

C 17509

INTERNATIONAL

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY

INFORMATION REPORT

This Document contains information affecting the National Defense of the United States, within the meaning of Title 18, Sections 793 and 794, of the U.S. Code, as amended. Its transmission or revelation of its contents to or receipt by an unauthorized person is prohibited by law. The reproduction of this form is prohibited.

SECRET/CONTROL - U.S. OFFICIALS ONLY
SECURITY INFORMATION

50X1-HUM

COUNTRY	East Germany	REPORT	
SUBJECT	DIN Bulletins	DATE DISTR.	27 Mar. 1953
DATE OF INFO.		NO. OF PAGES	1
PLACE ACQUIRED		REQUIREMENT NO.	RD
		REFERENCES	

50X1-HUM

THE SOURCE EVALUATIONS IN THIS REPORT ARE DEFINITIVE.
THE APPRAISAL OF CONTENT IS TENTATIVE.

50X1-HUM

Enclosures: Edition No. 11 (1 November 1952) and 12 (1 December 1952) of the DIN Bulletin (2 booklets) (ORR)

SECRET/CONTROL - U.S. OFFICIALS ONLY

STATE	ARMY	NAVY	AIR	FBI	AEC	OCB	X
-------	------	------	-----	-----	-----	-----	---

(Note: Washington Distribution Indicated by "X"; Field Distribution by "#") Form No. 51-61, January 1953

12

SECRET CONTROL
US OFFICIALS ONLY
SECURITY INFORMATION

50X1-HUM

DIN-MITTEILUNGEN

ZENTRALORGAN DER DEUTSCHEN NORMUNG

Bd. 31

Dezember 1952

Heft 12

DK 889.6

Zeitgemäße Gedanken über die Normung

Von H. Kieffer, Bern

Nachstehende Ausführungen entnehmen wir dem „VSM-SNV Normen-Bulletin“¹⁾ mit freundlicher Genehmigung des Vereins Schweizerischer Maschinenindustrieller und der Schweizerischen Normenvereinigung. Dieser Aufsatz aus der Schweiz zeigt, daß die Normung dort vor gleichen Problemen steht wie in Deutschland.

Die Schriftleitung

Normung ist weitsichtige, sinnvolle Ordnung im wechselseitigen Getriebe der Gesamtheit. Normung bedeutet die Ergreifung und Nutzbarmachung des Besten aus einer meist riesigen Menge von Erkenntnissen und Erfahrungen des täglichen Lebens, sei es nun in Technik, Handel, Gewerbe, Wirtschaft usw. Es genügt somit nicht, daß sich nur einzelne Fachleute damit befassen. Es ist auch nicht abwegig zu behaupten, daß die Normung Allgemeingut sein sollte und daher in vermehrtem Maße im öffentlichen Leben zur Geltung zu kommen hat. Sinngemäß normen heißt wirtschaftlich denken und arbeiten. Zweckmäßig angewandte Normung bedeutet stets Fortschritt und bildet die beste Grundlage im Bestreben nach Rationalisierung.

Mit Rationalisierung und Normung wird eine Verringerung des Arbeitsaufwandes und eine Verbesserung des Ergebnisses erstrebt. Zweckmäßig sollte die Normung der Rationalisierung vorausgehen.

Normprodukte bedeuten keineswegs geringe Qualität, im Gegenteil. Und für individuelle und künstlerische Arbeiten werden immer wieder Interessenten vorhanden sein, welche die erhöhten Preise zu bezahlen bereit sind.

Solange Gleichgültigkeit und Ablehnung noch in vielen Kreisen die Einführung von Normen behindern, ist ein rascherer Fortschritt auf diesem Gebiete leider nicht zu erwarten. Da müssen die Fachleute und weitere überzeugte Verfechter der Idee mit um so größerem Nachdruck für das letzten Endes im Interesse der Allgemeinheit stehende Problem eintreten. Private Gründe oder Konkurrenzrücksichten sollten bei der Normung aus dem Spiele gelassen werden. Der Hintergedanke, für spätere Lieferungen von Ersatzmaterial allein in Frage zu kommen, wird sich früher oder später doch als Trugschluß erweisen. Wo rein persönliche Gründe eine Verneinung des Normungsgedankens begründen, darf füglich ungenügende Kenntnis oder falsche Einstellung zum Gesamtproblem angenommen werden. Und Gleichgültigkeit oder gar Ablehnung in bezug auf den Normungsgedanken dürfen in der heutigen Zeit einem Mangel an wirtschaftlicher Denkweise gleichgesetzt werden. Es steht außer Zweifel, daß in Technik, Industrie, Gewerbe, Wirtschaft usw. noch unzählige Arbeiten nach einer Normung rufen, trotz zeitweiser Widerstände verschiedenster Natur.

¹⁾ VSM-SNV Normen-Bulletin, Publikationsorgan des Vereins Schweizerischer Maschinenindustrieller und der Schweizerischen Normenvereinigung, Jg. 1 (1952) Nr. 10 S. 101/102

Man kann sich aber des Eindrucks nicht erwehren, daß die bisherige Normungsarbeit zu wenig gewürdigt wird, indem ihr Industrie und Handel nicht die Bedeutung zuerkennen, die ihr als wirtschaftlicher Faktor unbestritten zukommen sollte. Nur wenigen in der gesamten Volksgemeinschaft dürfte es bekannt sein, wieviel Zeit ununterbrochen von einer Anzahl Spezialisten, Fachexperten, Konstrukteuren und Betriebsleitern, die in vielen technischen Normenkommissionen tätig sind, sehr oft in stiller Arbeit geopfert wird. Es entspricht einem Gebot der Anerkennung, daß die meist privatwirtschaftlichen Aufwendungen und die Qualität dieser Arbeiten entsprechend belohnt werden. Dies bedeutet aber nichts anderes, als daß das Normungswesen mehr gefördert werden muß, um größeren Nutzen daraus zu ziehen. Letzterer wird dann am größten sein, wenn alle Volksschichten vom Vorteil der Normung überzeugt sind. Probleme des Normenwesens sollten daher nicht nur in akademischen Zeitschriften, sondern auch in der allgemeinen Berufsliteratur in vermehrtem Maße behandelt und vor allem leicht verständlich diskutiert werden. Auch bei Arbeitnehmerverbänden und bei jedem einzelnen Arbeiter sollte das Interesse dafür geweckt werden.

Die zu erwartenden Vorteile, der Zeitpunkt der Einführung sowie die Eignung des genormten Gegenstandes für den bestimmten Anwendungsfall sind mitbestimmend für den Wert einer Norm. Wertbestimmend ist in vielen Fällen auch die erreichbare Verringerung der Anzahl Typen und Größen, d. h. die möglich werdende Konzentration auf große Stückzahlen ein und desselben Produkts, mit der eine entsprechende Herabsetzung des Stückpreises erfolgen kann.

Je größer der Mitarbeiterkreis gewählt werden kann, um so zweckmäßiger wird die Norm ausfallen. Aber auch die Zahl der an der Vorkritik beteiligten Personen und Berufsverbände wird einen Einfluß auf das Resultat einer Norm ausüben, denn es muß verhindert werden, daß eine neu eingeführte Norm noch berechtigten Einwendungen begegnet.

Eine Norm kann nur dann Aussicht auf Erfolg beanspruchen, wenn tatsächlich keine bessere Lösung mehr vorgelegt werden kann. Man ersieht daraus, daß dies nur beim Vorhandensein einer weitgespannten Kritik gewährleistet ist. Diese Kritik an den Vorentwürfen bildet andererseits einen Maßstab, mit welchem das Interesse weiter Kreise an einer Gemeinschaftsarbeit, wie sie

U.S. OFFICIALS ONLY

das Normenwesen darstellt, gemessen werden kann. Fehlt die Kritik, dann fehlt sicher auch das Interesse an den Normen.

Andererseits können zeitgemäße Verbesserungen zufolge von Fortschritten in der Herstellungsmöglichkeit, Modernisierung in den Fertigformen, neue Herstellungsmöglichkeiten zufolge Erhöhung oder Änderung der Materialqualität usw. die Korrektur einer bestehenden Norm als angezeigt erscheinen lassen.

Ungünstig für den Fortschritt im Normenwesen ist es, wenn genormte Teile nicht käuflich sind. Schuld daran sind aber meistens nicht die Hersteller allein, sondern auch die Käufer, indem sie als Ersatz nichtgenormte Ware kaufen und damit die Weiterfabrikation solcher Waren fördern, statt zu deren Unterdrückung mitzuhelfen. Es liegt aber auf der Hand, daß bei Verkleinerung der Vielfalt größere Mengen vom gleichen Typ fabriziert werden könnten, wodurch der Preis normalerweise gesenkt würde.

Wenn berücksichtigt wird, mit welcher Sorgfalt die Entwicklung der Normen vor sich geht, darf füglich behauptet werden, daß sie zum Vorteil der Gesamtwirtschaft ausgearbeitet werden.

Normen braucht Zeit und noch mehr Geduld, so daß sich für die Einführung einer Norm kein Termin vorschreiben läßt. Da die meisten nationalen Normeninstitute nicht selbst Normen entwickeln, sondern vielmehr als Dachorganisation zur Koordinierung der weitverbreiteten technischen Arbeitsstellen dienen, sollten sich die Privatunternehmen in vermehrtem Maße der Normung widmen. So scheint es angezeigt, daß sich jedes größere Konstruktionsbüro mit Normungsfragen beschäftigt und zwar in erster Linie für die im betreffenden Unternehmen vorwiegend hergestellten Objekte. Im Grunde genommen kann ja alles genormt werden, wenn dies zu einem Vor-

teil führt, welcher der Allgemeinheit nützt, wie sich ja auch unter der gleichen Voraussetzung überall rationalisieren läßt. Die Furcht vor einer momentanen finanziellen Mehrbelastung sollte da nicht aufkommen, da diese sich durch Ausschöpfen der Vorteile in der Anwendung der Norm während einer langen Zeitspanne bezahlt machen wird.

Die Technik schreitet rasch vorwärts, und Normen haben nur dann einen Sinn, wenn sie mit der Technik Schritt halten, was aber bisher kaum der Fall gewesen ist, denn die Industrie wäre für vermehrte Normen längst dankbar gewesen. Am vorteilhaftesten könnte sich eine Norm auswirken, wenn sie bereits zu Beginn einer Großfabrikation zur Verfügung stehen würde, was aber leider aus begreiflichen Gründen meist nicht der Fall sein wird. Eine Besserung der Verhältnisse ließe sich aber dadurch erreichen, daß vorerst von den einzelnen Verbänden mit den Normenstellen nach Bedarf der Verbraucher eine Dringlichkeitsskala festgelegt und danach die Normungsarbeiten durchgeführt würden.

Eine wichtige Funktion im Normenwesen ist dem Normenmaterial zugeordnet. Die Verzeichnisse aller Normblätter, die Normblätter selbst sowie erläuternde Literatur sollten einem viel größeren Leserkreis als bisher zugänglich gemacht werden, bei niedrigsten Anschaffungspreisen. In verschlossenen Schränken gehütete Normblätter tragen wenig zur Verbreitung der Normung bei, wohl aber in jedem Konstruktionsbüro und in jeder Werkstatt sofort sichtbare Hinweise. Aber auch die technischen Lehranstalten und Berufsschulen sollten dem Normungsgedanken vermehrte Aufmerksamkeit schenken und dieser Sache wenigstens ein Minimum an Unterrichtszeit einräumen. Die ständige Weiterentwicklung der Normung ist ein Gebot der Zeit und daher der Unterstützung weiter Kreise wert.

DK 666.171

Normung und gesetzliche Vorschriften für Flaschen und ähnliche Verpackungsbehälter aus Glas

Von Dipl.-Ing. H. J o h a n n s e n , Berlin

Die Normungsarbeit wird auf manchen Gebieten durch gesetzliche Vorschriften beeinflusst. Hier sind besonders die prüf- oder überwachungspflichtigen Meßgeräte zu nennen, mit denen sich das Maß- und Gewichtsgesetz (MuGG) beschäftigt. Da auf diesen Gebieten die technischen Eichoberbehörden die Eich- und Beglaubigungsvorschriften festzusetzen haben, werden deren Sachbearbeiter stets beim Vorbereiten der einschlägigen Normen beteiligt; das hergestellte Einvernehmen wird durch eine Präambel

„Herausgegeben im Einvernehmen mit der technischen Oberbehörde für das Eichwesen“

mit der Fußnote:

„Technische Oberbehörde für das Eichwesen ist zur Zeit

- das Deutsche Amt für Maß und Gewicht (DAMG) in Berlin-Mitte,
- die Physikalisch-Technische Bundesanstalt (PTB) in Braunschweig
- die Physikalisch-Technische Reichsanstalt (PTR) in Berlin-Charlottenburg“

sichtbar zum Ausdruck gebracht. Der Benutzer solcher Normen hat damit die Gewähr, daß er sich nicht in Widerspruch zu gesetzlichen Vorschriften oder technischen Regelungen der Eichoberbehörde setzt, wenn er sich nach diesen Normen richtet.

In diesen Zusammenhang gehören auch die Flaschen und ähnliche Gefäße aus Glas. Schankgefäße und Flaschen, wenn sie als Meßgeräte benutzt werden, sind von der Eichpflicht ausgenommen (§§ 51 und 58 MuGG). Die Anzahl der zulässigen Maßgrößen ist jedoch sehr stark eingeschränkt, es sind Fehlergrenzen für den Rauminhalt und Vorschriften über die Bezeichnung festgesetzt, und die Herstellung wird durch die Eichbehörden überwacht (§§ 45 bis 59 MuGG).

In der Wirtschaft gewinnt die für den Einzelverbraucher bestimmte Fertigpackung immer mehr an Bedeutung. Aus diesem Grunde wächst auch die Zahl der Flaschen und ähnlichen Verpackungsbehälter aus Glas für Getränke aller Art, technische Flüssigkeiten, z. B. Schmieröl, Lebensmittelkonserven usw. Verpackungsbehälter aus Glas werden gern verwendet, weil ihr Inhalt sichtbar ist und Glas auch die empfindlichsten Waren wie Getränke und Lebensmittel nicht verändert. Ein besonderer Vorteil der Flaschen ist außerdem, daß sie ohne geeichte Meßgeräte gefüllt werden dürfen, während andere Behälter unter Zuhilfenahme von geeichten Waagen oder ähnlichen Meßgeräten gefüllt werden müssen. Es ist deshalb nicht weiter verwunderlich, wenn sich die Normung neuerdings sehr den Flaschen und verwandten Glasbehältern zuwendet¹⁾. Bei dieser Sachlage schien es dem Ver-

1) Vgl. Die Neue Verpackung Jg. 5 (1952) Nr. 4 S. 94/95: Verpackungsfragen der deutschen Brauwirtschaft und Die Neue Verpackung Jg. 5 (1952) Nr. 6 S. 155: Aus der Arbeit des Technischen Ausschusses des Deutschen Brauerbundes E.V.

fasser zweckmäßig, die einschlägigen Rechtsvorschriften in einem Aufsatz „Flaschen und andere Verpackungsbehälter aus Glas in der technischen Gesetzgebung“²⁾ zusammenfassend zu behandeln, um so mehr, als zur Zeit auch im Ausland an verschiedenen Stellen Vorschriften für Flaschen usw. neu erlassen oder überarbeitet werden. Dabei ergaben sich in Deutschland entsprechend ihrer rechtlichen Behandlung folgende sechs Gruppen von Glasbehältern:

1. Verpackungsflaschen für Getränke
2. Flaschen usw. als Schankgefäße
3. Eichfähige Flaschen als Flüssigkeitsmaße
4. Eichfähige Korbflaschen
5. Industriekonservenflaschen und -gläser als genormte Packungen (DIN-Packungen) für Gemüse und Obstdauerwaren
6. Andere Flaschen und Glasbehälter

Die maßgebenden Rechtsvorschriften enthält das Maß- und Gewichtsgesetz und die hierzu erlassene Ausführungsverordnung³⁾, die Lebensmittel-Kennzeichnungsverordnung und einige Runderlasse des früheren Reichsministers für Ernährung und Landwirtschaft. Behandelt werden im einzelnen besonders die für die verschiedenen Waren zulässigen Maßgrößen und Fehlergrenzen, die Maßraumbegrenzung, die Inhaltsangabe sowie die Art der amtlichen Überwachung; dabei wird auf die in diesem Zusammenhang besonders wichtigen Normen hingewiesen.

Am Schluß des Aufsatzes werden aus den bei den Eichbehörden vorliegenden Erfahrungen die Mängel der bisherigen Vorschriften zusammengestellt und Vorschläge für die Aufnahme von Verpackungsvorschriften in das

²⁾ Abgedruckt in der Anlage zum Tätigkeitsbericht der Physikalisch-Technischen Reichsanstalt für 1951/52, Berlin 1952. S. 39 ff.
³⁾ Die zur Zeit gültige Fassung des MuGG nebst Ausführungsverordnung ist abgedruckt in Dr. H. W. Quassowski: „Die Grundlagen des Maß- und Eichrechts“, 2. verbesserte und erweiterte Auflage nach dem Stande vom Februar 1952, herausgegeben von der Niedersächsischen Landeseichdirektion Hannover

Maß- und Gewichtsgesetz gemacht, durch die diese Mängel beseitigt werden können. Diese Vorschläge sind:

1. Die Anzahl der zulässigen Maßgrößen der Einzelpackungen ist einzuschränken; die Maßgrößen sind möglichst den im dezimalen Zahlensystem bevorzugten Zahlen 1, 2, 5, 10, 20, 50 usw. anzupassen.
2. Die Fehlergrenzen für den Rauminhalt der Glasbehälter sind einander möglichst anzugleichen und zu vereinheitlichen.
3. Die Größe des Füllungsinhaltes nach Raummaß oder Gewicht ist sinnfällig zu kennzeichnen.
4. Auch für die Füllungsinhalte sind möglichst einheitliche Fehlergrenzen festzusetzen.
5. Bei schwindenden und verderblichen Gütern ist ein spätester Verkaufstag anzugeben, bis zu dem auch die Fehlergrenzen für den Füllungsinhalt zu gelten hätten.
6. Die Eichverwaltung und die Maß- und Gewichtspolizei sind nicht nur bei der Überwachung der Herstellung aller einschlägigen Verpackungsbehälter aus Glas, sondern auch bei der Kontrolle der abgefüllten Packungen auf den Füllungsinhalt nach Raum oder Gewicht zu beteiligen, und zwar sowohl beim Hersteller als auch beim Händler.

