der Arbeit teil. ISO arbeitet bei allen elektrotechnischen Themen eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) zusammen.

Die Verfahren, die bei der Entwicklung dieses Dokuments angewendet wurden und die für die weitere Pflege vorgesehen sind, werden in den ISO/IEC-Direktiven, Teil 1 beschrieben. Es sollten insbesondere die unterschiedlichen Annahmekriterien für die verschiedenen ISO-Dokumentenarten beachtet werden. Dieses Dokument wurde in Übereinstimmung mit den Gestaltungsregeln der ISO/IEC-Direktiven, Teil 2 erarbeitet (siehe www.iso.org/directives).

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. ISO ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren. Details zu allen während der Entwicklung des Dokuments identifizierten Patentrechten finden sich in der Einleitung und/oder in der ISO-Liste der erhaltenen Patenterklärungen (siehe www.iso.org/patents).

Jeder in diesem Dokument verwendete Handelsname dient nur zur Unterrichtung der Anwender und bedeutet keine Anerkennung.

Für eine Erläuterung des freiwilligen Charakters von Normen, der Bedeutung ISO-spezifischer Begriffe und Ausdrücke in Bezug auf Konformitätsbewertungen sowie Informationen darüber, wie ISO die Grundsätze der Welthandelsorganisation (WTO) hinsichtlich technischer Handelshemmnisse (TBT) berücksichtigt, siehe www.iso.org/iso/foreword.html.

Dieses Dokument wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 29, *Small tools*, Unterkomitee SC 8, *Tools for pressing and moulding*, ausgearbeitet.

Rückmeldungen oder Fragen zu diesem Dokument sollten an das jeweilige nationale Normungsinstitut des Anwenders gerichtet werden. Eine vollständige Auflistung dieser Institute ist unter www.iso.org/members.html zu finden.

Diese dritte Ausgabe ersetzt die zweite Ausgabe (ISO 11901-2:2004), die technisch überarbeitet wurde. Die wesentlichen Änderungen im Vergleich zur Vorgängerausgabe sind folgende:

- Ergänzung von Zubehör für Gasdruckfedern nach ISO 11901-3 and ISO 11901-4;
- Änderung der Bezeichnung für Zubehör.

Eine Auflistung aller Teile der Normenreihe ISO 11901 ist auf der ISO-Internetseite abrufbar.

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument 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, ISO 11901-3 und ISO 11901-4 fest.

Es enthält auch Angaben bezüglich der Werkstoffe und legt die Bezeichnung für Befestigungszubehör nach diesem Dokument fest.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente werden im Text in solcher Weise in Bezug genommen, dass einige Teile davon oder ihr gesamter Inhalt Anforderungen des vorliegenden Dokuments darstellen. 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 630-1, *Structural steels — Part 1: General technical delivery conditions for hot-rolled products*

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

3 Begriffe

Es werden keine Begriffe in diesem Dokument angegeben.

ISO und IEC stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

- ISO Online Browsing Platform: unter <http://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: unter <http://www.electropedia.org/>

4 Maße

4.1 Allgemeines

Alle Maße sind in Millimetern angegeben

Bei Bild 1 bis Bild 9 muss die Allgemeintoleranz Klasse m ISO 2768-1 entsprechen.

4.2 Form A — Aufnahme-Grundplatten

4.2.1 Form A1 — Aufnahme-Grundplatten mit zwei Löchern zum Befestigen der Gasdruckfeder

Der Form A1 entsprechende Aufnahme-Grundplatten mit zwei Löchern zum Befestigen der Gasdruckfeder müssen den Angaben in Bild 1 und Tabelle 1 entsprechen.

