

DIN 9805**DIN**

ICS 67.260

Einsprüche bis 2005-09-30
Vorgesehen als Ersatz für
DIN 9805:1977-08**Entwurf****Nahrungsmittelmaschinen –
Vorschneider und Lochscheiben für Wölfe mit Messern mit Bund –
System Unger, Größe R70 bis X400**

Food processing machinery –
Precutter and holeplates for knives with bush for mincers –
System Unger, sizes R70 to X400

Machines pour les produits alimentaires –
Découpeurs et disques à trous pour hachoirs pour lames à embase –
Système de Unger, taille R70 jusqu'à X400

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfes besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise als Datei per E-Mail an nam@din.de in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den Normenausschuss Maschinenbau (NAM) im DIN, 60498 Frankfurt am Main, Postfach 71 08 64 (Hausanschrift: Lyoner Str. 18, 60528 Frankfurt am Main).

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevante Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 5 Seiten

Normenausschuss Maschinenbau (NAM) im DIN

Vorwort

Diese Norm wurde durch den Arbeitsausschuss NAM 218N-02 im Fachbereich Nahrungsmittelmaschinen des Normenausschusses Maschinenbau (NAM) im DIN erarbeitet und löst eine ältere Fassung der Norm ab.

Änderungen

Gegenüber DIN 9805:1977-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Berücksichtigung der Anforderungen der DIN EN 12331 nach codierten Schneidsätzen, die ein Hineingreifen von der Auslaufseite in die umlaufenden Messer bei Wölfen verhindern sollen;
- b) es wurden die Größen K280 und X400 neu aufgenommen.

1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt Maße für Schneidsätze von Wölfen nach dem System Unger mit Bund mit einem Lochscheibendurchmesser von R70 bis X400 fest

2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokumentes erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokumentes (einschließlich aller Änderungen).

DIN ISO 2768-2, *Allgemeintoleranzen — Toleranzen für Form und Lage ohne einzelne Toleranzeintragung; Identisch mit ISO 2768-2:1989*

E DIN EN 10083-1, *Vergütungsstähle — Teil 1: Technische Lieferbedingungen für Edelstähle (enthält Änderung A1:1996)*

E DIN EN 10083-2, *Vergütungsstähle — Teil 2: Technische Lieferbedingungen für unlegierte Stähle*

DIN EN 12331, *Nahrungsmittelmaschinen — Wölfe — Sicherheits- und Hygieneanforderungen*

3 Maße, Bezeichnung

Die Lochscheibe und der Vorschneider brauchen der Darstellung nicht zu entsprechen, nur die angegebenen Maße sind einzuhalten.

Maschinen mit einer trennenden Schutzeinrichtung am Auslauf (Auslaufschutz) benötigen keine codierten Lochscheiben.

Codierte Lochscheiben mit $d_8 \leq 8$ mm müssen mit Nuten entsprechend den Maßen b_2 und b_3 versehen und diese müssen um 180° versetzt sein.

Lochscheiben mit Bohrungen $d_8 > 8$ mm und Vorschneider dürfen nur mit einer Nut entsprechend dem Maß b_2 oder b_3 versehen sein oder mit beiden Nuten, wenn diese nicht um 180° versetzt sind.

ANMERKUNG Bei Schneidsätzen \geq G160 ist in der Regel eine trennende Schutzeinrichtung am Auslauf vorhanden. Deshalb werden in der Praxis codierte Schneidsätze nur bis Größe E130 eingesetzt.

Kleinere Radien als in DIN EN 12331 vorgegeben sind zulässig.

Form- und Lagetoleranzen: DIN ISO 2768-2

Für Bohrungen und Durchlassflächen ist eine Rauheit größer als in DIN EN 12331 vorgegeben zulässig.