Es ist zu erwarten, daß die vorgeschlagenen Vorschriften die Zahl der Glasbehältertypen verringern und dadurch die Herstellung der Flaschen und Gläser verbilligen und deren Anwendung fördern werden. Zugleich würde aber auch der Wettbewerb, der heute vielfach noch — für den Käufer meist nicht sichtbar oder schwer nachprüfbar — durch Verkleinern des Packungsinhaltes geführt wird, von der Warenmenge auf die Güte oder den Preis verlagert werden, so daß eine wirkliche Leistungssteigerung eintreten würde. Die vorgeschlagenen Regelungen würden auch die Arbeit des Fachnormenausschusses „Verpackung“, die ebenfalls der Steigerung der Wirtschaftlichkeit dienen, beträchtlich erleichtern.

AUS DER FACHARBEIT

DK 002:061.3(100),1952“

Internationaler Verband für Dokumentation

Arbeitstagung Kopenhagen 1952

Die Arbeitstagung des Internationalen Verbandes für Dokumentation (IFD) vom 27. 9. bis 4. 10. 1952 in Kopenhagen bewies erneut, daß die Dezimalklassifikation bei allen Arbeiten der IFD an bevorzugter Stelle steht.

Nachstehend wird über die Arbeiten der verschiedenen Klassifikationsausschüsse berichtet:

Elektrotechnik DK 621.3

Der Abschnitt Fernmeldetechnik der DK soll in enger Zusammenarbeit mit dem Internationalen Fernmeldeverein (UIT) überarbeitet werden. Zu diesem Zweck wurde ein Unterausschuß für Fernmeldetechnik unter Vorsitz von Prof. Ferrari-Toniolo, Italien, gegründet, der auch die CCI-Komitees bei der Anwendung der DK beraten soll.

Die von Deutschland vorgelegten Vorschläge für die Neueinteilung von DK 621.32 Elektrische Lampen wurde mit Ausnahme von DK 621.327 Entladungslampen verabschiedet. Vorschläge zur Revision von DK 621.396.67 Antennen und DK 621.396.62 Radar werden in nächster Zeit als PE-Noten zur allgemeinen Diskussion gestellt.

Allgemeiner Maschinenbau DK 621

Bereits 1950 in Ascona und 1951 in Rom wurde versucht, die Revision der DK für den Allgemeinen Maschinenbau zu fördern. Diese Pläne führten zu keinem Ergebnis, weil zum Teil so einschneidende Änderungen vorgeschlagen wurden, daß diese mit Rücksicht auf die Benutzer zurückgewiesen werden mußten. Auch die Unterhaltungen in Kopenhagen brachten keine wesentlichen Fortschritte, obwohl ein Teil der besonders tiefgreifenden Änderungsvorschläge bereits zurückgenommen worden ist. Ein Vorschlag des Britischen Normenausschusses zur Revision von DK 621.7/9 wurde als brauchbare Basis bezeichnet. Alle übrigen beabsichtigten Revisionen sollen den üblichen Weg über PE-Noten gehen.

Chemie und Chemische Technik DK 54 und DK 66

Diese beiden Abteilungen der DK sollen unter weitgehender Rücksichtnahme auf die Benutzer gründlich überarbeitet werden. DK 546 Anorganische Chemie, DK 666.1/2 Glasfabrikation und DK 667 Farbtechnische Industrien wurden zur federführenden Bearbeitung an Deutschland gegeben.

Klassifikation der Werkstoffe

Als nützliche Grundlage für die Klassifikation der Werkstoffe erwies sich die vom Obmann vorgelegte Schrift „Classification of materials according to the UDC“. Nach

eingehenden Diskussionen ergaben sich folgende Empfehlungen:

- a) Für jeden Werkstoff muß eine Hauptstelle vorhanden sein, die stets zu benutzen ist, wenn das zu klassifizierende Dokument spezifische Eigenschaften dieses Werkstoffes oder Angaben über seine Verwendung enthält.
- b) Die meisten Werkstoffe sind unter DK 66 bzw. DK 67, d. h. bei ihrem Herstellverfahren, klassifiziert. Dies ist befriedigend und sollte beibehalten werden. Zur Unterscheidung zwischen Herstellverfahren und Eigenschaften von Werkstoffen kann die Besondere Anhängenzahl .017 benutzt werden.
- c) Natürliche Werkstoffe sollen in ähnlicher Weise klassifiziert werden, d. h. Mineralien unter DK 622.3, Pflanzliche Stoffe unter DK 633 und DK 634, Tierische Produkte unter DK 637 und DK 639. Die Hauptstelle für Holz ist danach DK 634.9 (nicht DK 674).
- d) Die häufig vorhandenen zweiten Zahlen für Werkstoffe sind mit Vorsicht zu verwenden; sie sollen nicht detailliert werden. Arbeiten von allgemeinem Interesse sind mit der Hauptstelle des Werkstoffes zu klassifizieren.
- e) Für den Begriff „hergestellt aus“ wird eine neue Anhängenzahl eingeführt. Bei Hauptzahlen, bei denen gegenwärtig noch Werkstoffunterteilungen vorhanden sind, sollen diese allmählich gelöscht und durch Doppelpunktverbindungen ersetzt werden.
- f) Die Stoffkunde, d. h. wissenschaftliche Arbeiten über die Eigenschaften von Werkstoffen, sind unter DK 66.017 zu erfassen. Die Warenkunde, d. h. beschreibende Arbeiten über Werkstoffe und Waren, gehört zu DK 620.2. Beide Stellen (DK 66.017 und DK 620.2) sollen nicht weiter unterteilt werden; vorhandene Unterteilungen von DK 620.2 sind zu streichen. In künftigen Ausgaben der DK sollen bei DK 66.017 und DK 620.2 klare Anwendungsregeln gegeben werden.

Regelungstechnik (Messen und Regeln)

Dieser in Rom 1951 gebildete Ausschuß (measurement and control) hat festgestellt, daß auf dem Gebiet der Regelungstechnik starke Unterschiede in der Terminologie vorhanden sind. Alle an dieser Arbeit beteiligten Länder sollen bis zum 1. 1. 53 eine Zusammenstellung der bei ihnen gebräuchlichen Begriffe der Regelungstechnik einreichen. Anschließend wird festzustellen sein, welche Begriffe in der DK bereits vorhanden sind und welche neu aufgenommen werden müssen. Es bleibt offen, ob für die Regelungstechnik eine Sammelstelle in der DK zu schaffen ist.

Öffentliche Verwaltung

Die DK als Ordnungsmittel in der öffentlichen Verwaltung spielt eine wesentliche Rolle. In Holland verwenden 975 von 980 Gemeinden, in Dänemark 50% aller Gemeinden und in Belgien 100 von 2500 Gemeinden die DK. Gemeinde bedeutet Stadt oder Dorf jeglicher Größe. Höhere Einheiten (Kreise usw.) wenden einstweilen die DK nicht an. Technische Vorgänge werden innerhalb der Gemeindeverwaltung nach zwei Methoden klassifiziert. In Dänemark wird hierfür die Doppelpunktverbindung, in Belgien (System Sepeli) wird der weitere Ausbau der Feinunterteilung von DK 35 bevorzugt. Die Vertreter des belgischen Planes sind der Ansicht, daß auch technische Vorgänge, wie Hausbau, Brückenbau, Kanalbau, Flußregulierung, entsprechend den Gepflogenheiten der Aktenpläne eine Hauptstelle bei DK 35 haben müssen. Der Ausschuß beabsichtigt, die Erfahrungen der verschiedenen Länder beim weiteren Ausbau der DK 35 zu berücksichtigen. Es soll versucht werden, die DK für die Aktenordnung der Gemeindeverwaltungen auch in den Ländern einzuführen, die sich hierfür bisher nicht interessiert haben. Dies bezieht sich in erster Linie auf die Schweiz, Frankreich und Deutschland. In Deutschland wird die Verbindung zum Deutschen Städte- und Gemeindetag aufgenommen.

Bauwesen

Der CIDB (Conseil International de Documentation du Bâtiment) bemüht sich seit längerem um die Dezimalklassifikation des Bauwesens, die er u. a. als Ordnungsmittel für die von ihm herausgegebene Literaturkartei des Bauwesens verwenden will. Um diese Arbeiten in den Rahmen der FID einzufügen, wurde beschlossen, ein Internationales Klassifikationskomitee des Bauwesens (IBCC) zu bilden. Dieses Komitee soll möglichst bald eine Sonderausgabe der DK Bauwesen veröffentlichen.

Die Besprechungen über die DK ergaben die Notwendigkeit, die Terminologie und Nomenklatur im Bauwesen zu bearbeiten.

Politik, Völkerrecht, Staatsrecht

Auf deutschen Vorschlag wurde ein Klassifikationskomitee für Politik, Völkerrecht, Staatsrecht (DK 32, 341/342) gebildet, das die Revision der vorstehenden DK-Abschnitte in Angriff nehmen wird. Der Vorsitz wurde Prof. Dr. *Arntz*, Bonn, das Sekretariat dem DNA übertragen.

Mechanische Selektion

Auf Grund der Erfahrungen, die der Arbeitsausschuß zum Studium von Fragen zur Mechanisierung der Dokumentation in der Deutschen Gesellschaft für Dokumentation gesammelt hat, wurde auf Antrag Deutschlands ein besonderes Komitee für diese Probleme gebildet. Zum Vorsitzenden wurde Prof. Dr. *Pietsch*, Clausthal, gewählt, das Sekretariat wurde dem DNA übertragen.

Handels- und Verkehrstechnik (Organisation und Betrieb)

Für DK 65, im besonderen für DK 651, DK 658 und DK 659, wurde ein besonderer Ausschuß unter Mr. *Lampel*, Frankreich, eingesetzt.

Philologie

Auf Antrag Österreichs soll die Abteilung 4 in Verbindung mit dem International Committee of Linguists in einem internationalen Ausschuß überarbeitet werden. Das Sekretariat dieses Ausschusses wurde Österreich übertragen.

Internationales Komitee für Universalklassifikation in Verbindung mit CCC (Central Classification Committee)

a) Regeln für die Klassifikation der DK
Die vom Niederländischen Institut für Dokumentation und Registratur (NIDER) vorgelegten Regeln für die Klassifikation Teil 1 und 2 können nicht verabschiedet werden, da sie im Widerspruch zur Auffassung des Internationalen Komitees für Universalklassifikation stehen¹⁾. Teil 3 dagegen, der sich im wesentlichen mit den Regeln für die Dezimalklassifikation beschäftigt, soll möglichst bald verabschiedet werden.

b) Zeichen (Notation)

Die vorgeschlagenen neuen Zeichen konnten nicht zur Einführung empfohlen werden. Dr. *Wüster*, Österreich, wurde als Obmann gebeten, diese Fragen weiter zu klären. Auf Empfehlung des Komitees für Chemie und Chemische Technik und des Komitees für Klassifikation der Werkstoffe soll als neues Zeichen das Apostroph (') eingeführt werden, durch das der wiederkehrende Teil von DK-Zahlen bei Doppelpunktverbindungen ersetzt werden kann.

Gemeinsame Tagung der FID und IFLA

Es wurde beschlossen, den nächsten FID-Kongreß vom 7. bis 13. 6. 1953 in Wien im Anschluß an die IFLA-Tagung abzuhalten.

Ausschuß für Informationsdienst

Auf Anregung von Dr.-Ing. O. *Frank*, Zürich, wurde ein internationaler Ausschuß für Informationsdienst gebildet. Der Vorsitz wurde Dipl.-Ing. *Martignoni*, Bern, das Sekretariat der Schweizerischen Vereinigung für Dokumentation übertragen. Der Ausschuß wird sich für die Herausgabe von Verzeichnissen von Dokumentationsstellen, wie sie in der Schweiz und in Deutschland bereits veröffentlicht sind, einsetzen. Auf schweizerischen Vorschlag soll eine engere Zusammenarbeit zunächst zwischen den deutschen, englischen, französischen, niederländischen und schweizerischen Dokumentationsstellen angebahnt werden.

¹⁾ Siehe Optional facets in library classification (9), S. R. Ranganathan, Annals I.L.A., S. 173/200

Ratssitzungen

Während der Zeit vom 28. 9. bis 4. 10. 52 hat der Rat der FID in sieben verschiedenen Sitzungen ein umfangreiches Programm allgemeiner, zum Teil organisatorischer Fragen bearbeitet.

Nach einem Vertrag zwischen FID und UNESCO soll bis April 1953 der erste Band eines „Manuel de reproduction documentaire et sélection“ herausgegeben werden. Der zweite Band dieses Handbuches, der sich im wesentlichen mit der mechanischen Selektion bei der Dokumentation zu beschäftigen hat, fällt in den Aufgabenbereich des neu gegründeten Komitees unter Leitung von Prof. Dr. *Pietsch*.

Das Fehlen allgemein anerkannter Regeln für die Entwicklung der Klassifikation macht sich bei den laufenden Arbeiten an der DK unangenehm bemerkbar. Obgleich auf dem FID-Kongreß 1951 in Rom beschlossen worden ist, bei der Revision der DK sehr rücksichtsvoll vorzugehen, ist seit längerer Zeit das Gegenteil zu beobachten. Dies führte in Kopenhagen zu einer Reihe lebhafter Auseinandersetzungen, besonders auf dem Gebiet der Chemie und der Chemischen Technik, des Allgemeinen Maschinenbaues und der Bautechnik. Mit Deutschland vertritt eine Reihe von Ländern nach wie vor einen sehr konservativen Standpunkt. Deutschland als Mitglied des CCC hat demzufolge eine Reihe von einschneidenden Änderungen abgelehnt. Nach den bisherigen Regeln können Änderungsvorschläge, die von einem CCC-Mitglied abgelehnt werden, nicht eingeführt werden. Es ist deshalb erforderlich, daß der deutsche Standpunkt überprüft wird. Die FID-Tagung klang aus mit einem sehr interessanten Ausflug nach Höganäs (Schweden), wo eine ausgezeichnet eingerichtete Dokumentationsstelle der Kohlen- und der keramischen Industrie gezeigt wurde. Diese Dokumentationsstelle arbeitet mit der Dezimalklassifikation.

Schuchmann

DK 002:389.6(100),1952“

Dokumentation**(ISO-Arbeit)**

Neben Deutschland beteiligten sich 12 Länder sowie mehrere internationale Organisationen an der vierten Vollsitzung des ISO/TC 46 „Dokumentation“ vom 6. bis 8. Oktober 1952 in Kopenhagen.

Das Komitee behandelte mit gutem Erfolg Richtlinien für die bibliographische Zitierung und Verweisung, die Gestaltung der Zeitschriften und die Regeln für die Abkürzungen von Zeitschriftentiteln. Die bibliographische Zitierung und Verweisung wurde verabschiedet, eine entsprechende ISO-Empfehlung wird in Kürze erscheinen. Die Richtlinien für die Gestaltung der Zeitschriften sowie die Regeln für die Abkürzungen von Zeitschriftentiteln werden dem Rat der ISO zur Genehmigung zugeleitet.

Die seit Jahren diskutierte Transliteration kyrillischer Buchstaben konnte zu einer allgemein befriedigenden Lösung gebracht und dem Rat der ISO zur Annahme zugeleitet werden.

Das Unterkomitee 1 „Reproduktion von Dokumenten“ behandelte einen Vorschlag zur photographischen Reproduktion von Dokumenten auf Papier, die ohne optische Hilfsmittel lesbar sind. Auch hier kann das Ergebnis als Entwurf für eine ISO-Empfehlung veröffentlicht werden. Es wurde weiter festgestellt, daß es erforderlich ist, internationale Normen für Lesegeräte auszuarbeiten. Zu diesem Zweck sollen im Frühjahr 1953 alle Lesegeräte, die gegenwärtig serienmäßig hergestellt werden, in Paris von einer Gruppe von Fachleuten überprüft werden. Die Gerätebeschaffung wurde vom Französischen Normenausschuß, der das Sekretariat des Unterkomitees 1 innehat, übernommen. Es ist zu wünschen, daß anlässlich dieser Arbeitstagung auch die Terminologie geklärt wird.

Die einzelnen Arbeitsgruppen des ISO/TC 46 werden im Zusammenhang mit der nächsten FID-Konferenz im Juni 1953 in Wien tagen. Der Termin für die nächste Vollversammlung bleibt offen. Es ist beabsichtigt, im Jahre 1954 gemeinsam mit UNESCO und IFLA zu tagen.

Schuchmann

DK 001.4:389.6(100),1952“

Terminologie**(ISO-Arbeit)**

Bereits in der ISA (International Federation of the National Standardizing Associations) bestand das Technische Komitee 37 „Terminologie“, dessen Sekretariat seinerzeit vom DNA wahrgenommen wurde¹). Auf gemeinsamen Vorschlag des Österreichischen und des Niederländischen Normenausschusses wurde 1951 dieses Komitee als ISO/TC 37 neu gebildet.

Die konstituierende Versammlung, an der sich neben Deutschland sieben Länder sowie eine Reihe internationaler Organisationen beteiligten, fand vom 9. bis 11. Oktober 1952 in Kopenhagen statt. Das Sekretariat ist Österreich übertragen worden. ISO/TC 37 soll Regeln für die Terminologie festlegen, ohne selbst terminologische Arbeiten für bestimmte Fachgebiete zu leisten. Nach eingehenden Erörterungen wurde das Arbeitsgebiet wie folgt festgelegt:

„To investigate and promote methods of setting up and coordinating national and international standardized terminologies“

Nach dieser Abgrenzung des Arbeitsgebietes wurde als Titel für das Komitee ISO/TC 37

„Terminology (Principles and Coordination)“

gewählt.

