

DIN EN ISO 13669:2025-12 (D)

Verbindungselemente - Kerbstifte - Allgemeine Anforderungen (ISO 13669:2025); Deutsche Fassung EN ISO 13669:2025

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort	4
Vorwort	5
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Begriffe	6
4 Formen und Enden von Kerbstiften	7
4.1 Enden von Kerbstiften	7
4.2 Kerbenden	7
4.3 Kerbformen	8
4.3.1 Rautekerbe (Symbol D) (en: diamond groove)	8
4.3.2 Ovale Kerbe (Symbol O) (en: oval groove)	8
4.3.3 Kerbe mit zu-/abnehmender Form (Symbol P) (en: progressive groove)	8
5 Grundsätze für Kerbstifte und Montage	8
5.1 Grundsätze für Kerbstifte	8
5.2 Montage	9
6 Maße und Toleranzen	11
6.1 Allgemeines	11
6.2 Aufgeweiteter Durchmesser d ₂ und Prüfverfahren	11
6.3 Geradheit des Stifts	13
7 Mechanische und physikalische Eigenschaften	14
7.1 Allgemeines	14
7.2 Scherfestigkeit	14
7.3 Härte	15
7.4 Stifte in anderen Werkstoffen als nicht wärmebehandeltem Stahl oder nichtrostendem Stahl	17
8 Inspektion	18
8.1 Inspektion durch den Hersteller	18
8.2 Inspektion durch den Lieferanten	18
8.3 Inspektion durch den Besteller	18
8.4 Übermittlung der Prüfergebnisse	18
9 Kennzeichnung und Etikettierung	18
9.1 Kennzeichnung auf Kerbstiften	18
9.2 Kennzeichnung auf der Verpackung	18
Anhang A (informativ) Überprüfung der Geradheit von Kerbstiften	19
A.1 Grundsatz zur Bestimmung der Geradheit von Kerbstiften	19
A.2 Prüfeinrichtung und Prüfverfahren	19
A.2.1 Gerät zur Messung der Geradheit	19
A.2.2 Anfangsausrichtung des Stifts	20
A.2.3 Messungen	22

A.3	Prüfergebnis	23
	Literaturhinweise	24

Bilder

Bild 1 -- Enden von Kerbstiften	7
Bild 2 -- Kerbenden	7
Bild 3 -- Kerbformen	8
Bild 4 -- Beispiel für ein Loch im Fügeteil	10
Bild 5 -- Beispiel für Ringlehren für die Prüfung des aufgeweiteten Durchmessers, d2	13
Bild 6 -- Bereich des halben Radius für die Bestimmung der Härte	16
Bild A.1 -- Beispiel für einen Kerbstift mit Toleranz der Geradheit, t	19
Bild A.2 -- Beispiel für eine Einrichtung zur Messung der Geradheit des Kerbstifts	20
Bild A.3 -- Position des Stifts auf den V-förmigen Stützteilen	20
Bild A.4 -- Winkelposition des Stifts auf den Stützteilen in Bezug auf die Kerben	21
Bild A.5 -- Stift und Messuhr bereit für die Messung der Geradheit (Position 1)	22
Bild A.6 -- Beispiel für die Messung an Position 2	22

Tabellen

Tabelle 1 -- Lochmaße, dh, für Kerbstifte mit Nenndurchmessern zwischen 1 mm und 25 mm	11
Tabelle 2 -- Geradheit des Kerbstifts	14
Tabelle 3 -- Mindestscherlasten für Kerbstifte aus Stahl	15
Tabelle 4 -- Mindestscherlasten für Kerbstifte aus nichtrostendem Stahl	15
Tabelle 5 -- Kraft zur Prüfung der Vickers-Härte im Zweifelsfall	17