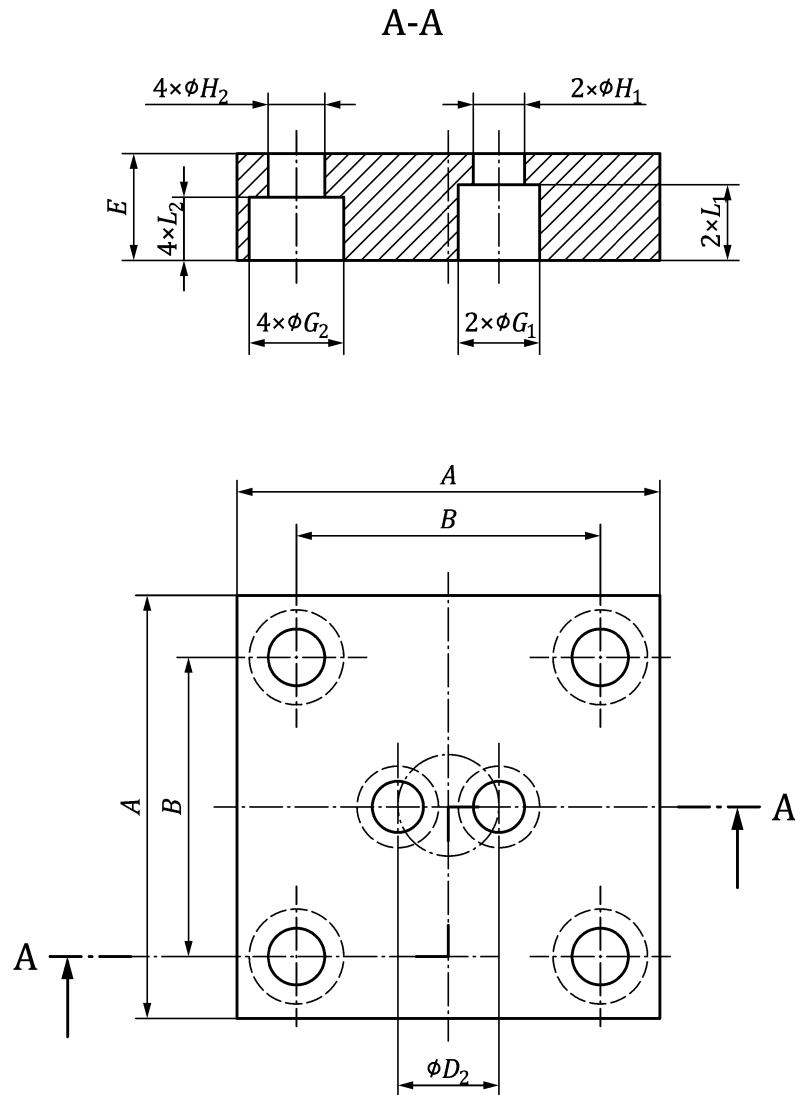


Bild 1 — Aufnahme-Grundplatten — Form A1

Tabelle 1 — Maße von Aufnahme-Grundplatten — Form A1

Aufnahme für Gasdruckfeder Größe $\pm 0,3$	A	B	D_2	E 0 -0,1	G_1	G_2	H_1	H_2	L_1	L_2
45	70	50	20	20	15	15	9	9	14	12
50	75	56,5	20	20	15	15	9	9	14	12
63	100	73,5	20	20	15	18	9	11	14	12

4.2.2 Form A2 — Aufnahme-Grundplatten mit vier Löchern zum Befestigen der Gasdruckfeder

Der Form A2 entsprechende Aufnahme-Grundplatten mit vier Löchern zum Befestigen der Gasdruckfeder müssen den Angaben in Bild 2 und Tabelle 2 entsprechen.

