

DIN ISO 20929

ICS 25.120.10

Einsprüche bis 2018-11-14

Entwurf

**Werkzeuge der Stanztechnik –
Absatzführungen in großen Stanz- und Umformwerkzeugen
(ISO/FDIS 20929:2018);
Text Deutsch und Englisch**

Tools for pressing –

Heel guidings in large stamping and forming dies (ISO/FDIS 20929:2018);

Text in German and English

Outillage de presse et de moulage –

Plaques de frottement latérales pour grands outils d'emboutissage et de formage
(ISO/FDIS 20929:2018);

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 19 Seiten

DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS)

Inhalt

	Seite
Nationales Vorwort.....	3
Nationaler Anhang NA (informativ) Literaturhinweise	3
Vorwort	4
Einleitung	5
1 Anwendungsbereich.....	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Symbole und Abkürzungen.....	6
4 Anwendungsbeispiele.....	6
5 Maße.....	6
6 Werkstoff.....	9
7 Bezeichnung	9
Literaturhinweise.....	10

Nationales Vorwort

Dieses Dokument enthält die deutsche Übersetzung des Internationalen Schluss-Entwurfes ISO/FDIS 20929:2018, 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 1302	siehe	DIN EN ISO 1302
ISO 2768-1	siehe	DIN ISO 2768-1
ISO 4762	siehe	DIN EN ISO 4762

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 1302, *Geometrische Produktspezifikation (GPS) — Angabe der Oberflächenbeschaffenheit in der technischen Produktdokumentation*

DIN EN ISO 4762, *Zylinderschrauben mit Innensechskant*

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

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*, erarbeitet.

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.

Einleitung

Dieses Dokument wurde auf der Grundlage der Richtlinie VDI 3357 „Flache Gleitführungen in Stanzerei-Großwerkzeugen“ erarbeitet.

Absatzführungen werden bei umformenden Mittel- und Großwerkzeugen zur Werkzeugführung des Werkzeugoberteils zum Werkzeugunterteil eingesetzt.

Absatzführungen sind ein einfaches und preiswertes Führungssystem, das im Gegensatz zu Rundführungen bzw. Führungssäulen besonders bei umformenden Mittel- und Großwerkzeugen in Guss- und Stahlplattenbauweise Anwendung findet.

Absatzführungen sollen das Werkzeugober- und -unterteil führen, um das Einrichten und Einarbeiten des Werkzeugs zu vereinfachen und den eingearbeiteten Wirkspalt (Biege- oder Ziehspalt) während der Gebrauchsdauer zu erhalten.

Absatzführungen können im Gegensatz zu Rundführungen auch seitlich, wirkende Scherkräfte aufnehmen, siehe Bild 1.

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument legt die Abmessungen von Absatzführungen in Stanzerei-Großwerkzeugen fest. Es enthält darüber hinaus Anwendungsbeispiele, Maßbeispiele und ein Beispiel für die Bestellung.

2 Normative Verweisungen

Es gibt keine normativen Verweisungen in diesem Dokument.

3 Symbole und Abkürzungen

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 Anwendungsbeispiele

Treten in den Werkzeugen sehr große Seitenkräfte auf, dann empfiehlt es sich, anstelle der Absatzführung eine Führungsplatte vorzusehen. Absatzführungen sind ideal zur Sicherung des Werkzeugober- und -unterteils während des Transportes geeignet und tragen somit zur Vermeidung von Unfällen bei.

5 Maße

Aufgrund der unterschiedlichen Anforderungen an das Werkzeug ist eine Vielfalt an Absatzführungen, von schmal oder breit bis kurz oder lang, erforderlich. Da insbesondere die Länge wichtig ist, müssen zahlreiche Längenabmessungen wählbar sein. Bei schräger Werkzeugebene ist auf ein genaues Eintauchen der Absatzführung zu achten, insbesondere bei Einzelabsatzführung.

Die Abmessungen des Absatzführungsblechs müssen den Angaben in Tabelle 1 und Abbildung 2 entsprechen.

Die Abmessungen für die Montage der Absatzführungen müssen den Angaben in Abbildung 2 entsprechen.