Zur Klärung der Verhältnisse in den verschiedenen Ländern wird vom Sekretariat ein Fragebogen verschickt, der u. a. um folgende Auskünfte ersucht:

1. Was besteht bereits und was ist in Arbeit?
2. Was wird unter „Technisches Wörterbuch“ oder „Fachwörterbuch“ verstanden?
Welche Arten von Fachwörterbüchern existieren und wie sind diese klassifiziert?
3. Bestehen Regeln bei der Ausarbeitung der Wörterbücher?
4. Ist bei der Anordnung der Definitionen die alphabetische oder eine systematische Ordnung gewählt worden?
5. Werden Regeln für die Aufstellung von Wörterbüchern für erwünscht gehalten?

Dieser Fragebogen soll in Deutschland durch den DNA verteilt werden; die Antworten werden vom Sekretariat ISO/TC 37 bis Ende Januar 1953 erwartet.

Schuchmann

DK 620.19

Allgemeine Richtlinien für die Prüfung von Klimaeinwirkungen**Erläuterungen zu DIN 50 010 (Entwurf Nov. 1952)²**

Das Normblatt DIN 92 111 „Richtlinien für Tropenprüfungen“ war nach Beendigung des Krieges nicht mehr anwendbar. Das Fehlen derartiger Richtlinien machte sich sehr schnell bemerkbar, und auf Anregung des Fachnormenausschusses „Elektrotechnik“ beauftragte der Deutsche Normenausschuß mehrere Fachstellen, ein neues Normblatt über Klimaprüfungen aufzustellen. Dieses neue Normblatt sollte aber keineswegs auf Tropenklima beschränkt bleiben, sondern auch Meerklima und kaltes Klima, gegebenenfalls auch Höhenklima, berücksichtigen. Da größere Klimaanlagen nicht mehr vorhanden waren, sollten nur vereinfachte Prüfverfahren genormt werden.

Fortsetzung Seite 275

¹) Einen Überblick über den Stand der damaligen Arbeiten gibt ein Aufsatz von Dr.-Ing. Otto Frank: Über die Gestaltung mehrsprachiger technischer Wörterbücher. Dokumentation und Arbeitstechnik Okt. 1941 S. 2/4
²) Siehe „Neue deutsche Normen“ S. 294

DK 620.19

DEUTSCHE NORMEN

Entwurf Dezember 1952

Werkstoff- und Geräte-Prüfung
Prüfung von Klimaeinwirkungen
 Allgemeine Richtlinien

DIN
50010

Einsprüche bis 31. Juli 1953

Zu dem Entwurf DIN 7949 Klimaeinwirkungen, Prüfung, Ausgabe Juni 1948, sind so viele Stellungnahmen eingegangen, daß dieser neue Entwurf aufgestellt wurde. Der Entwurf DIN 7949 wird zurückgezogen.

*Änderungs- und Ergänzungsvorschläge sind zu richten an:
 Fachnormenausschuß Materialprüfung, (14a) Stuttgart-O, Cannstatter Str. 212*

1 Zweck und Anwendung

Die Prüfung von Klimaeinwirkungen — einschließlich pflanzlicher und tierischer Schädlinge — ist für die Beurteilung von Eigenschaften und Brauchbarkeit von Erzeugnissen aller Art von besonderer Bedeutung. Um die auf diesem Gebiet möglichen Ausweitungen der Prüfbedingungen zu vermeiden und um für alle Fachgebiete einheitliche Grundsätze zu schaffen, sind nachstehend die am häufigsten angewandten Prüfklimate und Prüfverfahren charakterisiert. Es ist nicht der Zweck dieser Norm, die für viele Fachgebiete bestehenden Sondervorschriften außer Kraft zu setzen und die Anwendung abweichender Prüfbedingungen, z. B. für Forschungs- und Entwicklungsaufgaben, einzuschränken.

Die Entwicklung der Prüfverfahren zur Bestimmung der Korrosion der Metalle in Stadt-, Industrieluft und dgl. ist noch nicht zum Abschluß gelangt, so daß derartige Prüfverfahren in dieser Norm noch nicht aufgenommen werden konnten.

Aufgabe dieser Norm ist es nicht, ins einzelne gehende Angaben über den Bau und die Einrichtung von Räumen für die Klimaeinwirkung, über die Möglichkeiten die klimatischen Prüfbedingungen herzustellen und über die Prüfverfahren und -geräte zu machen.

Bei der Durchführung der Prüfung gelten Angaben und Richtlinien der Normen:

- DIN 50 900 Korrosion der Metalle, Begriffe
- DIN 50 901 Korrosion der Metalle, Maßeinheiten für Gewichts- und Dickenabnahme
- DIN 50 905 Prüfung metallischer Werkstoffe, Korrosionsversuche, Richtlinien für die Durchführung und Auswertung
- DIN 50 907 Prüfung von Leichtmetallen, Korrosionsprüfung auf Meerklima- und Meerwasserbeständigkeit
- DIN 50 960 Beibl. 1 Korrosionsschutz, Galvanische Überzüge auf Stahl, Richtlinien zur Anwendung als Schutz gegen atmosphärische Korrosion in Mittel- und Westeuropa (zur Zeit noch Entwurf)

2 Allgemeines

2.1 Meist ist es weder zweckmäßig noch notwendig, Gegenstände individuell nach den klimatischen Bedingungen des Verwendungsortes herzustellen und zu prüfen. Prüfungen in der freien Natur stehen, wenn sie überhaupt möglich sind, zahlreiche Schwierigkeiten entgegen. Auch müssen die Prüfungen jederzeit durchführbar und die Prüfergebnisse vergleichbar sein. Letzteres setzt die Einhaltung bestimmter Prüfbedingungen voraus. Zur Beurteilung des Verhaltens bei Klimaeinwirkungen wird daher im allgemeinen mit Nachbildungen des zu

erwartenden Klimas geprüft. Diese Nachbildungen des natürlichen Klimas heißen **Prüfklimate**.

2.2 Als Klima werden die an einem Ort während längerer Zeiträume (Monate, Jahre) herrschenden atmosphärischen Verhältnisse bezeichnet, die nicht nur im Freien, sondern auch in Räumen in jedem Augenblick, vom Luftdruck abgesehen, insbesondere durch Temperatur und relative Luftfeuchtigkeit gekennzeichnet sind. Diese Faktoren sind auch den nachstehenden Prüfklimaten zugrunde gelegt:

Prüfklima	Temperatur		relative Luftfeuchtigkeit		Bemerkungen
	°C	zul. Abw. °C	%	zul. Abw. %	
(Tiefkälte)	-70	±3			f. Sonderfälle
Kälte	-30	±2			
(Feuchte Kälte)	-20	±2	70	±5	nur bei chem. Erzeugnissen
Normklima	+20	±2	65	±5	Luftfeuchtigkeit je nach Vorschrift
Feuchte Wärme	+40	±2	90	±5	
Trock. Wärme	+55	±2	< 10		
Trockene Hitze	+90	±3	< 10		

Das Einhalten der angegebenen Werte ist wichtig, da hiervon die notwendigen Prüfeinrichtungen abhängen.

Danach, wie die Prüfklimate, z. B. als Wechselklima, eingesetzt werden, ergibt sich die Art der Prüfung, die meist nicht nur den klimatischen Verhältnissen eines Ortes, sondern einer Klimazone¹⁾ entspricht und im übrigen je nach der Prüfaufgabe sehr verschiedenartig sein kann. Beim Einsatz der Wechselklima soll insbesondere auch die natürliche Betauung durch Schweißwasserbildung nachgeahmt werden. Während die natürliche Betauung bei abnehmender Temperatur vor sich geht — ein Vorgang, der in Prüfgeräten normalerweise nicht nachgeahmt wird (z. B. müssen die Proben schneller abkühlen als Luft) — wird Schweißwasser bei steigender Temperatur in den Geräten dadurch erzeugt, daß wärmere mit Feuchtigkeit gesättigte Luft an die kältere Probenoberfläche gelangt.

Die das natürliche Klima bestimmenden zusätzlichen Faktoren sind

- Licht,
- bewegte gasförmige Teilchen (Wind)
- „ flüssige „ (Nebel, [Wolken], Regen, Spritzwasser)
- „ feste „ (Schnee, Staub, Sand, Salz, Verunreinigungen)
- Elektrostatistische Verhältnisse, Radioaktivität.

¹⁾ Klimazonen siehe Übersichtskarte in Köppen: „Grundriß der Klimakunde“, Leipzig: Bibliographisches Institut

Fortsetzung Seite 271 bis 275

Fachnormenausschuß Materialprüfung im Deutschen Normenausschuß

Seite 2 Entwurf DIN 50 010

Anwesenheit besonderer Gase [Rauchgase], chemischer Nebel u. dgl. können nach Bedarf durch zusätzliche Prüfungen mit entsprechenden Prüfeinrichtungen berücksichtigt werden (siehe Abschnitt 8). Das gilt auch für Prüfungen unter anomalem Luftdruck.

2.3 Bei Klimaprüfungen sind nach den Hauptmerkmalen, ohne damit die praktische Durchführung festzulegen, im wesentlichen die nachstehend angegebenen Prüfungen zu unterscheiden:

a) nach dem Prüfgegenstand:

Werkstoffprüfungen, d. h. Feststellung der Veränderung von Stoffeigenschaften einschließlich elektrischer Werte, Oberflächengüte und Alterung,

Geräteprüfungen, d. h. Feststellung der Funktionssicherheit oder Lebensdauer unter Klimabeanspruchung.

b) nach dem Prüfzweck:

Klima-Einflußprüfungen, d. h. Feststellung des Verhaltens insbesondere von Werkstoffen in anomalem Klima nach entsprechender Anpassung an das Prüfklima,

Klimabeständigkeitsprüfungen, d. h. Feststellung der Dauerbewährung (Funktion) usw. durch langes Einwirken des Prüfklimas. Vielfach Fortsetzung der Prüfung bis zu stabilen Endwerten.

c) nach dem Prüfverfahren:

Konstant-Prüfungen, d. h. Prüfungen bei konstantem Prüfklima, geeignet für große Stückzahlen und lange Prüfzeiten, Wechsel-Prüfungen, d. h. Prüfungen unter Einwirkung eines Prüfklimas, bei welchem Temperatur und Luftfeuchtigkeit in bestimmter Folge wechseln. Durchführung meist nur an Stichproben.

d) nach der Prüfdauer:

Kurzprüfungen zum Erkennen erster Ansätze von Klimaeinwirkungen, vielfach mit verschärften Prüfbedingungen, Dauerprüfungen zur erschöpfenden Untersuchung von Stoffen und Geräten auf Klimaeinwirkungen (Prüfresultate in Kurvenform).

3 Prüfeinrichtungen

Alle Klimaprüfungen (außer einigen Sonderprüfungen) werden in einem allseitig gegen Wärmeaustausch geschützten Raum mit feuchtigkeitsdichten Wänden durchgeführt. Der Prüfraum kann ein Behälter, ein automatisch arbeitender Prüfschrank oder eine begehbare Klima- oder Kälteprüfanlage sein. Wo letztere, insbesondere für Wechselprüfungen, nicht zur Verfügung steht, genügen auch einfachere, behelfsmäßige Einrichtungen, ohne die Vergleichbarkeit der Ergebnisse zu gefährden.

Bei Kälteprüfeinrichtungen wird der Rauminhalt wegen des hohen Energiebedarfs für die Kälteerzeugung meist beschränkt bleiben müssen.

Warmklimaprüfanlagen sollten zur Vermeidung von Feuchtigkeitsniederschlägen so gebaut sein, daß die Wände und vor allem die Decken auf 1 bis 2° C Übertemperatur gehalten werden können.

Beide Klimaprüfeinrichtungen müssen so reichlich dimensioniert sein, daß das Klima beim Einbringen von Proben nur geringfügig und kurzfristig verändert wird.

Prüfbehälter, insbesondere Kälteprüfbehälter, werden zur besseren Beobachtung der Proben zweckmäßig von innen beleuchtbar eingerichtet.

Bei begehbaren Klimaprüfanlagen ist zu beachten, daß das Bedienungspersonal durch die vorkommenden extremen Klimate gesundheitlich gefährdet ist.

Durch (geringe) Umwälzung der Luft ist dafür zu sorgen, daß die festgelegten Klimaprüfwerte an allen benutzten Stellen des Prüfraumes eingehalten werden. Wenn während der Prüfung mit dem Verdampfen flüchtiger Stoffe

der Proben gerechnet werden muß, wie z. B. bei einigen Kunststoffen, so ist die Luft ständig zu erneuern, damit die Luftzusammensetzung praktisch unverändert bleibt.

Vorräume, sogenannte Schleusen, erleichtern das Arbeiten in Prüfanlagen erheblich.

4 Gegenstand der Prüfung (Proben)

4.1 Gegenstand der Prüfung können technische Stoffe aller Art (z. B. Schmiermittel, Metalle, Textilien), Anstriche, Halbzuge und Stoffkombinationen, wie Geräteteile, -gruppen und vollständige Geräte sein.

In der Regel soll die Prüfung nicht an einer einzelnen Probe, sondern zur Vermeidung zufälliger, den wirklichen Verhältnissen nicht entsprechender Ergebnisse an mindestens drei Proben gleichzeitig durchgeführt werden.

Die Proben sind unabhängig von der Art der Prüfung nach Form, Größe, Oberfläche usw. einheitlich herzurichten. Sie müssen einwandfrei sauber sein. Metallische Proben sind zu entfetten. Sie dürfen insbesondere bei Korrosionsprüfungen nach dem Entfetten wegen des fast unvermeidbaren Handschweißes nicht mit ungeschützten Händen angefaßt werden. Auf dauerhafte Kennzeichnung ist zu achten. Für elektrische Messungen sind die Meßpunkte aus den Geräten herauszuführen.

Bei der Aufstellung im Prüfraum ist auf die mögliche Wechselwirkung zwischen verschiedenen Stoffen, z. B. elektrolitische oder chemische Einflüsse, durch geeignete Lagerung oder Aufhängung Rücksicht zu nehmen. Die Proben sind ferner so aufzustellen, daß sie allseitig von dem Prüfklima bestrichen und nicht durch direkte Berührung unzulässig erwärmt werden können. Vor dem Auftreffen von herabfallenden Wassertropfen müssen die Proben geschützt sein.

Proben, die zusätzlichen Messungen oder Untersuchungen nach bestehenden Normen unterworfen werden sollen, erhalten von vornherein die für die betreffenden Untersuchungen genormte Form. Messungen sollen möglichst im Prüfraum vorgenommen werden. Bei Funktionsprüfungen von Geräten sind die normalen Betriebsverhältnisse herzustellen.

Für Prüfungen sind im allgemeinen Seriengeräte ohne jede zusätzliche Behandlung zu verwenden.

Proben sollen nur für eine Prüfung, also nicht etwa wiederholt verwendet werden.

Elektrische Geräte müssen während der Klimaprüfung ihre betriebsmäßige Übertemperatur haben, wenn dies den künftigen Betriebsbedingungen entspricht.

4.2 Die Proben gelten bei Klimabeständigkeitsprüfungen als brauchbar, wenn nach Ablauf der vorgeschriebenen Prüfzeit keine Anzeichen vorhanden sind, die auf eine wesentliche Verkürzung der beabsichtigten Lebensdauer oder eine Minderung der Betriebsgüte hindeuten. Bei Textilien gelten die vereinbarten Lieferbedingungen, sofern es sich nicht nur um Vergleichsprüfungen handelt.

Bei Klimaeinflußprüfungen entscheidet das Ergebnis der unter Klimaeinfluß vorgenommenen Messungen und dgl. über die Brauchbarkeit, bei Funktionsprüfungen muß die einwandfreie Funktion während der Klimabeanspruchung gewährleistet bleiben, wenn die Probe als brauchbar bezeichnet werden soll.

5 Prüfverfahren, Allgemeines, Bezeichnung

5.1 Welche Prüfungen vorzunehmen sind, bestimmen die vereinbarten Abnahmebedingungen, Liefervorschriften usw. Im allgemeinen soll nicht mehr und nicht schärfer geprüft werden, als es den klimatischen Bedingungen der Klimazone des Verwendungsortes entspricht.

Die für die einzelnen Prüfverfahren nachstehend angegebenen Prüfwerte und sonstigen Prüfbedingungen sind einzuhalten, damit die Prüfergebnisse vergleichbar bleiben.

Seite 3 Entwurf DIN 50 010

Aus zwingenden Gründen notwendige Abweichungen müssen in den Prüfberichten und dgl. vermerkt werden. Sind die Abweichungen wesentlich, so dürfen die geprüften Teile nicht nach Abschnitt 5.2 gekennzeichnet werden.

Normen und sonstige Vorschriften über die Definition von Schäden, wie DIN 53 210 Bezeichnung des Rostgrades bei Farbanstrichen oder die Normen über Korrosion (siehe Abschnitt 1), sind auch bei der Bewertung von Klimaprüfergebnissen anzuwenden.

Die Proben müssen vor dem Einbringen in den Prüfraum unter Beachtung von Abschnitt 4.1 für die Prüfung vorbereitet und bei Prüfungen in feuchtem Klima in trockener Wärme, falls vorhanden, in einer Schleuse, sonst auf andere Weise vorgewärmt werden, um Betauen zu verhindern.

Isolations- und andere elektrische Messungen, bei denen das allmähliche Einwirken von Feuchtigkeit auf die Probe wesentlich ist, werden je nach Beschaffenheit der Probe

am ersten Tage nach 1, 4, 8 und 24 Stunden, weiter nach 4, 7, 10, 14, 21, 28 Tagen und weiter nach 2, 3, 4, 6 und 12 Monaten durchgeführt.

Hierbei dürfen die Meßinstrumente durch das Prüfklima nicht beeinflußt werden. Nachrichtenmittel, die in der Praxis mit Gleichstrom betrieben werden, legt man einpolig an Batteriespannung, um elektrolytische Vorgänge zu verfolgen. Hierbei müssen aber zusätzliche Betriebs-erwärmungen verhindert werden.