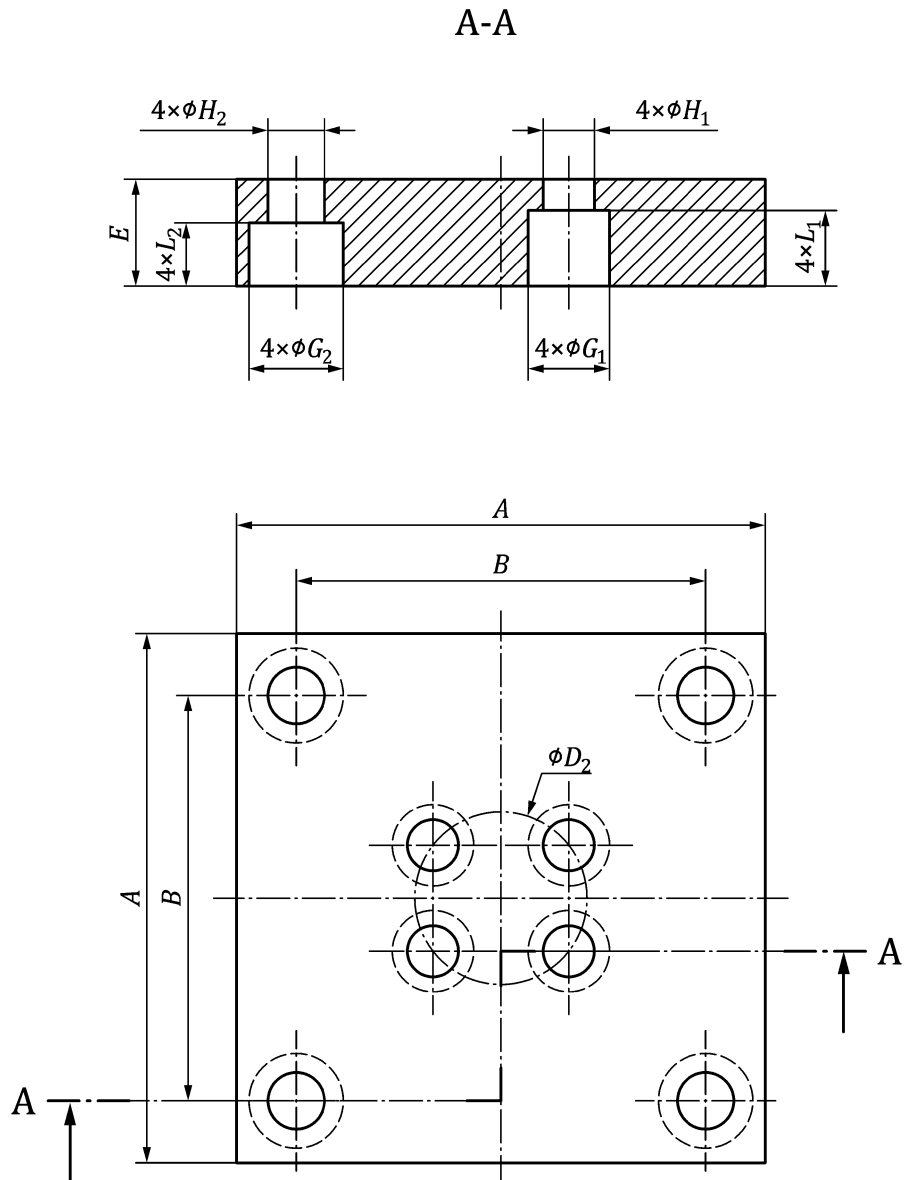


Bild 2 — Aufnahme-Grundplatten — Form A2

Tabelle 2 — Maße von Aufnahme-Grundplatten — Form A2

Aufnahme für Gasdruckfeder Größe $\pm 0,3$	A	B	D_2	E 0 -0,1	G_1	G_2	H_1	H_2	L_1	L_2
75	100	73,5	40	20	15	18	9	11	14	12
95	120	92	60	20	15	20	9	13,5	14	13
120	140	109,5	80	20	18	20	11	13,5	15	13
150	190	138	100	25	18	26	11	17,5	15	17
195	210	170	120	25	20	26	13,5	17,5	13	17

4.3 Form B — Zweiteilige Aufnahmeplatten

Der Form B entsprechende zweiteilige Aufnahmeplatten müssen den Angaben in Bild 3 und Tabelle 3 entsprechen.

