

Werkzeuge der Stanztechnik

Säulengestelle aus Stahl

Vornorm

DIN V
9868
 Teil 1

Press tools, Press tool sets of steel
 Outillage de presse, bloc à colonnes de guidage en acier

Eine Vornorm ist das Ergebnis einer Normungsarbeit, das wegen bestimmter Vorbehalte zum Inhalt oder wegen des gegenüber einer Norm abweichenden Aufstellungsverfahrens vom DIN noch nicht als Norm herausgegeben wird.

Maße in mm

1 Anwendungsbereich und Zweck

1.1 Anwendungsbereich

Säulengestelle aus Stahl kommen zur Anwendung beim Bau von Werkzeugen der Stanztechnik. Unter Stanztechnik im Sinne dieser Norm werden die Begriffe nach den Normen über Fertigungsverfahren (z.B. DIN 8582 und DIN 9869 Teil 1 und Teil 2) Umformen, Trennen und Fügen verstanden.

1.2 Zweck

Mit dieser Vornorm soll die Typvielfalt von Säulengestellen aus Stahl eingeschränkt werden. Die Maße der Stahlplatten entsprechen DIN 9873 Teil 1 Platten für Säulengestelle, Ausführung A.

Den Säulengestellen werden für die jeweiligen industriespezifischen Anforderungen Führungssäulen nach DIN 9825 Teil 2 oder den Vornormen DIN V 9825 Teil 3 und Teil 4 mit den zugehörigen Führungsbuchsen nach DIN V 9831 Teil 1 oder Teil 2 zugeordnet. Das System für die Zuordnung der Führungssäulen und Führungsbuchsen zu den genormten Platten für Säulengestelle und die möglichen Varianten sind in Abschnitt 2 dieser Vornorm enthalten.

Zitierte Normen

DIN 7168 Teil 1	Allgemeintoleranzen; Längen- und Winkelmaße
DIN 8582	Fertigungsverfahren, Umformen, Einordnung, Unterteilung; Alphabetische Übersicht
DIN 9825 Teil 2	Führungssäulen für Säulengestelle
DIN V 9825 Teil 3	Führungssäulen für Säulengestelle, Form K
DIN V 9825 Teil 4	Führungssäulen für Säulengestelle, Form L und LA
DIN V 9831 Teil 1	Führungsbuchsen für Säulengestelle, Form AG, Form BG und Form CG; Gleitführung
DIN V 9831 Teil 2	Führungsbuchsen für Säulengestelle, Form AW, Form BW und Form CW; Wälzführung
DIN 9869 Teil 1	Begriffe für Werkzeuge zur Fertigung dünner, vorwiegend flächenbestimmter Werkstücke, Einteilung
DIN 9869 Teil 2	Begriffe für Werkzeuge der Stanztechnik; Schneidwerkzeuge
DIN 9873 Teil 1	Werkzeuge der Stanztechnik, Platten für Säulengestelle

Weitere Normen

DIN 9832	Haltestücke für Führungsbuchsen; für Stanzerei-Großwerkzeuge
DIN 9833	Führungssäulen, Form A und Form D für Stanzerei-Großwerkzeuge
DIN 9834	Führungsbuchsen für Stanzerei-Großwerkzeuge
DIN 17 200	Vergütungsstähle; Technische Lieferbedingungen

Internationale Patentklassifikation

B 21 D 37/10

Fortsetzung Seite 2 bis 8

Normenausschuß Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

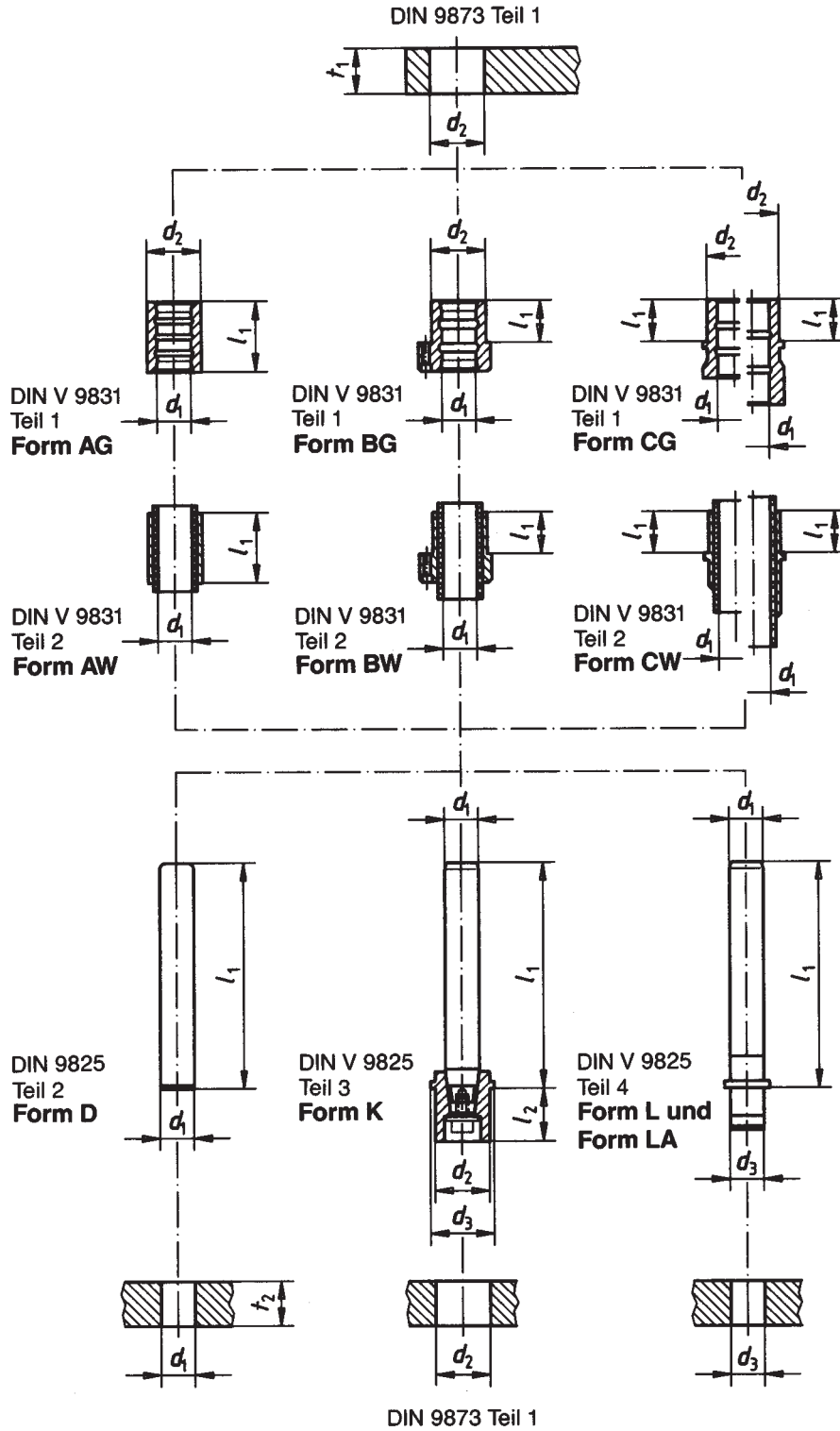
Jede Art der Vervielfältigung, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des DIN Deutsches Institut für Normung e.V., Berlin, gestattet.