Nach Kälteprüfungen sind die Proben nach dem Herausnehmen aus dem Prüfraum langsam auf Normaltemperatur (Raumtemperatur) zu erwärmen. Danach kann der Feuchtigkeitsniederschlag (gegebenenfalls in trockener Wärme schneller) abgetrocknet werden. Es empfiehlt sich, bei Geräten hierzu die Gehäuse zu öffnen. Auch nach Klimaprüfungen in feuchter Wärme müssen die Proben sorgfältig getrocknet werden, um spätere Schäden auszuschließen. Keinesfalls dürfen geprüfte Gegenstände vor vollständiger Trocknung, die unter Umständen mehrere Tage dauern kann, wieder verpackt werden.

Messungen unter Klimaeinfluß einschließlich Funktionsprüfungen dürfen erst begonnen werden, wenn die Probe sich dem Prüfklima vollständig angepaßt hat. Das dauert je nach Größe der Probe bis zu 6 Stunden, auch bei kleinen Teilen bis zu etwa 2 Stunden. Es empfiehlt sich, die genaue Zeit der Abkühlung bzw. Erwärmung durch Messung festzustellen. Textilien, Leder und andere organische Stoffe müssen mindestens 24 Stunden, im allgemeinen so lange, bis das Gewicht sich nicht mehr infolge Feuchtigkeitsaufnahme oder -abgabe ändert, auf die Prüfung vorbereitet werden. (Hierzu siehe auch die einschlägigen Normen.)

5.2 Bezeichnung

Jedes Prüfverfahren hat eine Kurzbezeichnung, die in Zeichnungen, Listen, Liefervorschriften und sonstigen Unterlagen sowie gegebenenfalls auf den Geräteschildern zu verwenden ist. Diese Kurzbezeichnung besteht aus

einer Zahl, die bei Prüfungen von mehr als einer Woche Prüfdauer die Prüfzeit in Wochen angibt,

einem Buchstaben, wenn es sich um eine Konstantprüfung handelt,

zwei Buchstaben bei Wechselprüfungen, wobei sich die entsprechenden Buchstaben aus den Abschnitten 6 und 8 ergeben,

der Normblatt-Nummer DIN 50 010.

Beispiel für die Kurzbezeichnung einer zwölfwöchigen Prüfung bei feuchtwarmem Wechselklima (Tropenprüfung):

Klimaprüfung 12 FN DIN 50 010 in Liefervorschriften, Stücklisten usw.,

Klimageprüft 12 FN DIN 50 010, in Prüfprotokollen oder Lieferangeboten

Korrosionsbeständig 12 FN DIN 50 010 bei Werkstoffen
12 FN DIN 50 010 als Stempelkennzeichnung von Geräten.

Zusätzliche Sonderprüfungen erhalten ebenfalls Buchstaben, die einschließlich der Prüfdauer an die Kennzeichnung der Hauptprüfung angehängt werden. Sind mehrere Sonderprüfungen vorgeschrieben, so werden die Kennbuchstaben der Reihe nach aufgeführt. Die Kennbuchstaben der Hauptprüfung und der zusätzlichen Prüfungen werden durch einen Punkt getrennt.

Beispiel für eine sechswöchige Klimaprüfung bei trocken-heißem Wechselklima (Wüstenklima) mit zusätzlichen Prüfungen der Einwirkung von Flugsand und der Einwirkung von Termiten:

6 HN S Ter DIN 50 010

Bei der Angabe der Prüfdauer zählen immer nur volle Wochen.

6 Durchführung von Prüfungen bei konstantem Klima

6.1 Tiefkälte T DIN 50 010

Temperatur $-70^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}$

Anwendung als Klimaeinfluß- und Funktionsprüfung bei Stoffen und Geräten für Sonderfälle, z. B. in Verbindung mit Unterdruck als Höhenklima.

Beginn von Messungen frühestens $2\frac{1}{2}$ Stunden nach Einbringen der Proben in die Kälte.

6.2 Kälte K DIN 50 010²⁾

Temperatur $-30^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$

Anwendung als Klimaeinfluß- und Funktionsprüfung bei Stoffen und Geräten, die den in den mittleren Breiten im Freien oder in ungeheizten Räumen vorkommenden Kältegraden ausgesetzt sind.

Beginn von Messungen frühestens 2 Stunden nach Einbringen der Proben in die Kälte

6.3 Feuchte Kälte C DIN 50 010

Temperatur $-20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$; rel. Luftfeuchtigkeit im Mittel $70\% \pm 5\%$

Anwendung als Klima-Beständigkeitsprüfung nur bei chemischen Erzeugnissen

Die Proben werden bei Normtemperatur³⁾ in den Prüfraum gelegt. Dann wird die Temperatur im Laufe von höchstens 4 Stunden auf das Prüfklima gesenkt und die Probe 72 Stunden in dem Prüfklima belassen. Eine Innentemperatur der Probe von -18°C muß dabei mindestens während 48 Stunden unterschritten werden. Wiedererwärmung bei Normtemperatur³⁾.

Nachtrocknen nach Abschnitt 5.1

Prüfbedingungen hinsichtlich Eigenschaften usw. der Probe nach Liefervorschriften

6.4 Normklima der gemäßigten Zone N 65 DIN 50 010, N 80 DIN 50 010

Temperatur $+20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ³⁾, rel. Luftfeuchtigkeit $65\% \pm 5\%$ als Feuchtraumklima rel. Luftfeuchtigkeit $80\% \pm 5\%$

Anwendung für Untersuchungen und Messungen jeder Art, insbesondere auch Vergleichsprüfungen zu anderen Untersuchungen auf Klimabrauchbarkeit, ferner für Untersuchungen von Erzeugnissen, die in der gemäßigten Zone verwendet werden, hinsichtlich des elektrischen, mechanischen und sonstigen Verhaltens bei übernormaler Feuchtigkeit, wie sie in zahlreichen industriellen Betrieben und auf Seetransporten vorkommt.

²⁾ Viele Erzeugnisse, z. B. Gewebe werden bei -40°C , nicht -30°C geprüft. Die Bezeichnung lautet dann: K 40 DIN 50 010

³⁾ An Stelle der Normtemperatur von $+20^{\circ}\text{C}$ wird auch eine Prüftemperatur von $+25^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ verwendet, jedoch soll erst abgewartet werden, ob diese Temperatur neben der Normtemperatur notwendig ist. Besondere Prüfeinrichtungen sind dazu nicht erforderlich

Seite 4 Entwurf DIN 50 010

Feuchtigkeitsprüfung meist als Dauerprüfung, Mindestdauer 9 Wochen. Vorwärmen und Nachrocknen nach Abschnitt 5.1.

Bezeichnung: z. B. 9 N 80 DIN 50 010

6.5 Feuchte Wärme F DIN 50 010

Temperatur $+40^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$, rel. Luftfeuchtigkeit $90\% \pm 5\%$. Anwendung insbesondere für Dauerprüfungen von Geräten und Werkstoffen, die für feucht-tropische Gegenden bestimmt sind und in sonstigen Fällen, z. B. Gewächshausbedingungen (geschlossene Schaufenster), Teile unter Schutzdecken, wo das Prüfklima N 65 oder N 80 DIN 50 010 nicht ausreicht.

Prüfdauer mindestens 12 Wochen

Vorwärmen und Nachrocknen nach Abschnitt 5.1

Zusätzliche Prüfungen siehe Abschnitt 8

6.6 Trockene Wärme W DIN 50 010

Temperatur $+55^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$, rel. Luftfeuchtigkeit unter 10%. Anwendung für Klimaeinflußprüfungen sowie für Funktionsprüfungen von Geräten, die für trockenheiße Gegenden (Wüste und dgl.) bestimmt sind.

Prüfdauer mindestens 9 Wochen

Zusätzliche Prüfungen nach Abschnitt 8.2 bis 8.4

Vorwärmen nach Abschnitt 5.1

6.7 Trockene Hitze H DIN 50 010

Temperatur $+90^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}$, rel. Luftfeuchtigkeit unter 10%. Anwendung als Extremklima, insbesondere für Werkstoffuntersuchungen, in Klimaeinflußprüfungen

Prüfdauer mindestens 2 Wochen

Bezeichnung: z. B. 2 H DIN 50 010

7 Durchführung von Prüfungen bei Wechselklima

Wechselklima entstehen, wenn Klimate nach Abschnitt 2.2 derart kombiniert werden, daß die Klimate abwechselnd in regelmäßiger Folge, beispielsweise entsprechend dem Tagesablauf in der Natur, auf die Probe einwirken können. Sie werden angewandt, um in dem jeweiligen Zyklus beim Erwärmen Schwitzwasser zu erzeugen. Durch seine tropfenförmige Verteilung beeinflußt das Schwitzwasser die Eigenschaften der Werkstoffe besonders merklich. Aus diesem Grunde ist bei der Durchführung derartiger Versuche der Hauptgesichtspunkt auf die Schwitzwasserbildung zu legen. Die Zeitangaben für die einzelnen Perioden sind nur als Richtwerte aufzufassen. Innerhalb der angegebenen Zeiten ist es nicht erforderlich, daß der Temperaturanstieg in Beziehung zur Zeit gleichmäßig erfolgt. Je nach der Größe und Beschaffenheit der Proben sowie den Abmessungen der Geräte wird das Erwärmen in der ersten Zeit der Periode schneller vorgenommen werden müssen als im restlichen Teil dieses Zeitabschnittes.

Gegebenenfalls kann zusätzlich in gleichbleibendem Zyklus — etwa täglich 2mal — kurzzeitig besprüht werden.

Stehen keine automatisch arbeitenden Prüfschränke oder Prüfräume zur Verfügung, so kann das Wechselklima auch mittels mehrerer Konstantprüfräume, in welche man die Proben abwechselnd einbringt, dargestellt werden.

Bei feuchten Wechselklimaten werden Funktionsprüfungen von Geräten im allgemeinen jeweils kurz nach dem Betauen durch kurzfristige Inbetriebnahme vorgenommen.

7.1 Feucht-warmes Klima FN DIN 50 010 (Urwaldklima)

Wechsel	Temperatur °C	relative Luftfeuchtigkeit %	Zeit Std.
Klima I Erwärmen	$+ 25 \pm 2$ von $+25$ auf $+40$	90 ± 5 steigend bis 100, dann fallend auf 90	3 1/2
Klima II Abkühlen	$+ 40 \pm 2$ von $+40$ auf $+25$	90 ± 5 zunächst fallend, dann wieder auf 90 steigend	16 1/2 4

Anwendung insbesondere für Klima-Beständigkeitsprüfungen auf Tropenbrauchbarkeit

Zusätzliche Sonderprüfungen, z. B. Schimmelpilze und dgl., siehe Abschnitt 8

Dauer der Prüfung:

a) als Kurzprüfung bis zum Auftreten der ersten sichtbaren Schäden, mindestens jedoch 8 Wochen. Dabei sollen bei der Wiedererwärmung die Proben mindestens 50mal betaut werden.

b) als Dauerprüfung mindestens 28 Wochen. Dabei sollen bei der Wiedererwärmung die Proben mindestens 200mal betaut werden.

Vorwärmen und Nachrocknen nach Abschnitt 5.1

Bezeichnung:

als Kurzprüfung z. B. 8 FN DIN 50 010

als Dauerprüfung z. B. 28 FN DIN 50 010

7.2 Trocken-heißes Klima, HN DIN 50 010 (Wüstenklima)

Wechsel	Temperatur °C	relative Luftfeuchtigkeit %	Zeit Std.
Klima I Erwärmen	$+ 20 \pm 2$ von $+20$ auf $+55$	80 ± 5	4 1 1/2
Klima II Abkühlen	$+ 55 \pm 2$ von $+55$ auf $+20$	> 10	16 2 1/2

Bei jeder Erwärmung soll der Taupunkt durchschritten werden. Anwendung insbesondere für Klima-Beständigkeitsprüfungen auf Brauchbarkeit für trockene Tropenklimate, vielfach in Verbindung mit zusätzlichen Prüfungen

Zusätzliche Prüfungen nach Abschnitt 8.2 und 8.3 Bedingung, nach Abschnitt 8.1 und 8.4 empfohlen

Dauer der Prüfung: bis zum Auftreten der ersten sichtbaren Schäden, mindestens 6 Wochen

Vorwärmen und Nachrocknen nach Abschnitt 5.1

Bezeichnung: z. B. 6 HN DIN 50 010

7.3 Höhenwechselklima, TN DIN 50 010

Wechsel	Temperatur °C	relative Luftfeuchtigkeit %	Druck mb	Zeit Std.
Abkühlen Klima I	v. $+20$ auf -70 -70 ± 3			1 1/2 2 1/2
Erwärmen Klima II	v. -70 auf $+20$ $+20 \pm 2$	65 ± 5	193 1013	1 1/2 2 1/2

Die Probe muß so schnell erwärmt werden, daß mit Sicherheit eine gründliche Betauung, evtl. verbunden mit Reifbildung, erfolgen kann. Die Prüfung bei Unterdruck kann auf besondere Fälle beschränkt bleiben.

Anwendung zu Untersuchungen auf Höhenbrauchbarkeit, ohne Unterdruck auch zu Funktionsprüfungen von Geräten bei tiefkaltem Klima

Dauer der Prüfung: mindestens 8 Wochen

Nachrocknen nach Abschnitt 5.1

Bezeichnung: z. B. 8 TN DIN 50 010

7.4 Seetransportklima, MN DIN 50 010

s: Prüfklima nach Abschnitt 6.4 mit täglich 2mal Salzsprühnebel nach DIN 50 907

w: Prüfklima nach Abschnitt 7.1

Anwendung für Gegenstände, die über See verschickt werden

Seite 5 Entwurf DIN 50 010

Prüfdauer: 4 Wochen

Bezeichnung: MNs 65 DIN 50 010 bzw. MNs 80 DIN 50 010
oder
MNw DIN 50 010

8 Durchführung von zusätzlichen Prüfungen

8.1 Prüfung mit Meeresluft, M DIN 50 907, und mit Regen, M DIN 50 010

Für Leichtmetalle ist die Prüfung mit Meeresluft durch Bewitterungsversuche, Wechselluftversuche und Salzwassersprühveruche in DIN 50 907 beschrieben. Erweiterung dieser Verfahren für andere Metalle — z. B. Zink — kann zu Fehlbeurteilungen führen.

Bezeichnung: M DIN 50 907

Zur Prüfung der Einwirkung von Regen und Nebel kann der Sprühwasserversuch entsprechend dem Salzwassersprühveruch nach DIN 50 907, jedoch mit destilliertem Wasser angewandt werden. Auch diese Prüfung ist nur beschränkt zulässig, da hierbei der Gehalt der Atmosphäre an schwefeliger Säure nicht berücksichtigt wird, der aber für die Korrosionsbeständigkeit metallischer Werkstoffe in Stadt- und Industrieluft ausschlaggebend ist.

Bezeichnung: M DIN 50 010

8.2 Prüfung mit Licht, Ls DIN 50 010 und Lk DIN 50 010**Sonnenlicht (Ls)**

Die bei weitem wirksamste Lichteinwirkung gibt unmittelbare Sonnenstrahlung. Sie ist in unseren Breiten nur unregelmäßig, vorwiegend in den Monaten März bis September verfügbar. Zu ihrer Ausnutzung ist der Prüfraum nur mit Glas abzudecken, zweckmäßig nach Süden unter 45°; wenigstens eine seiner Wände muß aus Glas bestehen. Vorteilhaft sind hierzu ultraviolett-durchlässige Glasarten (Uviolglas). Zwischen Abdeckscheibe und Proben muß ein größerer Zwischenraum sein, damit Wärmestauungen unter der Glasscheibe vermieden werden. Gegebenenfalls kann durch jalouseähnlich angeordnete Scheiben belüftet werden, die je nach Bedarf zu öffnen oder zu schließen sind.

Künstliches Licht (Lk)

Wenn Sonnenlicht nicht ausgenutzt werden kann, können künstliche Lichtquellen benutzt werden. In vielen Fällen, z. B. bei Textilien, ist Sonnenlicht allerdings bisher noch nicht durch künstliche Lichtquellen einwandfrei zu ersetzen. Insbesondere genügen nicht reine Ultraviolettstrahler oder solche mit vorwiegend Ultraviolettstrahlung wie Quecksilberhochdrucklampen.

Die Bestrahlung durch Sonnenlicht wird nachgeahmt durch die gemeinsame Strahlung einer Wolframdrahtlampe und einer Quecksilberhochdrucklampe mit 1 bis 9 kg/cm² Gasdruck. Die Strahlungsintensität der Wolframdrahtlampe soll 850 kcal je m² und h an der Prüfstelle betragen. Vor die Quecksilberhochdrucklampe ist ein Filter zu setzen, das ohne Berücksichtigung der Reflexion unterhalb 270 m μ weniger als 2% (Uvioltafelglas 2 mm), oberhalb 320 m μ mindestens 75% der Strahlung durchläßt. Die Strahlungsintensität an der Prüfstelle soll derjenigen entsprechen, die eine Ultraviolett-Normallampe nach Krefft im Abstand von 500 mm erzeugt.

Die Strahlung darf nur während der Zeit einwirken, in der die Prüfräume auf 55° C bzw. 40° C erwärmt sind. Sie ist nach je 4 Stunden in regelmäßigem Wechsel um 4 Stunden zu unterbrechen. Außerdem ist dafür Sorge zu tragen, daß die Luft mit einer Geschwindigkeit von 1 m/s an der Probe vorbeistreicht.

Der Einfluß der durch die Lampen erzeugten Wärme auf das Prüfklima ist durch Lüftung der Lampen bzw. während

der Ausschaltzeit durch gleichwertige Beheizung zu berücksichtigen. Die Gesamtbestrahlungszeit soll mindestens 120 Stunden betragen. Die Probe darf danach weder durch die chemische noch durch die reine Wärmewirkung der künstlichen Sonnenstrahlung Schädigungen erlitten haben, die auf eine wesentliche Verringerung der erwarteten Lebensdauer oder Minderung der Betriebsgüte hindeuten.

Es wird ausdrücklich darauf hingewiesen, daß Prüfungen bei künstlichem Licht vorsichtig zu bewerten sind, weil sie nicht immer eindeutige Schlüsse auf das Verhalten unter natürlicher Sonnenbestrahlung zulassen.

