

E DIN EN ISO 13669:2024-01 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2023-11-24

Verbindungselemente - Kerbstifte - Allgemeine Anforderungen (ISO/DIS 13669:2023);
Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 13669:2023

Fasteners - Grooved pins - General requirements (ISO/DIS 13669:2023); German and
English version prEN ISO 13669:2023

Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort.....	7
Vorwort.....	8
1 Anwendungsbereich.....	9
2 Normative Verweisungen	9
3 Begriffe	9
4 Formen und Enden von Kerbstiften	10
4.1 Enden von Kerbstiften	10
4.2 Kerbenden	10
4.3 Kerbformen.....	11
4.3.1 Diamantkerbe (Symbol D) (en: diamond groove)	11
4.3.2 Ovale Kerbe (Symbol O) (en: oval groove).....	11
4.3.3 Kerbe mit zu-/abnehmender Form (Symbol P) (en: progressive groove).....	11
5 Grundsätze für Kerbstifte und Montage.....	11
5.1 Grundsätze für Kerbstifte	11
5.2 Montage	12
6 Maße und Toleranzen	14
6.1 Allgemeines.....	14
6.2 Aufgeweiteter Durchmesser d_2 und Prüfverfahren	14
6.3 Geradheit des Stifts.....	15
7 Mechanische und physikalische Eigenschaften.....	16
7.1 Allgemeines.....	16
7.2 Scherfestigkeit.....	16
7.3 Härte.....	17
7.4 Stifte in anderen Werkstoffen als nicht wärmebehandelter Stahl oder nichtrostender Stahl	18
8 Inspektion.....	19
8.1 Inspektion durch den Hersteller	19
8.2 Inspektion durch den Lieferanten	19
8.3 Inspektion durch den Besteller	19
8.4 Übermittlung der Prüfergebnisse.....	19
9 Kennzeichnung und Etikettierung.....	19
9.1 Kennzeichnung auf Kerbstiften	19
9.2 Kennzeichnung auf der Verpackung	19
Anhang A (informativ) Überprüfung der Geradheit von Kerbstiften.....	20
A.1 Grundsatz zur Bestimmung der Geradheit von Kerbstiften.....	20
A.2 Prüfeinrichtung und Prüfverfahren.....	20
A.2.1 Gerät zur Messung der Geradheit	20
A.2.2 Anfangsausrichtung des Stifts	21
A.2.3 Messungen	23

A.3 Prüfergebnis	23
Literaturhinweise	25

Bilder

Bild 1 — Enden von Kerbstiften	10
Bild 2 — Kerbenden	11
Bild 3 — Kerbformen	11
Bild 4 — Beispiel für ein Loch im Fügeteil	13
Bild 5 — Beispiel für Ringlehren für die Prüfung des aufgeweiteten Durchmessers, d_2	15
Bild 6 — Bereich des halben Radius für die Bestimmung der Härte	17
Bild A.1 — Beispiel für einen Kerbstift mit Toleranz der Geradheit, t	20
Bild A.2 — Beispiel für eine Einrichtung zur Messung der Geradheit des Kerbstifts	21
Bild A.3 — Position des Stifts auf den V-förmigen Stützteilen	21
Bild A.4 — Position des Stifts auf den Stützteilen in Bezug auf die Kerben	22
Bild A.5 — Stift und Messuhr bereit für die Messung der Geradheit (Position 1)	23
Bild A.6 — Beispiel für die Messung an Position 2	23

Tabellen

Tabelle 1 — Lochmaße, d_h , für Kerbstifte mit Nenndurchmessern zwischen 1 mm und 25 mm	13
Tabelle 2 — Geradheit des Kerbstifts	16
Tabelle 3 — Mindestscherlasten für Kerbstifte aus Stahl	16
Tabelle 4 — Mindestscherlasten für Kerbstifte aus nichtrostendem Stahl	17
Tabelle 5 — Kraft zur Prüfung der Vickers-Härte im Zweifelsfall	18