

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 „ l_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

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

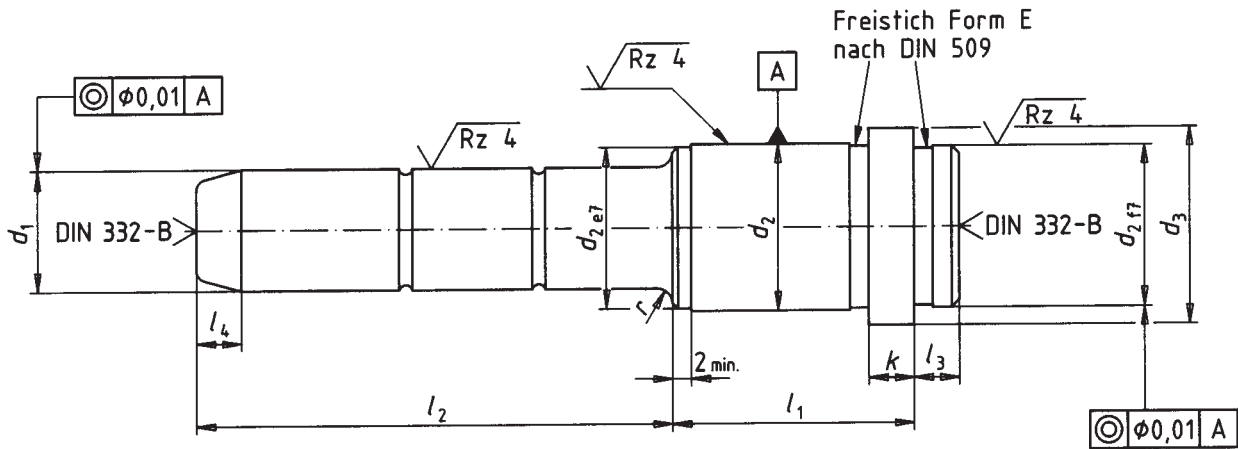


Bild 1.

Form B mit abgesetztem Schaft

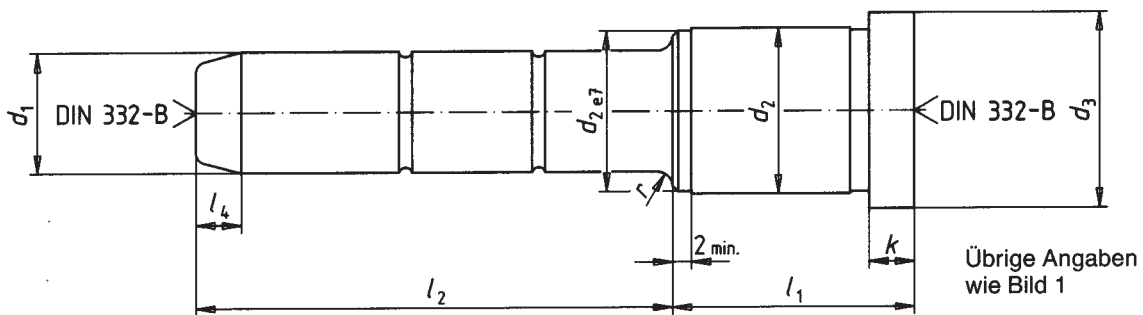


Bild 2.

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