Bezeichnung: Ls DIN 50 010 bzw. Lk DIN 50 010 (Kurzprüfung zur Beurteilung der Wirkung von Sonnenstrahlung:

Für Geräte, bei denen eine einseitige Erwärmung durch Strahlung keinen Schaden verursacht, kann die Sonneneinstrahlungsprüfung bisweilen durch eine reine Temperaturprüfung (im Raum) mit einer Höchsttemperatur ersetzt werden, sofern diese im natürlichen Betriebe oder durch einen Bestrahlungsversuch ermittelt worden ist).

8.3 Prüfung mit Strahlungswärme, E DIN 50 010

Die Prüfung bei trocken-heißem Klima kann durch einseitiges Anstrahlen verschärft werden. Die Strahlung soll die Oberfläche der Probe möglichst senkrecht treffen, dort 1 kW/m² stark sein und eine einseitige Temperaturerhöhung erreichen. Heizsonnen oder starke Glühlampen mit Reflektor sind als Wärmestrahler geeignet.

Die Prüfung ist stets in Verbindung mit Klimaprüfung W DIN 50 010 durchzuführen, sie ist nach je 4 Stunden 1 Std. lang zu unterbrechen.

Prüfdauer 2 Wochen

Bezeichnung: z. B. 2 WE DIN 50 010

Zur Messung der Bestrahlungsstärke wird ein an ein Absolutinstrument angeschlossenes Pyrometer (z. B. mit Thermosäule) verwendet.

8.4 Prüfung mit Sand, S DIN 50 010

Die Empfindlichkeit von Maschinen und Geräten gegen Flugsand ist in einem (ringförmigen) Windkanal mit gerader Prüfstrecke bei 10 bis 15 m/s Windgeschwindigkeit zu prüfen. Der Querschnitt des Kanals soll ein mehrfaches (mindestens 5faches) der beaufschlagten Fläche der Probe betragen.

Dem Wind wird ein Gemenge „Flugsand“ beigemischt im Betrag von 1 Liter je m³ Windkanalraum und etwa folgender Zusammensetzung:

80% Quarzsand 1 μ bis 200 μ ,
10% Kieselgur,
10% Schlemmkreide

Diese Prüfung wird meist mit Klimaprüfung W DIN 50 010 verbunden. Prüfdauer 12 Stunden. Nach 12 Prüfungen ist das Gemenge in seiner Zusammensetzung zu berichtigen oder ganz zu erneuern.

Bezeichnung: WS DIN 50 010

8.5 Prüfung mit Schimmelpilzen, P DIN 50 010⁴⁾

Die Probe ist in einen abgeschlossenen Behälter mit ruhender Luft zu bringen, dessen Bodenfläche zur Erzeugung der notwendigen Luftfeuchte mit Wasser bedeckt ist. Um sicherzustellen, daß Pilzsporen im Innern des Behälters vorhanden sind, ist eine Schale mit Malz-Agar, hergestellt aus einer wässrigen Lösung von 8% Malzextrakt und 3%

⁴⁾ In feuchter Atmosphäre muß immer mit dem Auftreten von Schimmelpilzen gerechnet werden, so daß diese Prüfung im Rahmen der Prüfung von Klimaeinwirkungen unbedingt berücksichtigt werden muß, obwohl es sich nur um eine von zahlreichen biologischen Prüfungen handelt.

Seite 6 Entwurf DIN 50 010

Agar-Agar in den Behälter zu stellen, nachdem diese vorher durch mehrstündiges Stehen an offener Luft infiziert wurde. Der Behälter ist in einem Raum von Raumtemperatur (18 bis 25° C) unterzubringen und gegen starke Licht- einstrahlung zu schützen.

Singgemäß können ebenso geschlossene Geräte ohne Einsatz von Schimmelpkulturen auf den Einfluß von Schimmelbildung durch vorhandene Schimmelsporen oder auf die Wirkung von wachstumshindernden, bactericiden bzw. fungiciden chemischen Stoffen geprüft werden.

Beginnende Schimmelbildung ist in der Regel nach zwei Wochen festzustellen; zur Beurteilung der zerstörenden Wirkung von Schimmelpilzen sind 12 Wochen Prüfzeit erforderlich.

Bezeichnung: P DIN 50 010

Schimmelprüfung von Textilproben

Für die Schimmelprüfung von Stoff- oder Garnproben ist folgende Versuchsanordnung erprobt:

Probengröße: 25 mm × 50 mm, Garn 160 mm lang

Gefäße: Einkochgläser, $\frac{3}{4}$ l, hohe Form, mit Gummiring und Bügel, innen mit feuchtem Filtrierpapier belegt, 50 ml Wasser am Boden

Befestigung der Proben: an 2 Glasschaukeln
Vergleichsproben: Zellwoll-Einheitsgewebe mit 3%iger warmer Stärkelösung appetriert

Versuchsdauer: 8 Wochen, allwöchentliche Beobachtung

Mögliche Stufen des Schimmelbefalls:

- 0 kein Wachstum
- ? fragliches Wachstum
- 1 geringes Wachstum an einer Stelle
- 2 geringes Wachstum an mehreren Stellen
- 3 fortgeschrittenes Wachstum
- 4 vollständig dünn bewachsen
- 5 vollständig bewachsen
- 6 vollständig dick bewachsen

Bezeichnung: z. B. 8 P DIN 50 010

8.6 Prüfung gegen Termiten, Ter DIN 50 010

Auf Beständigkeit gegen Termiten kann im allgemeinen nur in besonders dafür eingerichteten Instituten geprüft werden, z. B. im Materialprüfungsamt Berlin-Dahlem. Bei der Beurteilung des Prüfungsergebnisses sind Art und Herkunft der Termiten zu berücksichtigen, da europäische und nordafrikanische Termiten weniger aktiv sind als ihre zentralafrikanischen Artgenossen.

Fortsetzung von Seite 269

Der Deutsche Normenausschuß übergab die fachlichen Arbeiten dem Materialprüfungsamt Berlin-Dahlem, da hier in verschiedenen Abteilungen die Probleme der Prüfung von Klimaeinwirkungen behandelt werden. In einer Besprechung am 13. Mai 1946 im Materialprüfungsamt, Berlin-Dahlem, wurden gemeinsam mit dem Deutschen Normenausschuß die Gesichtspunkte für die Aufstellung eines Entwurfes erörtert. Im Erfahrungsaustausch mit anderen Instituten und der Industrie wurden mehrere Entwürfe aufgestellt, bis im September 1946 dem Deutschen Normenausschuß der sechste Entwurf als Normblatt-Entwurf DIN 7949 „Prüfungen unter Klimaeinfluß und auf Klimabeständigkeit, Klimabedingungen“ unterbreitet wurde. Nach weiterer Überarbeitung wurde im Juni 1948 DIN 7949 als Normblatt-Entwurf „Klimaeinwirkungen, Prüfung“ veröffentlicht. Zu diesem Normblatt-Entwurf gingen neue Vorschläge und Stellungnahmen ein, die in einer Neufassung berücksichtigt wurden. Dieser Entwurf liegt jetzt als DIN 50 010 zur Veröffentlichung vor. Im Fachnormenausschuß „Materialprüfung“ (FNM), Stuttgart, Cannstatter Straße 212, soll ein Arbeitsausschuß „Klimaprüfungen“ gebildet werden. In diesem Arbeitsausschuß wird der vorliegende Entwurf nochmals beraten.

Als wichtigster Zweck dieses Normblatt-Entwurfes wird angesehen, daß eine Ausweitung der Prüfungsbedingungen auf diesem Gebiet möglichst vermieden wird und daß für alle Fachgebiete einheitliche Grundlagen geschaffen werden. Deshalb sind in dem Normblatt-Entwurf die am häufigsten angewandten Prüfklimate und Prüfverfahren charakterisiert. Bei der Unmöglichkeit, die in der freien Natur auftretenden Schwankungen der klimatischen Bedingungen zu erfassen und der Forderungen, daß Prüfungen jederzeit durchgeführt werden können und daß die Prüfungsergebnisse vergleichbar sind, wurden in Nachbildung der am häufigsten vorkommenden natürlichen, klimatischen Bedingungen unter Berücksichtigung der Temperatur und der relativen Luftfeuchtigkeit Prüfklimate festgelegt. Durch die Möglichkeit, auch Wechselklimate bei der Prüfung einzusetzen, kann u. a. auch insbesondere die natürliche Betauung durch Schwitzwasserbildung nachgeahmt werden. Zusätzliche Faktoren

wie Licht, bewegte gasförmige oder flüssige und feste Teilchen, Anwesenheit besonderer Gase, Schimmelpilze, Termiten und dergleichen werden durch zusätzliche Prüfungen mit entsprechenden Prüfeinrichtungen erfaßt.

Wiederholt

DK 621.13:621.882.082

Metrisches Gewinde im Lokomotivbau

Erläuterungen zu DIN 30 280 Gewinde mit Metrischem und Whitworth-Profil, Auswahlreihe für Lokomotiven (Januar 1953)¹⁾

(Ref. aus: „LONA-Nachrichten“ (1952) Nr. 26)

Mit DIN 30 280 ist die Anwendung der Gewinde mit Metrischem und Whitworth-Profil für den Lokomotivbau nach dem Stand Juli 1952 geregelt. Die Schrauben und Muttern der Werkstoffgüten bis einschließlich 5 D erhalten das Metrische Gewinde. Hochfeste Schrauben, die im Fahrzeugteil praktisch nicht vorkommen — bei Motorlok im Motor oder Getriebe —, werden hierdurch nicht betroffen. Für das Einschraubende der Stiftschrauben bis einschließlich M 22 wird auch das Metrische Gewinde angewendet, darüber bleibt es bei dem früheren Whitworth-Feingewinde mit 10 Gang auf 1". — Metrisches Feingewinde — wie dies zwischenzeitlich nach DIN 30 280 (Oktober 1949) vorgesehen war — wird also für die üblichen Schrauben und Muttern nicht angewendet.

Für Rohrverschraubungen und Armaturen verbleibt es ebenfalls bei dem früheren Whitworth-Feingewinde mit 10 Gang auf 1".

Als Konstruktionsgewinde ist bis zum Durchmesser M 33 einschließlich das Metrische Gewinde, darüber das Metrische Feingewinde mit 3 mm Steigung bis M 52 und mit 4 mm Steigung ab M 56 vorgesehen. In Ausnahmefällen ist das Metrische Gewinde auch im Bereich von M 36 bis M 52 anzuwenden, wenn das grobe Gewinde (Verschleiß und Rost) in Verbindung mit normalen Muttern angebracht ist; auch ist in Ausnahmefällen, wenn Feineinstellung notwendig ist, das Metrische Feingewinde mit 2 mm Steigung im Bereich von M 20 bis M 33 anwendbar. Das Whitworth-Rohrgewinde wird nur für Rohre mit deren Verbindungsstücken, z. B. Fittings, verwendet.

¹⁾ Siehe „Neue deutsche Normen“ S. 292

Für die Kesselverankerung bleibt es nach wie vor bei den Whitworth-Feingewinden 10 Gang auf 1" und 12 Gang auf 1", wobei das 10-Gang-Gewinde für Neubau möglichst nicht mehr zu verwenden ist. Für diese Gewinde gelten Sondertoleranzen, Sonderwerkzeuge und Sonderlehren.

Nicht allgemein geregelt sind die Fälle, in denen ein besonders feines Gewinde unerlässlich ist, z. B. bei den Ventil Sitzbuchsen oder bei der Wälzlagerbefestigung.

Die hiermit gegebene Auswahl der Gewinde mit metrischem Profil für den Lokomotivbau ist in Bild 1 graphisch dargestellt.

Die Gründe, die zu dieser Zurückhaltung bei der Umstellung auf Metrische Gewinde und besonders auf Metrische Feingewinde Veranlassung geben, beruhen im wesentlichen auf der Unsicherheit, die in der Gewindefrage international noch besteht, auf der Nichtbewährung des Metrischen Feingewindes bei Schraubenverbindungen, die der Wärme und besonderer Verschmutzung ausgesetzt sind, und auf der außergewöhnlichen wirtschaftlichen Belastung, welche eine umfassende Gewindeumstellung für die Unterhaltungs- und Ersatzwirtschaft der großen Bahnverwaltungen darstellen würde.

Um eine allgemeine und klare Regelung für alle in DIN 30 280 noch nicht enthaltenen Feingewinde treffen zu können, wird gebeten, der LONA-Geschäftsstelle, Karlsruhe (Baden), Jahnstr. 11a, mitzuteilen, welche Feingewinde mit Whitworth- und metrischem Profil außerdem noch benötigt werden unter Angabe des Verwendungszweckes und der Begründung (soweit dies nicht schon auf Grund der früheren Umfrage geschehen ist). Dies gilt insbesondere für Lieferer von Lokomotivausrüstungen, z. B. Pumpen, Schmiereinrichtungen usw.

DK 621.134-24

Kolbenringe, Kolbenschieber und Kolbenringtrommeln, Technische Lieferbedingungen

Erläuterungen zu DIN 38 240 (Entwurf Okt. 1952)¹⁾

(Aus: „LONA-Nachrichten“ (1952) Nr. 26)

Diese Norm soll die bisherigen Technischen Lieferbedingungen DIN 35 011 Bl. 1 und DIN 35 064 sowie diejenigen der Bundesbahn (91 890 und 918 215) ersetzen.

Die Frage der Härte ist zur Zeit noch nicht abgeschlossen. Die Tendenz geht dahin, die Härte für Ringe, die im Einzelguß hergestellt werden, zu erhöhen. Die Bundesbahn macht einen größeren Betriebsversuch in dieser Richtung und läßt jetzt schon von Fall zu Fall auf Grund jeweiliger besonderer Vereinbarung auch höhere Härten zu. In dem Entwurf ist eine Härte von $200 \pm 20 \text{ kg/mm}^2$ in Abstimmung zu der Festigkeit von 22 kg/mm^2 vorgesehen (gegenüber früher $175 \pm 15 \text{ kg/mm}^2$), allerdings mit dem Hinweis, daß für im Einzelguß hergestellte Ringe Brinellhärten bis zu 250 kg/mm^2 vereinbart werden können.

Es wird zur Zeit geprüft, ob der Federungsversuch, bei welchem die Ringe über einen kegeligen Dorn gestreift werden, nicht durch die Radialspannungsmessung zu ersetzen ist. Der Federungsversuch ist bei den vielerlei vorkommenden Durchmesser sehr umständlich, hat aber den Vorteil, daß hierbei spröde Ringe ausgeschieden werden. Die Radialspannung kann mit einer einfachen Vorrichtung rationell gemessen werden.

Auch wenn diese beiden Fragen bis zum Ablauf der Einspruchsfrist (31. Januar 1953) noch nicht entschieden sein sollten, wird das Normblatt herausgebracht werden, da es als Ersatz für die zuvor angezogenen, nicht mehr dem heutigen Stand entsprechenden Technischen Liefer-

bedingungen benötigt wird, allerdings mit der Einschränkung, daß die Vorschriften hinsichtlich der Brinellhärte und des Federungsversuches Vornormcharakter haben.

DK 628.1/3

Wasserwesen

Landwirtschaftlicher Wasserbau

In der Zeit vom 15. bis 18. September 1952 fanden in Wiesbaden Sitzungen der Arbeitsausschüsse „Dränung und Bodenuntersuchung“ und „Feldleitungsrohre einschließlich Zuleitung“ der Arbeitsgruppe „Landwirtschaftlicher Wasserbau“ im Fachnormenausschuß „Wasserwesen“ statt. Ferner wurden die alljährlich stattfindenden Sitzungen des Beirates des Fachnormenausschusses „Wasserwesen“ und des Beirates der Arbeitsgruppe „Abwasser“ im Fachnormenausschuß „Wasserwesen“ durchgeführt.

Die Arbeiten an der Neuauflage der Dränanweisung — DIN 1185 (Ausgabe 1950)¹⁾ — wurden fortgesetzt.

Demnächst wird ein Normblatt-Entwurf „Schnellkupplungsrohre“ für Beregnung landwirtschaftlich genutzter Flächen zur allgemeinen Kritik veröffentlicht. Diese Schnellkupplungsrohre sind nicht nur für die Beregnung und Berieselung mit Wasser jeder Art gedacht, sondern auch für Feuerlöschzwecke, zur Förderung von flüssigen Brennstoffen, Druckluft und dergleichen.

Wasserverteilung

Vom 25. bis 27. September 1952 fand in Freiburg eine Sitzung des Arbeitsausschusses „Wasserverteilung“ im Fachnormenausschuß „Wasserwesen“ statt, in der die Normen über Hauswasserzähler für kaltes Wasser und über Großwasserzähler für kaltes Wasser (Woltmanzähler, Bauart WS; Woltmanzähler, Bauart WPG und WPH; Woltman-Brunnenzähler, Bauart WB; Woltman-Verbundzähler, Bauart WSV und WPV) und über Standrohrzähler, Bauart StF und StW, zur Veröffentlichung verabschiedet wurden. Auf Wunsch der Wasserzähler herstellenden Industrie sollen diese Normen verbindlich eingeführt werden.

Die Norm „Richtlinien für die Druckprüfung an Guß- und Stahlrohrleitungen für Trink- und Brauchwasser außerhalb von Gebäuden“ wird ebenfalls in Kürze erhältlich sein.

DIN 1988 „Technische Bestimmungen für den Bau und Betrieb von Wasserleitungsanlagen in Grundstücken“ (Sept. 1940) wird zur Zeit überarbeitet. Nach Klärung noch offener Fragen hinsichtlich der Be- und Entlüfter von Leitungen soll der neue Normblatt-Entwurf baldmöglichst zur allgemeinen Kritik veröffentlicht werden.

Stauanlagen

In den Sitzungen der Arbeitsgruppe „Stauanlagen“ vom 6. bis 8. Oktober 1952 wurden die „Talsperren-Richtlinien“ (Richtlinien für den Bau und Betrieb von Stauanlagen, Teil I: Talsperren) vom Arbeitsausschuß „Talsperren“ verabschiedet.

Entsprechende Richtlinien für den Bau und Betrieb von Wehren wurden vom Arbeitsausschuß „Wehre“ bearbeitet.

