

# 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 <sub>2</sub> 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

<b>A.3</b>	<b>Prüfergebnis .....</b>	<b>23</b>
	<b>Literaturhinweise .....</b>	<b>24</b>

#### **Bilder**

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

#### **Tabellen**

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