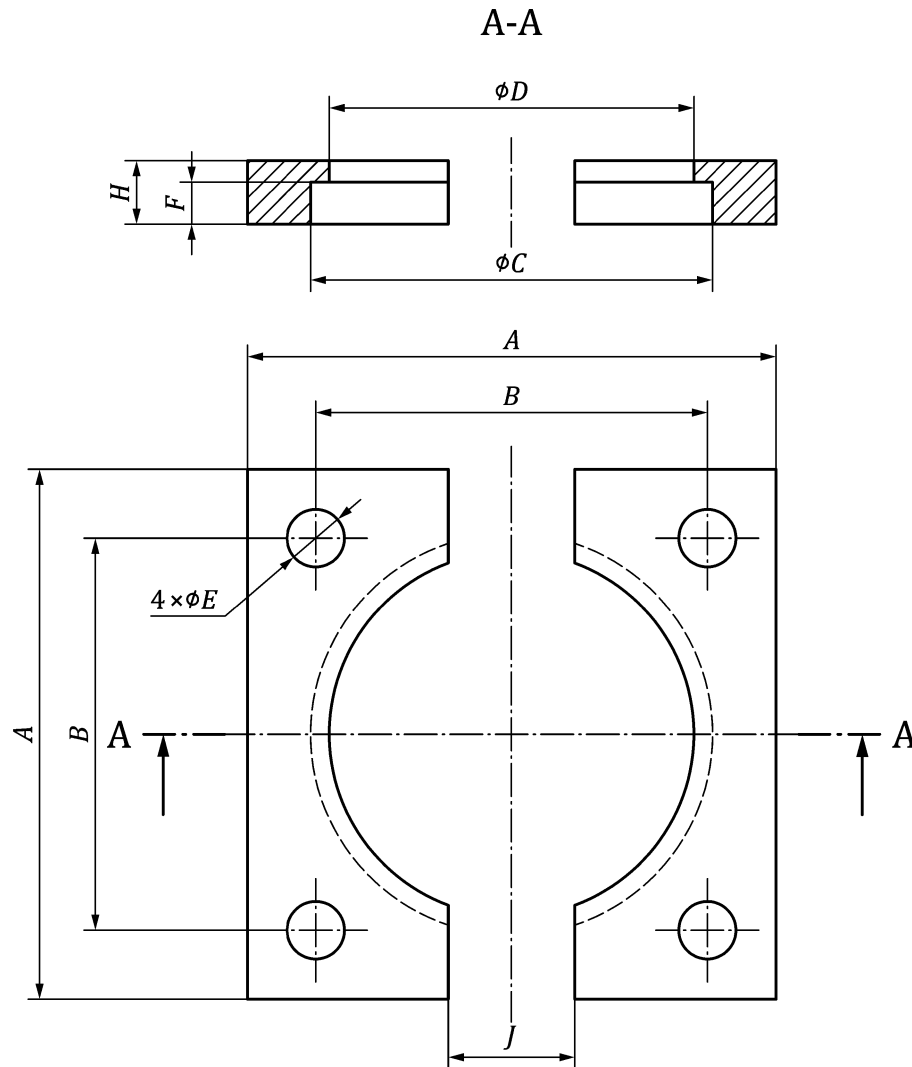


Bild 3 — Zweiteilige Aufnahmeplatten — Form B

Tabelle 3 — Maße von zweiteiligen Aufnahmeplatten — Form B

Aufnahme für Gasdruckfeder Größe $\pm 0,3$	<i>A</i>	<i>B</i>	<i>C</i>	<i>D</i>	<i>E</i>	<i>F</i> 0 −0,1	<i>H</i> 0 −0,1	<i>J</i>
32	50	35	32,5	28,5	6,6	4	7	12
38	55	40	38,5	34,5	6,6	4	7	12
45	70	50	45,5	40,5	9	4	7	20
50	75	56,5	50,5	44,5	9	8	12	24
63	100	73,5	64	57	11	8	12	24
75	100	73,5	75,5	68,5	11	8	12	24
95	120	92	95,5	88,5	13,5	8	12	24
120	140	109,5	120,5	113,5	13,5	8	12	24
150	190	138	150,5	143,5	17,5	8	12	24
195	210	170	195,5	188	17,5	8	13	24

4.4 Form C — Flanschhalterungen

4.4.1 Form C1 — Zylindrische Flanschhalterungen

Der Form C1 entsprechende zylindrische Flanschhalterungen müssen den Angaben in Bild 4 und Tabelle 4 entsprechen.