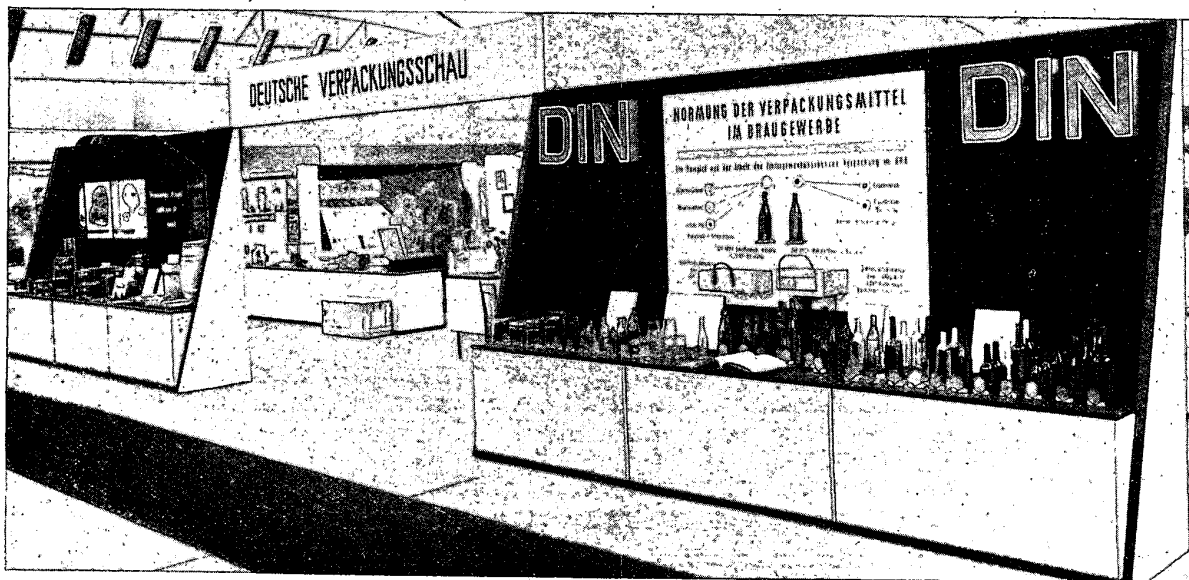
Der Arbeitsausschuß „Schleusen und Hebewerke“ befaßte sich mit einem Entwurf über „Richtlinien für die Ausrüstung der Binnenschiffsschleusen“. Richtlinien für die Beleuchtung sowie die Anordnung und Art der Signale für Schleusen werden folgen.

Ein noch zu bildender Unterausschuß für Stahlwasserbau soll Berechnungsgrundlagen und Einzelteile für Stahlwasserbauten normen.

Dannien

¹⁾ Zu beziehen durch Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W 15 u. Köln

DIN auf Messen und Ausstellungen



1. Internationale Verpackungsausstellung: Göteborg 1952

DK 637.132:621.643

Milchrohre und Milchrohrverschraubungen

Erläuterungen zu DIN 11 850, 11 851 und DIN 11 852 Bl. 2 (Entwürfe September 1952)¹⁾

Die seit 1936 bestehenden Normen über Milchrohrleitungen und Armaturen haben sich zum Vorteil für die milchwirtschaftlichen Betriebe und für die Armaturen-Industrie ausgewirkt. Diese Normblätter wurden jetzt überarbeitet und der technischen Entwicklung angepaßt.

Das bisherige Normblatt DIN LAND 850 über Milchrohre erhält in Zukunft die Bezeichnung DIN 11 850 „Milchwirtschaftliche Maschinen; Rohre“.

An Stelle von Rohren aus verzinnem Kupfer oder Reinaluminium werden heute fast ausschließlich Rohre aus nichtrostendem Stahl verwendet. Daher wurden die Gewichtsangaben pro lfd. Meter auf diesen Werkstoff bezogen. Bis auf den Außendurchmesser für NW 90, der 93 mm beträgt, entsprechen die Abmessungen DIN 2385 „Nahtlose Präzisionsstahlrohre (kalt gezogen), handelsüblich“.

Milchrohrverschraubungen, ehemals DIN LAND 851, werden jetzt unter DIN 11 851 „Milchwirtschaftliche Maschinen; Rohrverschraubungen, Gewindestutzen, Kegelstutzen, Nutmutter, Dichtring“ geführt. Als Überwurfmutter ist für alle Nennweiten die Nutmutter gewählt, die gegenüber der Knebelmutter sowohl betriebliche als auch fertigungstechnische Vorzüge besitzt. Die Gewinde- und Kegelstutzen können durch Einwalzen oder Verschweißen mit dem Rohr verbunden werden.

Als Werkstoff für die Milchrohrverschraubungen wird heute nichtrostender Stahl geschmiedet bzw. gegossen bevorzugt, während Preß- und Guß-Messing verzinkt oder verchromt und Leichtmetall für diesen Zweck nur eine geringe Bedeutung zukommt.

Der Prüfdruck, dem die Verschraubungen standhalten müssen, wurde von 6 atü auf 6 bis 8 atü erhöht.

Die einzelnen Verschraubungsteile, die dieser Norm entsprechen, sind mit dem DIN-Zeichen, der Nennweite, der Werkstoffbezeichnung und dem Herstellerzeichen zu kennzeichnen.

¹⁾ Siehe „Neue deutsche Normen“ S. 294

Das Normblatt über Milchrohrbogen und T-Stücke DIN LAND 852 erhält die Bezeichnung DIN 11 852 Bl. 1 und wurde nur hinsichtlich des zu verwendenden Werkstoffes geändert.

Da Milchrohrbogen heute vielfach aus Rohr gefertigt werden, wurde diese Norm, die sich auf gegossene Bogen und T-Stücke bezieht, durch ein zweites Blatt erweitert, auf dem unter

„C“ ein Rohrbogen mit beiderseits glatten Schenkeln

„D“ ein Bogen einerseits mit glattem, andererseits mit aufgeweitetem Schenkel

„E“ ein Bogen mit beiderseits aufgeweitetem Schenkel

dargestellt ist.

Als Material für diese Bogen kommt ausschließlich nichtrostender Stahl in Betracht.

Weitere Normblätter über Zeigerthermometer und zugehörige Einbaubogen sowie Staublenden und Überlaufgefäße befinden sich in Arbeit.

DK 662.75

Prüfverfahren für flüssige Brennstoffe

Erläuterungen zu DIN 51 763 bis DIN 51 765 und DIN 51 775 (Entwürfe November 1952)¹⁾

Vom Arbeitsausschuß E 2 b des Fachausschusses „Mineralöl- und Brennstoffnormung“ im Fachnormenausschuß „Materialprüfung“ (FNM) wurden soeben nachstehend erläuterte Normblatt-Entwürfe veröffentlicht:

Bestimmung der Bromzahl von Aromaten — DIN 51 763 —

Dieses Prüfverfahren ist seit langem in den Laboratorien der Erzeuger von Benzol und dessen Homologen erprobt und hat sich bereits bewährt. Wie der Titel besagt, soll DIN 51 763 im Sinne der in Vorbereitung befindlichen Anforderungsnorm ausschließlich für aromatische Kohlenwasserstoffe angewendet werden. Für Erdöl-Benzine und ähnliche Erzeugnisse ist diese Norm nicht vorgesehen. Der Arbeitsausschuß hat sich vorbehalten, in Anlehnung an die amerikanischen und englischen Prüfnormen ein auf diese Erzeugnisse besonders abgestimmtes Untersuchungsverfahren für die Bestimmung von Olefinen und Aromaten in Benzenen zu normen.

Bestimmung des mit Quecksilber reagierenden aktiven Schwefels — DIN 51 764 — und Prüfung auf Merkaptane (Doctortest) — DIN 51 765 —

Beide Untersuchungsverfahren bieten der Laboratoriums- praxis weitere Möglichkeiten, aktiven Schwefel bzw. Schwefelverbindungen, die zu Störungen oder Belästigungen im Betrieb Anlaß geben könnten, zu erfassen. Es darf darauf hingewiesen werden, daß über den Schwefel und seine Verbindungen noch nicht in allen Punkten wünschenswerte Klarheit besteht. Der Arbeits- ausschuß hat es daher für ratsam gehalten, diese beiden Untersuchungsverfahren, die der Praxis der Labora- torien der Benzolerzeuger entstammen und sich in der vorliegenden Durchführungsform als zweckentsprechend erwiesen haben, auch gegebenenfalls für Erdöl-Benzine und ähnliche Erzeugnisse zu empfehlen. Die bereits vor- liegenden Entwürfe DIN 51 759 und DIN 51 760 über Kupferstreifenprobe werden durch die neuen Entwürfe DIN 51 764 und DIN 51 765 keinesfalls wertlos gemacht, vielmehr dürften letztere dazu dienen, die Möglichkeiten zur Erfassung aktiven Schwefels zu erweitern.

Bestimmung des Anilinpunktes und Mischanilinpunktes — DIN 51 775 —

Die Bestimmung des Anilinpunktes wird in den ein- schlägigen Laboratorien weitgehend angewendet, da der Anilinpunkt als Materialkennwert einen wertvollen An- halt für die Zusammensetzung der flüssigen Kohlen- wasserstoffe bietet. Erweitert wurde diese Methode in ihrem Anwendungsbereich durch die Einführung des Mischanilinpunktes, mit dessen Hilfe es möglich ist, die Untersuchung auch auf aromatenreiche Kohlenwasser- stoffgemische zu erstrecken. Mit der Erweiterung der Bestimmung des Anilinpunktes durch den Mischanilinpunkt folgt der Arbeitsausschuß den genormten ameri- kanischen und englischen Untersuchungsverfahren, bei denen sich schon seit geraumer Zeit der Mischanilinpunkt in geeigneten Fällen als Kennwert bewährt hat.

Änderungs- und Ergänzungswünsche zu diesen Entwürfen (möglichst zweifach) erbittet der Fach- ausschuß „Mineralöl- und Brennstoffnormung“ (24a) Hamburg 26, Alsterufer 4/5, bis zum 31. März 1953.

DK 669.2/8

Nichteisenmetalle

Erläuterungen zu

DIN 1705 Bl. 1 Kupfer-Gußlegierungen, Guß-Zinnbronze und Rotguß; Benennung, Zusammensetzung (Entwurf Dez. 1952)¹⁾

Bl. 2 —, —; Festigkeitswerte, Richtlinien für die Verwendung (Entwurf Dez. 1952)¹⁾

DIN 1709 Bl. 1 —, Guß-Messing und Guß-Sondermes- sing; Benennung, Zusammensetzung (Entwurf Dez. 1952)¹⁾

Bl. 2 —, —; Festigkeitswerte, Richtlinien für die Verwendung (Entwurf Dez. 1952)¹⁾

DIN 1714 Bl. 1 Guß-Aluminiumbronze und Guß-Alumi- nium-Mehrstoffbronze; Benennung, Zusammensetzung (Entwurf Dez. 1952)¹⁾

Bl. 2 —; Festigkeitswerte, Richtlinien für die Verwendung (Entwurf Dez. 1952)¹⁾

DIN 1716 Bl. 1 Guß-Bleibronze und Guß-Blei-Zinnbronze; Benennung, Zusammensetzung (Entwurf Dez. 1952)¹⁾

Bl. 2 —; Festigkeitswerte, Richtlinien für die Verwendung (Entwurf Dez. 1952)¹⁾

DIN 1705 Blatt 1 und 2

Der Bearbeitung dieses Entwurfes gingen eingehende Überlegungen über den zweckmäßigsten Aufbau und seine Vereinheitlichung auch in bezug auf die anderen

¹⁾ Siehe „Neue deutsche Normen“ S. 294

Legierungsblätter voran. Sie führten zu dem Ergebnis, daß die Aufteilung in Blatt 1 „Benennung und Zusam- mensetzung“ und Blatt 2 „Festigkeitswerte und Richt- linien für die Verwendung“ zweckmäßig erscheint und diese auch bei der Gestaltung der übrigen Legierun- gen normen zugrunde gelegt werden soll.

Bei der Auswahl der Legierungen war zunächst die Be- strebung, ihre Anzahl gegenüber der bisherigen Norm soweit wie möglich zu verringern, um dem Gedanken der Vereinfachung und Rationalisierung Rechnung zu tragen. Bei den zahlreichen Diskussionen ergaben sich jedoch schwerwiegende Gründe für die Beibehaltung der meisten Legierungen.* Darüber hinaus wurde die Neuaufnahme der bereits in DIN 1726 erstmalig genormten Legierung G SnBz 12 als notwendig erachtet. Rg 8 wird in neuer Gestalt als Rg A vorgeschlagen. Lediglich Rg 9 soll künftig nicht mehr vertreten sein. Insgesamt sind damit in dem Normblatt-Entwurf wiederum acht Gußlegierun- gen enthalten.

Über die Voraussetzungen zur Aufnahme dieser Legie- rungen in den Normblatt-Entwurf DIN 1705 ist folgen- des zu sagen: Die Legierung G SnBz 20 hat ihre in- dustrielle Bedeutung fast völlig verloren und dient im wesentlichen als Glockenspeise. Es ist nach wie vor der Wunsch, daß G SnBz 20 in DIN 1705 gestrichen wird, um der unzuweckmäßigen Wahl dieser Bronze durch den Ge- stalter, der in ihr oft ein besonders hochwertiges Kon- struktionsmaterial erblickt, entgegenzuwirken. Die In- teressen der Glockengießer lassen demgegenüber nach Auffassung vieler Fachleute die Streichung noch nicht gerechtfertigt erscheinen.

Die Guß-Zinnbronzen mit 14, 12 und 10% Zinngehalt haben Verwendungsbereiche von solcher Größe und Eigenart, daß der angestrebten Zusammenfassung zu G SnBz 12 allein nicht entsprochen werden konnte. Bei der Verwendung von Sandguß für hochbelastete Gleit- lager wird die Wahl von G SnBz 14 vielfach für erforder- lich gehalten, während Kokillen- und Schleuderguß für den gleichen Verwendungsbereich durchweg in G SnBz 12 gewählt werden dürften. Diese Legierung hat sich auch als das Optimum für hochbelastete Schneckenradkränze erwiesen und ist an dieser Stelle durch keine andere Legierung zu ersetzen. Für G SnBz 10, die vom fachlichen Standpunkt aus der Streichung am ehesten zugänglich sein dürfte, wird geltend gemacht, daß ein derartiger allgemein eingeführter Werkstoff nicht ohne weiteres aus den Normen gestrichen werden kann. Trotzdem sei diese Frage der Öffentlichkeit noch einmal mit Nachdruck vor- gelegt.

Bei den Besprechungen herrschte grundsätzlich Einig- keit darüber, daß die hoch zinnhaltigen Rotgußsorten der Zusammenfassung dringend bedürfen. Hier stehen in Wettbewerb Rg 10 und Rg 9 nach DIN 1705, Ausgabe April 1939, und das Gunmetal 88/10/2 nach angelsäch- sischen Normen. Unter ihnen hat heute Rg 9 die geringste Bedeutung. Sein Verwendungsbereich ist zur Zeit nur noch auf Arbeitsgebiete der Bundesbahn beschränkt und auch dort ganz offenbar rückläufig. Es wird deshalb vorgeschlagen, Rg 9 endgültig zu streichen und für die Zeit des Auslaufs auf die Liefervorschriften der Deut- schen Bundesbahn hinzuweisen.

Bei einem Vergleich von Rg 10 und Gunmetal wurde eine Annäherung an die angelsächsischen Normen erwogen. Hier kann jedoch festgestellt werden, daß insbesondere in England eine Tendenz zum Übergang auf Rg 10 besteht. Diese Entwicklung ist auch aus der britischen Norm BS 1400:1948 erkenntlich. Dort sind die Legierun- gen 88/10/2 und 88/8/4 als G1 und G2 nebeneinander auf- geführt. Unter diesen Umständen besteht für uns kein Anlaß, dem Gunmetal 88/10/2 den Vorzug zu geben. Wir können vielmehr erwarten, daß Rg 10 in zunehmendem Maße in die Normen unserer Nachbarn eingehen wird.

Einer besonders lebhaften Diskussion war naturgemäß Rg 5 ausgesetzt. Bezeichnung und Zusammensetzung

stammen aus einer „sparstoffarmen“ Zeit. Daraus erklärt sich auch, wohl die Bezeichnung Rg 5 an einer Stelle, wo man richtiger Rg 6 gesagt hätte. Außerdem wäre es gern gesehen worden, wenn der Zinngehalt dieses Universalrotgusses in Rücksicht auf gleitende Beanspruchung etwas höher, beispielsweise in den Bereich von 5,5 bis 7% — statt von 5 bis 6,5% — eingestuft worden wäre. Dieser Auffassung wurde entgegengehalten, daß einmal die Bezeichnung Rg 5 eingeführt und aus der Werkstoffdisposition nicht mehr wegzudenken ist und daß andererseits durch geeignete Gießmethoden unter Ausnutzung der Zinntoleranz nach oben ein Lagerwerkstoff erzeugt werden kann, der einer sehr großen Zahl von technischen Anforderungen entspricht. Außerdem ist Rg 5 eine universelle Kupferlegierung für Metallgießereien. Auf Grund dieser Voraussetzungen und Zusammenhänge wurde beschlossen, Rg 5 in seinem alten Toleranzbereich wieder erscheinen zu lassen.

Rg 4 hat eine beschränkte Bedeutung als hart lötbare Flanschenbronze. Es wurde wiederholt darauf hingewiesen, daß an Stelle von Rg 4 in zunehmendem Umfang Gußtombak 90/10 (brazing metal) nach angelsächsischem Vorbild verwendet wird. Eine entsprechende Umstellung der deutschen Norm ist schon im Hinblick auf Zugeständnisse gegenüber angelsächsischen Normen wünschenswert, wird aber im Augenblick noch für verfrüht gehalten.

Den Abschluß der Legierungen in dem Entwurf bildet Rg A. Dieser Legierungstyp bedarf besonderer Erläuterung.

