



Säulengestelle aus Grauguss
Die sets of cast iron

Abnahmeprotokoll

Graugussssäulengestelle

DIN9811

Ebenheits-, Parallelitäts- und Rechtwinkligkeits-Toleranzen

Production test document

Cast iron die-sets

DIN9811

Flatness, parallelism and rectangularity tolerances

	Prüfstück Test piece	Prüfstelle Test spot	Grösste Länge der Arbeitsfläche Greatest length of the working surface über/over bis/up to		Prüfwerte Test values T_E T_P $\varnothing T_R$
Ebenheit der Flächen Flatness of the surfaces			-	-	0.005 auf 100mm Länge der Arbeitsfläche* 0.005 on 100mm length of the working surface*
Parallelität der Flächenpaare Parallelism of the surface pairs			0	100	0.005
			100	200	0.008
			200	300	0.011
			300	400	0.014
			400	500	0.017
Parallelität der Auflageflächen Parallelism of the supporting surfaces			0	100	0.008
			100	200	0.012
			200	300	0.018
			300	400	0.024
			400	500	0.030
Rechtwinkligkeit der Führungssäulen Rectangularity of the guide pillars			-	-	0.005 auf 100mm Länge der Führungssäulen* 0.005 on 100mm length of the guide pillars*
			-	-	-
			-	-	-
			-	-	-
			-	-	-

* Werden grössere oder kleinere Längen geprüft, so ist der Toleranzwert mit einem entsprechenden Faktor zu multiplizieren.

* If greater or smaller lengths have to be tested, the tolerance value is to be multiplied with the corresponding factor.

Säulengestelle aus Grauguss
Die sets of cast iron
Führungsarten
Führungsart 3

Kugelführung
 Alle Gussgestelle sind mit Kugelführung im Oberteil lieferbar.

Diese Führungsart läuft absolut spielfrei und wird für Stanzwerkzeuge mit hoher Qualitätsanforderung an das Werkstück eingesetzt.

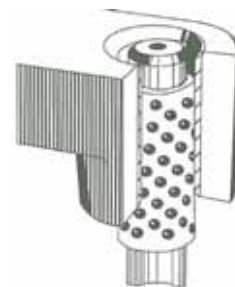
Wegen ihrer Leichtgängigkeit wird diese Führungsart vom Werkzeugmacher gerne eingesetzt

Guide types
Guide type 3

Ball guide
 All cast iron pillar die-sets can be delivered with ball guides in the upper plate.

This guide type runs absolutely play free and is used for punching tools with high quality requirements to the workpiece.

Because of its smooth running, tool-makers generally prefer using this guide type.


Führungsart 4

Rollenführung

Diese Führungsart wird hauptsächlich bei Folge-Verbundwerkzeugen eingesetzt, wo grosse seitliche Kräfte auftreten können, oder bei Werkzeugen mit geringem Schnittspalt.

Guide type 4

Roller guide

This guide type is mainly used for follow-on composite tools, where great lateral forces can appear, or for tools with minimal cutting clearance.


Führungsart 6

Gleitführung

Bestimmte Säulengestellnormen sind mit Stahl-Gleitführungsbuchsen (Werkstoff: 1.0503), mit **bronzeplattierter** Lauffläche, im Oberteil lieferbar. Laufspiel (je nach Säulendurchmesser) von 0.003 bis 0.017mm erlauben bei optimaler Schmierung eine Gleitgeschwindigkeit bis zu 30m/min. Schmiermittel: Fett <12m/min, Öl >12m/min.

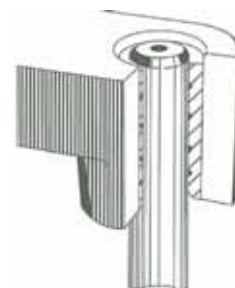
Wird ein grösseres Laufspiel verlangt, ist dies bei der Bestellung entsprechend anzugeben.

