

Preß-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge  
Führungssäulen

**DIN**  
**16 761**

Compression-, injection- and diecasting moulds; Guide pillars

Ersatz für DIN 9825 T1/08.63

Zusammenhang mit der von der International Organization for Standardization (ISO) herausgegebenen Internationalen Norm ISO 8017 : 1985 siehe Erläuterungen.

Maße in mm

### 1 Anwendungsbereich

Führungssäulen nach dieser Norm werden in Verbindung mit den Führungsbuchsen nach DIN 16716 vorrangig als Führungselemente in Preß-, Spritzgieß- und Druckgießwerkzeugen eingesetzt. Das Maß „ $I_1$ “ der Führungssäulen ist abgestimmt auf die Formplattendicken nach DIN 16760 Teil 2\*), Einbaubeispiele siehe DIN 16750.

\*) Z. Z. Entwurf

Fortsetzung Seite 2 bis 4

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

## 2 Maße, Bezeichnung

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

Allgemeintoleranzen: DIN ISO2768 — m

**Form A** mit abgesetztem Schaft und Zentrieransatz

$$\sqrt{Rz\ 25} \quad \left( \sqrt{Rz\ 4} \right)$$

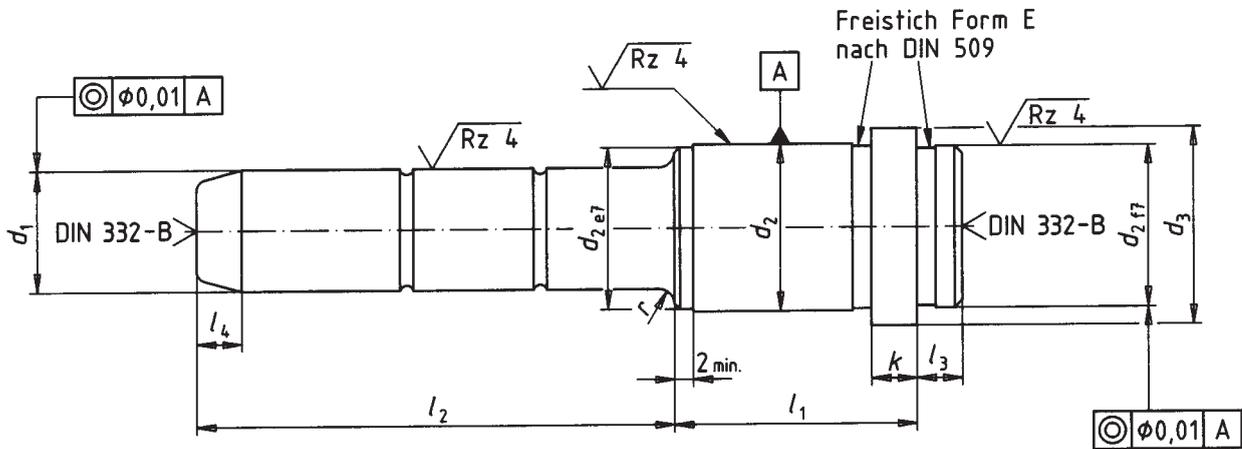


Bild 1.

**Form B** mit abgesetztem Schaft

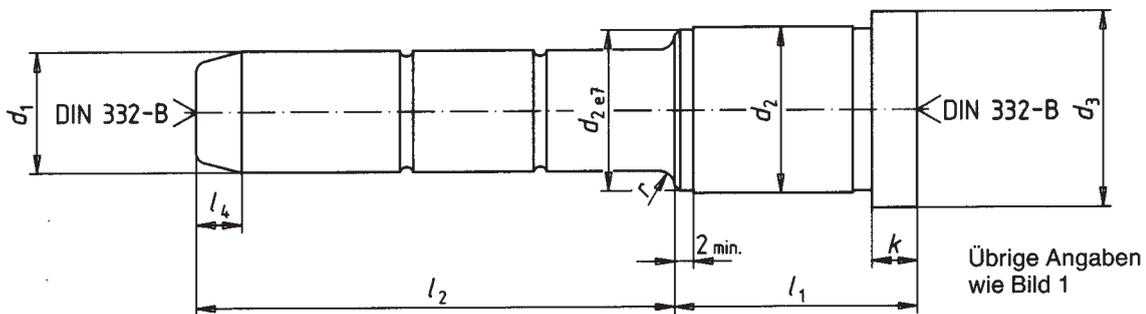


Bild 2.

Bezeichnung einer Führungssäule mit abgesetztem Schaft und Zentrieransatz Form A mit  $d_1 = 20$  mm,  $l_1 = 50$  mm und  $l_2 = 125$  mm:

Führungssäule DIN 16761 — A 20 × 50 × 125

Bezeichnung einer Führungssäule mit abgesetztem Schaft Form B mit  $d_1 = 25$  mm,  $l_1 = 50$  mm und  $l_2 = 125$  mm:

Führungssäule DIN 16761 — B 25 × 50 × 125