Schon bei der Schaffung von DIN 1705 in erster Fassung wurde nachdrücklich darauf hingewiesen, daß die zahlreichen kleinen Metallgießereien einen Standardrotguß mit sehr weiten Toleranzen brauchen, da die Voraussetzungen, unter denen diese Metallgießereien arbeiten, die treffsichere Verarbeitung einer eng tolerierten genormten Legierung oft gar nicht zulassen. Die Folge ist, daß solche Gießereien ihr Erzeugnis mit einer nicht immer zutreffenden Normbezeichnung belegen. Diese Zustände schließen keineswegs aus, daß die Gußstücke für den vorgesehenen Zweck voll brauchbar sind; sie schließen aber ständig eine Unklarheit bezüglich der Einhaltung der durch die Norm gewährten Grenzen der Zusammensetzung in sich und bringen die Gießerei bei Analysenkontrollen ihrer Erzeugnisse oft in Ungelegenheiten, die in bezug auf die Güte und die Verwendungsfähigkeit des Werkstückes an sich nicht gegeben wären. Diese in der Praxis gegebenen Voraussetzungen führten seinerzeit zu dem Vorschlag, einen Rg 0 mit weiten Toleranzen, insbesondere zur Verarbeitung durch kleinere Gießereien ohne Laboratorium und zur Verwendung in vielen Sparten des Allgemeinen Maschinenbaues, einzuführen. Aus diesem Rg 0 wurde im Zuge der Verhandlungen ein eng tolerierter Rg 8. Der ursprüngliche Sinn dieses Legierungstyps war damit aus Gründen, die heute nicht mehr feststellbar sein dürften, wieder hinfällig geworden. Der mit der Bearbeitung von DIN 1705 beauftragte Ausschuß empfiehlt nun, diesen Vorschlag in Form von Rg A wieder aufleben zu lassen, und schlägt einen weit tolerierten Rotguß vor mit etwa 5% Sn, 7% Zn und 4% Pb als Einheitsrotguß für Maschinenteile und Gleitlager, z. B. Lager für Winden, Flaschenzüge und Handkrane, Schalthellagerungen, untergeordnete und nicht übermäßig hochbelastete Lagerstellen und vieles andere mehr.

Der Ausschuß ist sich darüber klar, daß dieser Vorschlag einen viel diskutierten Versuch darstellt; er empfiehlt jedoch die Annahme, um bei einer späteren Überarbeitung von DIN 1705 ein endgültiges Bild über die Zweckmäßigkeit der Einführung von Rg A gewinnen zu können. In dem Normblatt-Entwurf DIN 1705 Blatt 1 ist den vorstehend besprochenen Legierungen die Begriffsbestimmung für Guß-Zinnbronze und Rotguß vorangestellt. Der Deutsche Normenausschuß möchte in dieser Beziehung

aus grundsätzlichen Erwägungen nur auf DIN 1718 „Kupferlegierungen, Begriffe“, verweisen. Die Ausschußmitglieder vertreten jedoch sämtlich den Standpunkt, daß der Abdruck der Begriffe, d. h. die Definition der in dem jeweiligen Normblatt behandelten Legierungstypen, zweckmäßig ist und vorschlagsgemäß beibehalten werden sollte.

Die zulässigen Höchstbeimengungen wurden von den Mitgliedern des Ausschusses mehrfach eingehend beraten. Es wird angenommen, daß diese Werte allgemeine Billigung finden.

In Blatt 2 dieses Entwurfes, das die Festigkeitswerte und die Richtlinien für die Verwendung umreißt, wurde bezüglich der Festigkeitswerte gemäß Vorschlag von Dr. Schwietzke ein neuer Weg beschritten. Für jeden Festigkeitswert werden zwei Zahlen genannt. Sie kennzeichnen nicht, wie sonst üblich, die zu erwartenden Kleinst- und Größtwerte. Die erste Zahl stellt den Wert dar, der bei der Abnahme erreicht werden muß, die zweite einen Durchschnittswert, der für die Querschnittsermittlung bei der Konstruktion maßgebend ist. Damit wird versucht, Zahlenwerte anzugeben, die im übrigen auch den besonderen Gegebenheiten eines Gußstückes mit seiner unvermeidlichen Wertestreueung sinngemäß Rechnung tragen. Auch die Angaben in den Fußnoten in Blatt 2 sollen den für Gußstücke gegebenen technischen Bedingungen soweit wie möglich gerecht werden. Die Festigkeitswerte von Guß-Zinnbronze und Rotguß sind in hohem Maße von den Gieß- und Abkühlungsbedingungen abhängig. Besonders hohe Festigkeits- und Härtewerte lassen sich bei Anwendung von Kokillenguß erreichen; vor allem, wenn dieser in Form von Schleuderguß ausgeführt wird. Insbesondere für Schleuderguß haben sich eine Anzahl von Anwendungsbereichen entwickelt, die sich gegenüber Sandguß hinreichend abgrenzen. Es handelt sich vorzugsweise um Lagerbuchsen und Schneckenradkränze, durchweg also um rotations-symmetrische Körper für gleitende Beanspruchung. Dieser Tatsache hat bereits DIN 1726 durch die Nennung von SIRg 5 Rechnung getragen. Auch die in DIN 1726 erstmalig genormte G SnBz 12 wird vorzugsweise im Schleuderguß verarbeitet. Schließlich wird auch Rg 10 in erheblichem Umfang auf diese Weise vergossen, besonders im Großschleuderguß für Schiffswellenbezüge und Papierwalzenmäntel.

Unter diesen Umständen erschien es dem Ausschuß gerechtfertigt, für diese drei Legierungen besondere Werte zu nennen, die im Schleuderguß erzielt und von den Herstellern heute bereits in ähnlicher Größe garantiert werden. Dazu wurden Bedenken geäußert, weil eine Nennung der gesteigerten Schleudergußwerte neben den normalen Sandgußwerten den Konstrukteur bei mangelnder Einsicht in die Bedingtheiten dieser Gießverfahren veranlassen kann, mit Rücksicht auf die gesteigerten Werte Schleuderguß auch da zu fordern, wo er aus Gestaltungsgründen nicht am Platze ist. Der Ausschuß gelangte jedoch nach längerer Diskussion zu dem Beschluß, die Werte in der vorstehend abgedruckten Weise nebeneinander zu bringen, um auf einem Blatt alle Möglichkeiten einer Legierung möglichst erschöpfend zu behandeln. Dabei wurde die Auffassung vertreten, daß in Zweifelsfällen oder bei falscher Disposition des Bestellers eine technische Beratung die richtige Wahl veranlassen wird. Zu bemerken ist noch, daß das Kurzzeichen GZ für Schleuderguß, das voraussichtlich entsprechend einer generellen Regelung des Fachnormenausschusses „Nichteisenmetalle“ an Stelle von Sl eingeführt werden wird, alle Arten von „Schreckguß“ sinngemäß einschließen soll, durch die die angegebenen Festigkeitswerte und sonstigen Güteeigenschaften voll gewährleistet sind.

Die Knetlegierung SnBz 6 wurde in dem Entwurf DIN 1705 nicht aufgenommen, da sie in einer neuen umfassenden Norm gekneteter Zinnbronzen wieder erscheinen wird.

DIN 1709 Blatt 1 und 2

Das bisherige Normblatt DIN 1709 Blatt 1 und 2 „Messing“, Ausgabe September 1937, bedurfte einer grundlegenden Umstellung. Diese bezieht sich zunächst, wie bei DIN 1705, auf eine Trennung von Guß- und Knetlegierungen, wobei DIN 1709 in seiner endgültigen Fassung den Gußlegierungen vorbehalten bleibt. Sie bezieht sich aber auf die Legierungen an sich, die in weitgehend abgewandelter Form vorgeschlagen werden.

Bezüglich des Aufbaues des Normblatt-Entwurfes DIN 1709 Blatt 1 und 2 sei auf die für den Entwurf DIN 1705 Blatt 1 und 2 gemachten Ausführungen verwiesen. Auch hier hat sich die Aufteilung in „Benennung und Zusammensetzung“ einerseits und „Festigkeitswerte und Richtlinien für die Verwendung“ andererseits als sehr zweckmäßig erwiesen.

Über die im Entwurf aufgeführten Legierungen über Gußmessing ist folgendes zu sagen:

G Ms 64 mit einem Kupfergehalt von 63 bis 67% stellt die Zusammenfassung von G Ms 63 und G Ms 67 dar. Der Ausschuß glaubt, Gußmessing 64 ohne jede Einschränkung empfehlen zu können. Nachteile durch die Streichung von G Ms 63 und G Ms 67 werden nicht erwartet.

Die stürmische Entwicklung des Kokillengußes von Messing läßt die Aufnahme einer dafür bevorzugten Legierung GK Ms 62 in die Norm notwendig erscheinen. Sie ist gekennzeichnet durch den für Sandguß so schädlichen Aluminiumgehalt und toleriert diesen gemeinsam mit Silizium auf höchstens 1%; ein Kupfergehalt von 60 bis 65% wird für Kokillengußmessing als geeignet angesehen.

Messing wird auch zu einem erheblichen Teil nach dem Druckgußverfahren vergossen und erfordert für diese Aufgabe eine gegenüber Kokillengußmessing abgewandelte Zusammensetzung. Diese neue Legierung GD Ms 60 mit einem Kupfergehalt von 58 bis 62% hat ebenso wie Kokillengußmessing eine weite Tolerierung bezüglich Aluminium und Silizium und wurde im übrigen auf die besonderen Bedingungen des Druckguß- und Preßgußverfahrens abgestimmt.

Die hochfesten Legierungen für Guß-Sondermessing entsprechend So-GMs A und So-GMs B nach der bisherigen Norm DIN 1709 und SoGMs 57 nach DIN 1726 finden sich im Normblatt-Entwurf als G SoMs 57 F 45 und G SoMs 57 F 60 wieder. Bezüglich der Zusammensetzung folgen diese Legierungen im großen und ganzen der durch DIN 1709 und anschließend durch DIN 1726 gegebenen Richtung.

Neben diesem aluminiumhaltigen Guß-Sondermessing hoher Festigkeit wurde ergänzend ein aluminiumfreies Guß-Sondermessing mittlerer Festigkeit, G SoMs 60 F 30, aufgenommen. Diese Legierung hat im Apparatebau als weich lötbare Sondermessing seinen eigenen Stand. Der Umfang seiner Verwendung rechtfertigt nach Auffassung des Ausschusses seine Aufnahme in den Entwurf DIN 1709.

Bezüglich des Aufbaues von Blatt 2, insbesondere bezüglich der dort gegebenen Festigkeitswerte, sei auf die für den Normblatt-Entwurf DIN 1705 Blatt 2 gemachten Ausführungen verwiesen. Eine derartige Aufteilung der Festigkeitswerte erscheint für Gußmessing in gleicher Weise gerechtfertigt wie für Gußbronze. Auch die Fußnoten, die sich insbesondere auf die Prüfung und Abnahme beziehen, dürften den bei Gußmessing vorhandenen Voraussetzungen hinreichend gerecht werden.

DIN 1714 Blatt 1 und 2

Die Bearbeitung des bisherigen Normblattes DIN 1714 „Aluminiumbronze“ sieht ebenfalls eine Aufteilung der Guß- und Knetlegierungen in zwei Normen vor, wobei der Entwurf DIN 1714 den Gußlegierungen vorbehalten ist.

Dieser Entwurf sieht zunächst, ebenso wie das bisherige Normblatt, die Zweistoff-Guß-Aluminiumbronze G AlBz 9 vor. Die Guß-Aluminium-Mehrstoffbronze war bislang lediglich in zwei Festigkeitsbereiche aufgeteilt, wobei dem Hersteller in bezug auf die Wahl der Zusätze völlig freie Hand blieb. Die Neufassung nennt mit voller Absicht zwei Gruppen verschiedener Zusammensetzung, die eine mit dem Zusatz Eisen (Guß-Aluminium-Eisenbronze), die andere mit den Zusätzen Nickel, Mangan und Eisen (Guß-Aluminium-Nickelbronze). Mit dieser Gruppierung soll der sparstoffarmen eisenlegierten Aluminium-Mehrstoffbronze der Weg geebnet werden, nachdem sich dieser Legierungstyp nicht nur in Deutschland, sondern auch in den Vereinigten Staaten für viele Aufgabenbereiche eingeführt und voll bewährt hat. Wir bemühen uns also in diesem Fall, die Werkstoffnorm nicht nur als Niederschlag des Bewährten, sondern auch als Schrittmacher für eine bewährte, aber in Verbraucherkreisen noch wenig bekannte Legierungsgruppe zu verwenden. Wir halten dieses Mittel für richtig in jenen Fällen, in denen erfahrungsgemäß der Konstrukteur seine Werkstoffwahl bevorzugt oder sogar ausschließlich mit Hilfe der Normen trifft. Im übrigen sind die zulässigen Abweichungen für die Legierungszusätze in so weiten Grenzen vorgesehen, daß den individuellen Legierungsmaßnahmen und Erfahrungen einzelner Hersteller und Verbraucher voll ausreichender Spielraum gelassen wurde.

Die Festigkeitswerte, wiederum gemäß dem schon bei den Entwürfen DIN 1705 und DIN 1709 genannten Prinzip auf Abnahme- und Konstruktionswerte abgestellt, wurden gegenüber dem bisherigen Normblatt DIN 1714 geändert und zum Teil wesentlich erhöht, um dem heutigen Stand der Entwicklung Rechnung zu tragen.

Der Ausschuß glaubt, dem Konstrukteur mit dem Entwurf DIN 1714 Blatt 1 und 2 eine zeitgemäße Unterlage an die Hand gegeben zu haben, die ihn anregen dürfte, sich dieser hochwertigen Legierungsgruppe in wesentlich höherem Umfang als bisher zu bedienen.

DIN 1716 Blatt 1 und 2

Dieser Entwurf liegt nunmehr ebenfalls in zwei Blättern mit der für diese neuen Entwürfe typischen Teilung in „Benennung und Zusammensetzung“ sowie „Festigkeitswerte und Richtlinien für die Verwendung“ vor.

Im Arbeitsausschuß konnte Einigkeit darüber erzielt werden, die hoch bleihaltige binäre Guß-Bleibronze (copper-lead), die fast ausschließlich als Auskleidungsmaterial für Stahlstützschalen, also für Bleibronze-Verbundlager, in Betracht kommt, auf einen Nenner zu bringen und damit sechs Legierungen in dem bisherigen Normblatt DIN 1716 zu einer zusammenzufassen. Diese Legierung G PbBz 25 mit 18 bis 28 % Blei und geringen zulässigen Höchstmengen an Nickel, Eisen, Zinn und anderen Metallen entspricht der in der heutigen Praxis fast allgemein verarbeiteten Legierung. Sie läßt im übrigen einen gewissen Spielraum für Werkvorschriften, auf die im allgemeinen jedoch nach den Erfahrungen der Ausschußmitglieder ganz verzichtet werden kann.

Die Guß-Blei-Zinnbronzen, bisher in drei Legierungen ohne Nickel und Zink sowie zwei weiteren Legierungen mit Nickel- und Zinkzusätzen eingeteilt, sind nunmehr in vier einheitlich gestaffelte Legierungen mit steigenden Blei- und sinkenden Zinngehalten eingeteilt. Dabei wurde sowohl der neueren Entwicklung bei den deutschen Herstellern als auch den in der angelsächsischen Normung zu beobachtenden Legierungstendenzen gefolgt.

Besondere Schwierigkeit bereitet bei dieser Norm die Festlegung angemessener Festigkeitswerte, da diese von den Gießbedingungen und der verhältnismäßig weit gefaßten Zusammensetzung erheblich beeinflußt werden. Der Ausschuß bittet, diese Frage bei der Stellungnahme zu diesem Entwurf DIN 1716 in besonderem Maße

zu beachten und gegebenenfalls ergänzende Vorschläge zu machen.

Für die nunmehr veröffentlichten und vorstehend besprochenen Entwürfe DIN 1705, DIN 1709, DIN 1714 und DIN 1716 gilt allgemein, daß die damit beauftragten Arbeitsausschüsse in zahlreichen Sitzungen und mit einem bedeutenden Aufwand versucht haben, moderne Normen einheitlicher Gestaltung zu schaffen und dabei sowohl dem Stande in Deutschland als auch den Tendenzen der ausländischen — insbesondere angelsächsischen — Normung weitgehend Rechnung zu tragen. Das Ergebnis dieser Arbeit kann nur ein Kompromiß sein. Der Ausschuß glaubt aber, daß die vorgelegte Form den heutigen Ansprüchen im großen und ganzen gerecht werden wird.

Der Fachnormenausschuß „Nichteisenmetalle“, (22c) Köln, Friesenplatz 16, bittet alle Interessenten unter Berücksichtigung der vorstehenden Ausführungen zu diesen Entwürfen Stellung zu nehmen.

K. Hanser — H. Mann

DK 677.1/6

Textilien

(ISO-Arbeit)

(Ref. aus: „Mitteilungen des Textilnorm“ (1952) Nr. 3)

Im Rahmen der diesjährigen ISO-Tagung in New York fanden in der Zeit vom 10. bis 16. Juni d. J. Sitzungen verschiedener Unterkomitees des Komitees ISO/TC 38 „Textilien“ statt. Deutschland war durch Dr.-Ing. Bauer, Offenburg, und Ing. Kurt Hentschel, Berlin-Wannsee, vertreten.