Guide type 6

Slide guide

Some pillar die-set standards can be delivered with steel slide guide bushes (Material: 1.0503) with **bronze plated** sliding surface, in the upper plate. A sliding clearance (depending on the pillar diameter) of 0.003 to 0.017mm and an optimum lubrication allow a sliding speed of up to 30m/min. Lubrication: grease <12m/min, oil >12m/min

If a greater clearance is required, this must be mentioned on the order.



Weitere Informationen zu den Führungselementen siehe Kapitel 2.

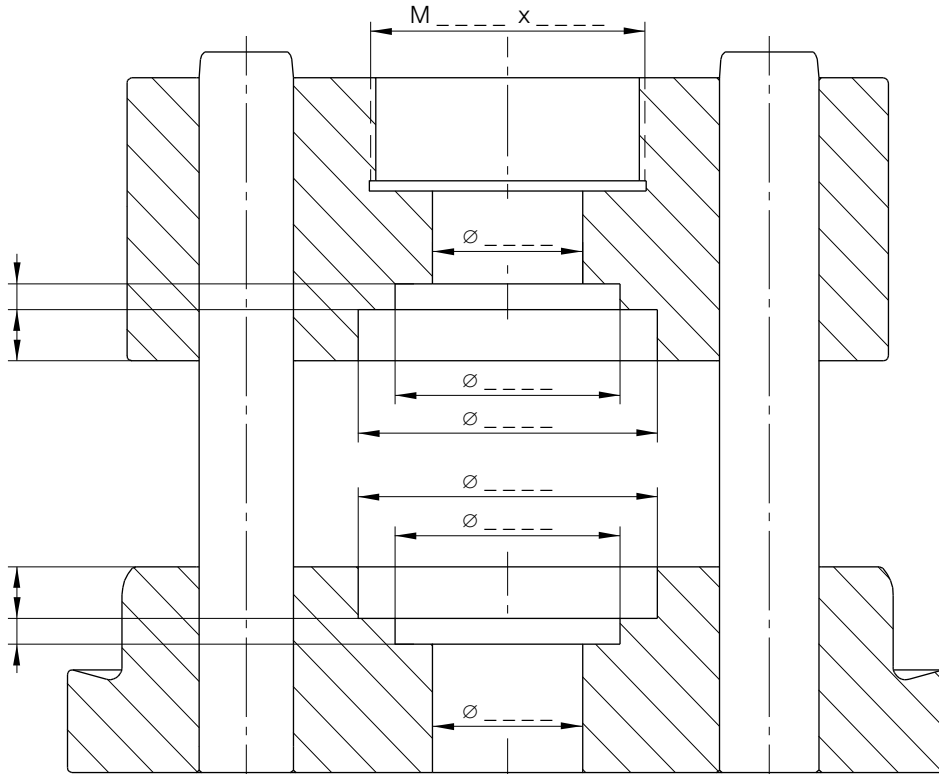
See chapter 2 for further information concerning the guide elements.



Säulengestelle aus Grauguss
Die sets of cast iron

Massbild für Ausdrehungen

Dimension chart for cut-outs



Bemerkungen / Remarks:

Die Masse der Ausdrehungen sind mit den gewünschten Ausführungstoleranzen einzutragen. Für andere Ausdrehungen ist eine Skizze beizulegen.

Please insert the dimensions for the cut-outs, together with the required tolerances. For specially shaped cut-outs enclose your own sketch.

Wird die Ausdrehung von Ober- und Unterteil genau konzentrisch gewünscht? Ja / Nein Wenn ja, muss das Oberteil mit einer durchgehenden Bohrung von mindestens $\varnothing 10\text{mm}$ ausgeführt werden.

Must the cut-outs in upper and lower plates be precisely concentric? Yes / No When yes, the upper plate must have a through bore of at least $\varnothing 10\text{mm}$.

Anfrage / Inquiry Auftrag / Order Nr. / No.

Stückzahl / Quantity Norm

mit / with Gewindezapfen / coupling plug Norm

ohne / without

Firma / Company

Telefon / Phone

Adresse / Address

Telefax

.....

Ort, Datum / Place, Date

.....

Zuständige Person / Responsible person

Stempel, Unterschrift / Stamp, Signatur

.....

.....

Form. No. F00.63.61.1

www.agathon.ch/.....