

DIN ISO 16916

ICS 25.120.30

Entwurf

Einsprüche bis 2016-09-29
Vorgesehen als Ersatz für
DIN ISO 16916:2005-09

**Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge –
Werkzeug-Spezifikationsblatt für Spritzgießwerkzeuge (ISO 16916:2016);
Text Deutsch und Englisch**

Tools for moulding –
Tool specification sheet for injection moulds (ISO 16916:2016);
Text in German and English

Outillage de moulage –
Formulaire de spécifications d'outils pour moules d'injection (ISO 16916:2016);
Texte en allemand et anglais

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2016-07-29 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 des 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 22 Seiten

DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS)

Inhalt

	Seite
Nationales Vorwort.....	3
Nationaler Anhang NA (informativ) Literaturhinweise	3
1 Anwendungsbereich.....	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	4
4 Anwendung des Spezifikationsblattes.....	4
5 Werkzeug-Spezifikationsblatt.....	5

Nationales Vorwort

Dieses Dokument beinhaltet die deutsche Übersetzung der Internationalen Norm ISO 16916:2016, die vom Technischen Komitee ISO/TC 29 „Small tools“, Unterkomitee SC 8 „Tools for pressing and moulding“ erstellt wurde, deren Sekretariate von AFNOR (Frankreich) gehalten werden.

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

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung der ISO 16916 entsprechend der diesbezüglich durch ISO erteilten Erlaubnis beigefügt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen ISO-Text.

Für die in diesem Dokument zitierte Internationale Norm wird im Folgenden auf die entsprechende Deutsche Norm hingewiesen:

ISO 12165:2000 siehe DIN ISO 12165:2002-06

Änderungen

Gegenüber DIN ISO 16916:2005-09 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Abschnitt 5 überarbeitet und erweitert;
- b) die Norm wurde an die geltenden Gestaltungsregeln angepasst.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN ISO 12165:2002-06, *Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge — Bauteile von Press-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeugen — Benennungen und Symbole (ISO 12165:2000)*

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

Auf die folgenden zitierten Dokumente, in ihrer Gesamtheit oder in Teilen, wird in diesem Dokument normativ verwiesen und sie 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 diecasting dies — Terms and symbols*

3 Begriffe

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

4 Anwendung des Spezifikationsblattes

Bei Verwendung dieses Spezifikationsblattes können Angebote unterschiedlicher Lieferanten miteinander vergleichbar gemacht werden. Durch diese Festlegungen müssen Missverständnisse, Fehlauslegungen oder Regressansprüche schon bei der Bestellung der Werkzeuge ausgeschlossen oder minimiert sein.

Dem Anwender dieses Spezifikationsblattes ist dessen Vervielfältigung gestattet.

5 Werkzeug-Spezifikationsblatt

1 Allgemeine Angaben		
Auftraggeber:		Datum:
Ansprechpartner für alle technischen Fragen:		Anfrage Nr.: Telefon: Telefax: E-Mail
Angebotsnummer:	Zeichnungsnummer:	Änderungsstand:
Artikelbezeichnung:		Geplante 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 Werkzeugs muss der Konstruktionsentwurf dem Auftraggeber zur Genehmigung vorgelegt werden.		
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 Werkzeugs sollte vorzugsweise im gehärteten Zustand erfolgen.		
2.5 Die Bemusterung des Werkzeugs muss mit der in der Artikelzeichnung vorgegebenen Formmasse durchgeführt werden.		
2.6 Die Funktionsfähigkeit des Werkzeugs muss im vollautomatischen Zyklus nachgewiesen werden.		
2.7 Die Eigentumsrechte der Elektroden, Software (CNC-Programme) und Konstruktionsunterlagen im Original werden folgenden Personen übertragen: ☐ Kunde ☐ Lieferant		
2.8 Vom Auftraggeber müssen die Daten über den Inhalt des Werkzeugschildes festgelegt werden.		

3 Beschreibung der Ausführung		
3.1 Beistellung für Anfrage ☐ und Vergabe ☐		
	vom Kunden	vom Auftraggeber
Artikelzeichnung	☐	☐
CAD Daten	☐	☐
Musterteil	☐	☐
Werkzeugkonstruktion	☐	☐
Urmodell	☐	☐
Schwundmaßmodell	☐	☐
Rohmaterial	☐	☐
Werkzeugaufbau	☐	☐
Heißkanal	☐	☐
Normteile	☐	☐
Elektroden	☐	☐
Maschinendatenblatt	☐	☐
Sonstige	☐	☐
3.2 Lieferumfang zum Werkzeug		
	vom Kunden	vom Auftraggeber
Konstruktion mit Stückliste	☐	☐
Einzelteilzeichnungen, konturgebende Teile	☐	☐
Plattenzeichnungen	☐	☐
Elektrodenzeichnungen	☐	☐
Drahtschnittzeichnung	☐	☐
CAD Daten	☐	☐
Koordinatenliste	☐	☐
Werkzeugschild (sichtbar am Werkzeug)	☐	☐
Elektrodensatz	☐	☐
NC-Programme	☐	☐
Anschlussleitungen	☐	☐
3.3 Bemusterung		
	vom Kunden	vom Auftraggeber
Musterteile	☐	☐
Messprotokoll	☐	☐

4 Konstruktiver Werkzeugaufbau		
4.1 Werkzeugtyp		
	vom Kunden	
Eckiger Werkzeugaufbau	☐	
Runder Werkzeugaufbau	☐	
Standard-Werkzeug	☐	
Backen- und Schieberwerkzeug	☐	
Abstreifer-Werkzeug	☐	
3-Platten-Werkzeug	☐	
Etagen-Werkzeug	☐	
Heißkanal-Werkzeug	☐	
4.2 Rüsten/Transport		
4.2.1 Rüsten		
	Lieferant	Nationale Norm oder ISO
Transportbrücke	☐	☐
Transportsicherung	☐	☐
Stellfüße	☐	☐
Ringschraube	☐	☐
Anschlagschraube	☐	☐
Werkzeugzentrierung	☐	☐
Zentrierflansch		
— bewegliche Seite (BS)	☐	☐
— feste Seite (FS)	☐	☐
4.2.2 Befestigung		
	Lieferant	Nationale Norm oder ISO
Werkzeugbefestigung mit		
— Schrauben	☐	☐
— Pratzen	☐	☐
— Schnellspannung	☐	☐
— magnetischer Spannplatte	☐	☐
Aufspannplatten		
— bündig	☐	☐
— quer überstehend	☐	☐
— längs überstehend	☐	☐
— allseitig überstehend	☐	☐
Sonderaufspannplatten	☐	☐
Adapterplatten	☐	☐
Spannschlitze	☐	☐