

**DIN 9805**

ICS 67.260

Einsprüche bis 2016-02-16  
Vorgesehen als Ersatz für  
DIN 9805:1977-08**Entwurf****Nahrungsmittelmaschinen –  
Vorschneider und Lochscheiben für Wölfe –  
System Unger**Food processing machinery –  
Precutter and holeplates for mincers –  
System UngerMachines pour les produits alimentaires –  
Découpeurs et disques à trous pour hachoirs –  
Système Unger**Anwendungswarnvermerk**

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2015-10-16 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 online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter [www.entwuerfe.din.de](http://www.entwuerfe.din.de) bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter [www.entwuerfe.normenbibliothek.de](http://www.entwuerfe.normenbibliothek.de), sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an [nam@din.de](mailto:nam@din.de) möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter [www.din.de/stellungnahme](http://www.din.de/stellungnahme) oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter [www.dke.de/stellungnahme](http://www.dke.de/stellungnahme) abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Maschinenbau (NAM), 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 relevanten Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 8 Seiten

DIN-Normenausschuss Maschinenbau (NAM)

## **Inhalt**

	Seite
<b>Vorwort</b> .....	<b>3</b>
<b>1 Anwendungsbereich</b> .....	<b>4</b>
<b>2 Normative Verweisungen</b> .....	<b>4</b>
<b>3 Ausführung</b> .....	<b>4</b>
<b>4 Werkstoff</b> .....	<b>7</b>
<b>5 Kennzeichnung</b> .....	<b>7</b>
<b>Literaturhinweise</b> .....	<b>8</b>

## **Vorwort**

Diese Norm wurde durch den Arbeitsausschuss NA 060-18-02 AA „Fleischverarbeitungsmaschinen“ im Fachbereich „Nahrungsmittelmaschinen und Verpackungsmaschinen“ des DIN-Normenausschusses Maschinenbau (NAM) erarbeitet. Vertreter der Hersteller und Anwender von Fleischverarbeitungs-  
maschinen sowie der Berufsgenossenschaften waren an der Erarbeitung beteiligt.

Die Normen über Einzelteile der Schneidsätze für Wölfe (DIN 9801 bis DIN 9810) gehen auf die VDF-Blätter Nr. 1 bis 10 vom Juni 1929 zurück. Die Wichtigkeit der Normung ergibt sich daraus, dass Wölfe und die dazugehörigen Einzelteile der Schneidsätze in den meisten Fällen von verschiedenen Firmen hergestellt werden und deshalb in den Anschlussmaßen übereinstimmen müssen. In der Praxis werden oft Einzelteile der Schneidsätze, die verschiedener Herkunft sind, wahlweise kombiniert. Aus diesem Grunde müssen deshalb die entsprechenden Maße aufeinander abgestimmt sein. Im Gegensatz zu den Wölfen für Haushalte und früheren auf dem Markt befindlichen Systemen liegt bei den Wölfen für die gewerbliche Wirtschaft das System „UNGER“ mit metrischen Maßen zugrunde. Die jetzigen Normen stellen einen Kompromiss dar, weil einerseits eingebürgerte Festlegungen übernommen werden mussten; außerdem wurden die Normen der technischen Entwicklung angepasst, die im Laufe der Zeit durch die immer mehr gesteigerten Leistungen der Wölfe bedingt wurde. Weiterhin wurde durch die Neufassung der Normen einer Verringerung der Typenvielfalt erzielt.

### **Normenfamilie über Schneidsätze für Wölfe**

Diese Norm gehört zu einer Normenfamilie über Schneidsätze für Wölfe (siehe Literaturhinweise).

### **Änderungen**

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

- a) der Titel der Norm wurde geändert,
- b) Vorwort bzw. Literaturhinweise enthalten die Hinweise auf die Normenfamilie über Schneidsätze für Wölfe;
- c) Vorwort enthält teilweise den Abschnitt „Erläuterungen“;
- d) Bild 1 und Bild 2, zusätzliche Bezugsfläche „B“ für die Form- und Lagetoleranz der Nut;
- e) Maße  $t_2$  und  $z$  können vom Hersteller frei gewählt werden und entfallen;
- f) Tabelle 1, Aufnahme einer zweiten Gehäusekeilbreite zur Berücksichtigung der Anforderungen der DIN EN 12331 nach codierten Schneidsätzen;
- g) Tabelle 1, der Kennbuchstabe für das Kennzeichen ist nun Bestandteil der Größe;
- h) Tabelle 1, die Größen K280 mm und X400 mm wurden neu aufgenommen;
- i) Tabelle 1, die Toleranz für die Nutbreite und -tiefe sowie der Parallelität der Laufflächen wurde geändert;
- j) Tabelle mit der Zuordnung von Bohrungsdurchmesser  $d_8$  zur Größe entfällt;
- k) Abschnitt 4, Neufassung und Streichung der Härteangaben“;
- l) Abschnitt Bezeichnung entfällt;
- m) Abschnitt Kennzeichnung überarbeitet.