2 Maße, Bezeichnung

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

Toleranzen für die Maße a_1 und b_1 Allgmeintoleranzen: DIN 7168 — sg

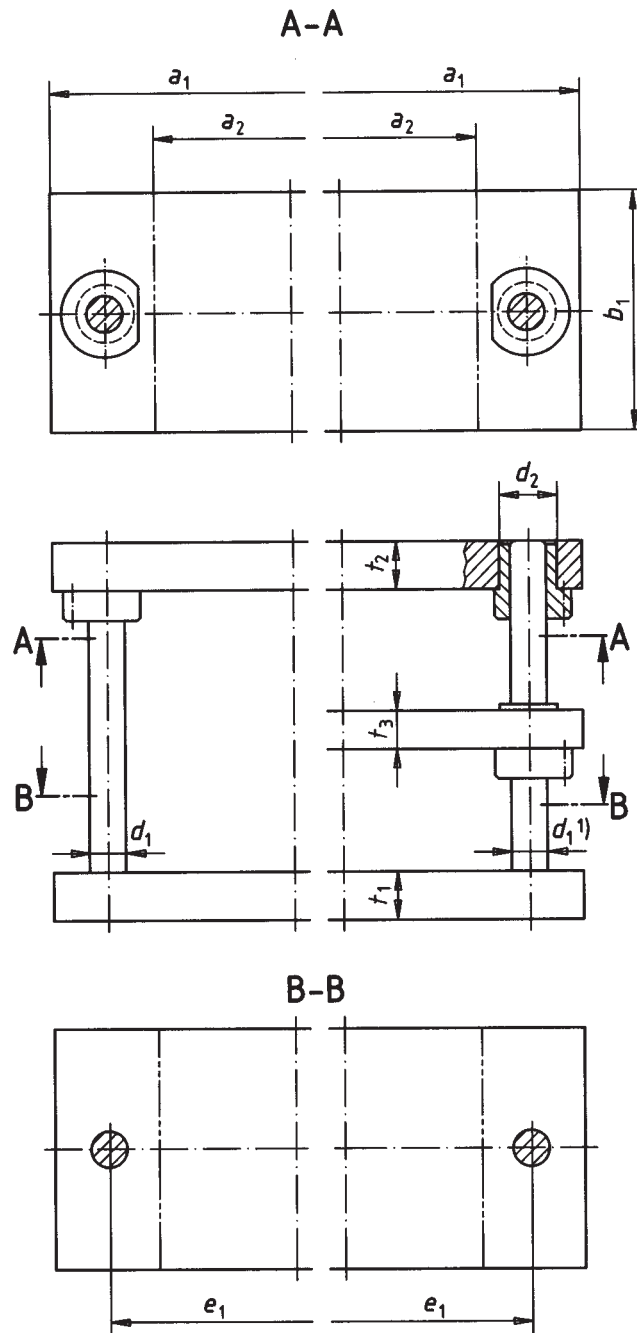
2.1 Zuordnung der Führungssäulen und Führungsbuchsen zu den Platten für Säulengestelle



2.2 Formen und Maße

Form A 1 ohne Stempelführungsplatte

Form A 2 mit Stempelführungsplatte



Anmerkung: Führungsbuchsen Form BG nach DIN V 9831 Teil 1 und Form BW nach DIN V 9831 Teil 2 sind in Säulengestellen immer so eingebaut, daß sich ein größtmögliches Maß a_2 einstellt.

¹⁾ Siehe Tabelle 1