Prüfung von Geweben nach dem „Grab-Test“

Der Ausschuß „Grab-Test“ tagte am 12. Juni unter Leitung von Mr. Bayes, England. Die Grabprüfung ist in Europa, im Gegensatz zu den USA, bisher verhältnismäßig wenig angewendet worden. Einer von den USA gegebenen Anregung folgend, hatten verschiedene Länder Untersuchungen über die Eigenart des Grab-Testes durchgeführt. Zur Sitzung lagen Äußerungen von Großbritannien, Italien und Schweden vor. In diesen Zuschriften wurde übereinstimmend die Ansicht geäußert, daß die Ergebnisse von Untersuchungen nach dem Grabverfahren keinerlei Zusammenhänge mit Ergebnissen nach der in Europa allgemein üblichen Streifenprüfung zeigen. Der als Beratungsunterlage vorbereitete USA-Entwurf soll auf Grund der Besprechungsergebnisse neu bearbeitet werden. Die amerikanischen Auffassungen über die Durchführung von Textilprüfungen unterscheiden sich z. T. wesentlich von den europäischen Ansichten. Während in den europäischen Textilprüfverfahren wissenschaftliche Gesichtspunkte, z. B. die Forderung nach einer Wiederholbarkeit der Prüfergebnisse, überwiegen, sind in der amerikanischen Textilprüfung kaufmännische und praktische Momente ausschlaggebend, z. B. Dauer und Kosten der Prüfung. Das amerikanische Bestreben geht dahin, die Verfahren so aufzubauen, daß die Zeitdauer der Prüfung möglichst verkürzt wird und die Kosten damit verringert werden. Dadurch ist es möglich, viel häufiger und mehr zu prüfen, als dies in Europa mit Rücksicht auf die höheren Kosten der wissenschaftlich genaueren Prüfung üblich ist. Die gleichen Unterschiede in den Auffassungen zeigten sich auch in den folgenden Sitzungen, in denen ausgedehnte Aussprachen notwendig waren, um zunächst einmal die verschiedenen Ansichten der europäischen Länder einerseits und der USA andererseits zu klären. Sobald der vom Sekretariat überarbeitete Entwurf vorliegt, wird er den deutschen Fachkreisen zur Prüfung übersandt werden.

Prüfungen von Garnen

Die Vorschläge für die Vereinheitlichung der Prüfverfahren von Garnen wurden in acht Sitzungen behandelt. Auch hier mußten die verschiedenen amerikanischen und

europäischen Auffassungen erst zu einem gewissen Ausgleich gebracht werden. Bereits bei der Vorbesprechung des amerikanischen Entwurfes durch deutsche Fachleute in Hannover und Reutlingen war bemerkt worden, daß der amerikanische Entwurf kaum als Prüfnorm im deutschen Sinne bezeichnet werden könnte, da er eine Reihe von verschiedenen Prüfverfahren wahlweise zuläßt, von denen vergleichbare Ergebnisse nicht erwartet werden können.

Der europäische Standpunkt wurde am klarsten durch den belgischen Delegierten *van den Abeele*, Gent, vertreten, dessen Vorschlag für einen einheitlichen und klaren Aufbau der Textilprüfnormen vom ISO-Komitee als Grundlage für die weiteren Arbeiten angenommen wurde.

Vom Unterausschuß C 9c des FNM ist ein entsprechender deutscher Vorschlag ausgearbeitet worden, der im wesentlichen mit dem belgischen Vorschlag übereinstimmt. Er wird dem zuständigen ISO-Sekretariat als Gegenvorschlag eingereicht werden.

Der Unterausschuß schlägt als Ergebnis der New Yorker Besprechungen vor, besondere Normen für die verschiedenen Eigenschaften der Garne herauszugeben, z. B. Durchschnittsgarnnummer, Bruchfestigkeit, Dehnung usw. Dieser Vorschlag deckt sich mit den deutschen Bestrebungen, die bisherigen Normblätter DIN 53 801 Blatt 1 bis 4 in Einzelnormen aufzuteilen. Außerdem sollen die verschiedenen Typen von Prüfmaschinen, z. B. Prüfmaschinen mit konstanter Belastungszunahme zum Unterschied von Prüfmaschinen des Pendeltyps, berücksichtigt werden.

Die Prüfungen an Proben im Normalzustand und Prüfungen an nassen Proben sollen dagegen in der gleichen Norm behandelt werden.

Über folgende Einzelheiten wurde bereits eine Übereinstimmung erzielt, so daß vom Sekretariat neue Entwürfe ausgearbeitet werden können:

Bestimmung der Bruchfestigkeit und Bruchdehnung mit

1. Pendelwaagengeräten bei konstanter Zeit bis zum Bruch
2. Pendelwaagengeräten mit konstanter Klemmgeschwindigkeit
3. Prüfgeräten mit gleichmäßig zunehmender Dehnung

Es wurde beschlossen, die handelsüblichen Feuchtigkeitszuschläge nicht in die ISO-Empfehlung für das Verfahren zur Bestimmung der Durchschnittsgarnnummer aufzunehmen. Über die Bestimmung der Drehung an einfachen Garnen, Zwirnen und Mehrfachzwirnen wurde ebenfalls eine Einigung erzielt.

Das Sekretariat wird außerdem einen Vorschlag für die Prüfung der Bruchfestigkeit von Garnsträngen sowie Vorschläge für die Prüfung der Schlingenfestigkeit und der Knotenfestigkeit ausarbeiten. Alle Mitgliedsländer wurden gebeten, Vorschläge für die Durchführung dieser Prüfung einzureichen.

Prüfung des Einlaufens von Geweben beim Waschen

Das dritte in New York tagende Unterkomitee befaßte sich mit den Verfahren für die Prüfung der Gewebe auf Einlaufen beim Waschen. Auch für diese Sitzung lag ein von den USA vorbereiteter Vorschlag vor. Gegenvorschläge oder ausführliche Äußerungen waren von Frankreich, Belgien, Schweden, den Niederlanden und Dänemark eingegangen.

Der Wunsch der französischen Delegation, in die Prüfverfahren auch Gewebe aus Hanf und Gewebe mit kleinen Beimischungen von synthetischen Fasern einzuschließen, wurde abgelehnt. Die Prüfverfahren sollen sich nach wie vor nur auf Gewebe aus Baumwolle, Leinen und Halbleinen (Baumwoll-Leinen-Mischung) erstrecken. Man ließ aber die Möglichkeit offen, daß Gewebe aus Hanf unter Umständen später in die Prüfverfahren einbezogen werden.

Ursprünglich war zwischen dem Schleudern und dem Bügeln noch ein Trocknen und Einsprengen vorgesehen. Die Anwesenden kamen überein, daß bei den Prüfverfahren nach dem Schleudern sofort das Bügeln oder Heißmangeln folgen soll. Hinsichtlich der Anforderungen an die zur Prüfung benutzten Waschmaschinen wurden verschiedene technische Einzelheiten des amerikanischen Vorschlages geändert, z. B. die Angaben über den Durchmesser der Waschtrommel, die Anzahl der Typen, die Art des Wechsels der Drehungsrichtung, die Höhe der Umdrehungsgeschwindigkeit usw. Außerdem wurden Einzelangaben über die Art der Erwärmung und das Verhältnis Flüssigkeit zu Waschgut festgelegt. Dagegen verzichtete man darauf, Einzelheiten über die Art der Wäscheschleuder anzugeben. Für das Bügeln sollen Pressen mit flachem Brett bevorzugt verwendet und Handbügeleisen zugelassen werden. Die Höhe des Preßdruckes, die Größe der Proben, die Anbringung der Kennzeichen auf den Proben sowie die chemische Zusammensetzung der Waschflotte wurden festgelegt. Eine Verständigung über den Wechsel von Wasch- und Spülvorgängen konnte nicht erreicht werden. Alle mitarbeitenden Länder wurden gebeten, diese Fragen näher zu untersuchen.

Weitere Einzelheiten werden vom Sekretariat (USA) bei der Neufassung des nächsten Entwurfes berücksichtigt. Die Werte für das durchschnittliche Einlaufen bzw. für die durchschnittliche Verlängerung sollen in Prozenten der Maße vor der Wäsche bis auf eine Dezimalstelle genau ausgedrückt werden.

Die europäischen Teilnehmer besuchten im Anschluß an die ISO-Sitzungen amerikanische Forschungsstätten und Regierungsstellen.

DK 674.05

Holzbearbeitungsmaschinen und -werkzeuge Erläuterungen zu

**DIN 8081 Maschinenwerkzeuge für Holzbearbeitung;
Vorzugsmaße (Okt. 1952)¹⁾**

**DIN 8082 —; Hauptabmessungen, Schneidrichtung, Lage
des Werkzeuges (Nov. 1952)²⁾**

DIN 8081 enthält alle für die Holzbearbeitungswerkzeuge zu bevorzugenden Baumaße. Für die verschiedenen Baumaße sind besondere Tabellen aufgestellt, und zwar für Durchmesser, Höhen, Breiten und Dicken, für Bohrungen, Schaftdurchmesser, Schaftlängen und Kehlmaße. Ziel dieser Norm ist, durch Beschränkung auf einige Vorzugsmaße bei der Fertigung von Holzbearbeitungsmaschinenwerkzeugen auf wirtschaftliche Stückzahlen zu kommen und die Lagerhaltung bei Herstellern, Händlern und Verbrauchern zu vereinfachen und zu verbilligen. Die Vorzugsmaße sind weitgehend aus den Normmaßen nach DIN 3 ausgewählt worden, soweit sich nicht durch Zuschläge zu den Normmaßen der Werkstücke selbst andere Vorzugsmaße ergeben, oder soweit die Umstellung von bereits eingeführten Maßen auf Normmaße die Austauschbarkeit gefährdet oder nicht gerechtfertigte wirtschaftliche Nachteile gebracht hätte.

Durch DIN 8082 sind Richtlinien über die kennzeichnenden Merkmale für Maschinenwerkzeuge der Holzbearbeitung festgelegt worden. Es enthält Angaben über die Benennungen, Hauptabmessungen und ihre Reihenfolge für die Werkzeugbezeichnung, weiterhin Angaben über die Schneidrichtung, über die Lage des großen Durchmessers bei Profilwerkzeugen und über die Lage des Werkzeuges zum Werkstück.

Beide Blätter wurden im August 1951 als Entwürfe veröffentlicht. Die beim Deutschen Normenausschuß eingegangenen Stellungnahmen und Einsprüche sind nach Möglichkeit in die endgültigen Ausgaben eingearbeitet worden.

Nitsche

¹⁾ Zu beziehen durch Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W 15 u. Köln
²⁾ Siehe „Neue deutsche Normen“ S. 293

DK 679.5

Kunststoffe

Mitarbeiterversammlung des Fachnormenausschusses „Kunststoffe“ (FNK)

Auf der 3. Mitarbeiterversammlung des Fachnormenausschusses „Kunststoffe“ (FNK) im DNA am 15. 10. 1952 in Düsseldorf wies der Vorsitzende, Dr. R. Röhms, Wuppertal-Nächstebreck, auf die in den letzten Jahren erzielten Fortschritte der Normungsarbeit auf dem Kunststoffgebiet hin, über die ein ausführlicher Tätigkeitsbericht³⁾ veröffentlicht wurde. Da die Kunststoffe im Vergleich zu anderen Stoffen relativ jung sind und ihre Entwicklung sich stürmisch vollzieht, ist es für den FNK oft schwer, mit dieser Entwicklung Schritt zu halten. Umfangreiche Gemeinschaftsuntersuchungen waren und sind weiterhin notwendig, um die Grundlagen für Normen zu entwickeln und z. B. die Reproduzierbarkeit von Normvorschlägen für Prüfverfahren unter Beweis zu stellen. Von den zur Zeit laufenden Normungsarbeiten bezeichnete der Vorsitzende als besonders dringlich die Typisierung der thermoplastischen Kunststoffe, Maßnahmen zur Gütebeurteilung von Kunststoff-Folien und von Formstücken aus Kunststoffen, die Festlegung klarer Begriffe in Verbindung mit der Klassifikation der Kunststoffe und eine einheitliche Festlegung der Vorbehandlung der Proben und des Klimas bei der Prüfung selbst.

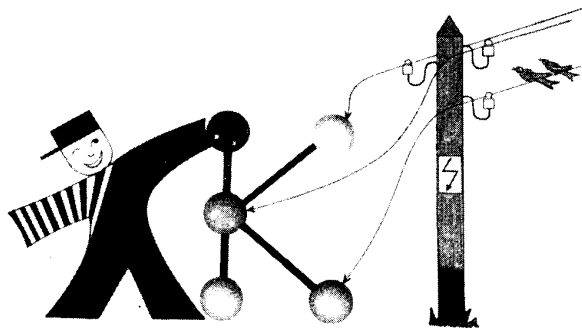
Den Geschäftsbericht erstattete Dipl.-Ing. G. Ehlers an Hand von Aufstellungen über abgeschlossene, laufende und geplante Arbeiten^{3) 4)} und wies auf die für die Normungsarbeit wichtige gute Zusammenarbeit mit den wirtschaftlichen und technisch-wissenschaftlichen Organisationen auf dem Kunststoffgebiet hin. Im Auslandsarchiv des DNA liegen wieder alle Auslandsnormen auch für das Kunststoffgebiet vor. Firmen, die deutsche Normen in fremde Sprachen oder Auslandsnormen ins Deutsche übersetzt haben, werden gebeten, diese Übersetzungen dem Deutschen Normenausschuß zu übergeben, damit sie der gesamten Industrie als Unterlage beim Export und Import zur Verfügung gestellt werden können. Für die deutsche Mitarbeit an der internationalen Normung auf dem Kunststoffgebiet ist nicht nur die Mitarbeit durch den DNA bzw. FNK im ISO/TC 61 „Plastics“ wichtig, sondern auch die Mitarbeit in der IEC (International Electrotechnical Commission) und CEE (International Commission on Rules for the Approval of Electrical Equipment), soweit deren Komitees sich mit Isolierstoffen befassen.

Über den Verlauf der Sitzung des ISO/TC 61 „Plastics“ vom 2. bis 4. Oktober 1952 in Turin berichtete Professor Dr.-Ing. R. Nitsche. Verhandelt wurde über eine mehrsprachige Liste gleichbedeutender Fachausdrücke für das Kunststoffgebiet, über Klimabedingungen bei Vorbehandlung und Prüfung von Proben, über den Biegeversuch, über die Bestimmung der Formbeständigkeit in der Wärme und über die Bestimmung der Wasseraufnahme⁵⁾.

Bei der satzungsmäßig durchgeführten Neuwahl wurden für die nächste Amtsperiode Dr. A. Höchtlen, Leverkusen, zum Vorsitzenden und Prof. Dr.-Ing. R. Nitsche, Berlin-Dahlem, zum stellvertretenden Vorsitzenden des FNK gewählt. Professor Dr. R. Vieweg, Präsident der PTB, Braunschweig, dankte im Namen aller Mitarbeiter des FNK Dr. R. Röhms für sein Wirken als Vorsitzender in den vergangenen drei Jahren, in denen der deutschen Industrie eine Reihe wichtiger neuer Normen zur Verfügung gestellt wurde.

Ehlers

³⁾ Vgl. hierzu: Röhms, R. und Ehlers, G.: Tätigkeitsbericht 1952 des Fachnormenausschusses Kunststoffe im DNA. Kunststoffe Bd. 42 (1952) H. 10 S. 360/366
⁴⁾ Die Geschäftsstelle des FNK, Berlin W 15, Umlandstraße 175, stellt Interessenten auf Wunsch die Unterlagen zur Verfügung
⁵⁾ Ein ausführlicher Bericht folgt demnächst



DK 679.5

„Kunststoffe 1952“

Fachmesse der deutschen Industrie in Düsseldorf

Auf dieser vom In- und Ausland stark beachteten und besuchten Ausstellung der deutschen Industrie nahm die neutrale Lehrschau einen besonderen Platz ein. Sie zeigte in ihrem ersten Teil „Kunststoffe im Gebrauch“, wie die Kunststoffe den Menschen — ihm oft unbewußt — „von morgens bis mitternachts“ begleiten und wie sie in alle Zweige der Technik Eingang gefunden haben. Im zweiten Teil waren der Zusammenhang zwischen Feinbau der Kunststoffe und ihren Eigenschaften sowie die Gebrauchseigenschaften, ihre Prüfung und Normung dargestellt.

Die Typisierung und Normung auf dem Kunststoffgebiet hatten bereits eingesetzt, als diese Stoffe erstmalig in größerem Umfang Eingang in die Praxis — vor allem in die Elektrotechnik — fanden. Eine besondere Abteilung auf der Düsseldorfer Ausstellung zeigte einige heute besonders wichtige Beispiele für Normungsaufgaben auf dem Kunststoffgebiet (siehe Bild 1):

- a) Die Gruppe „Verständigung zwischen Lieferant und Abnehmer durch genormte Prüfverfahren, Begriffe, Einteilungen“ zeigte u. a. die Abhängigkeit irgendwelcher, z. B. auch genormter Werte von der Form der Probe und deren Herstellweise, die vielfach vom Benutzer von Wertetafeln in Normblättern und im Schrifttum nicht genügend beachtet wird.
- b) In der Gruppe „Gütesicherung durch Werkstoffnormen“ wurden die genormten Typen von Preßmassen (DIN 7708) und Schichtpreßstoff-Erzeugnissen (DIN 7735) mit Anwendungsbeispielen dargestellt.
- c) Die Gruppe „Wirtschaftliche Fertigung durch Normung der Fertigungsmittel“ brachte Beispiele für genormte Preßwerkzeuge, Spritzgußwerkzeuge und elektrische Heizvorrichtungen für Werkzeuge.

Die Erfahrungen auf dieser und anderen Ausstellungen zeigten deutlich, daß es wichtig ist, der Normung auch auf solchen Sonderausstellungen einen besonderen Platz einzuräumen, um damit bisher Fernerstehende über Aufgaben, Wesen und Stand der Normungsarbeiten aufzuklären und für den Normungsgedanken zu werben. Der Deutsche Normenausschuß wird sich daher in Zukunft in noch stärkerem Maße als bisher an solchen Ausstellungen beteiligen.

Ehlers

DK 679.5

Verzeichnis der Kunststoff-Normen

Ein neues Normblatt - Teilverzeichnis des Beuth-Vertriebes „DIN-Normen für Kunststoffe“¹⁾ enthält nach dem Stand vom Oktober 1952 alle vorliegenden Normblätter und Normblatt-Entwürfe für Begriffe und Klassifizierung, Typisierung, Eigenschaftangaben und Lieferbedingungen, Prüfverfahren und Prüfgeräte, Halbzeug-Abmessungen und Toleranzen, Preß- und Spritzgußwerkzeuge für Kunststoffe und Kunststoff-Erzeugnisse (Preßmassen, Spritzgußmassen, Schichtpreßstoffe, Weichmacher, Kunstleder, Klebstoffe).

Ehlers

DK 679.5

Kunststoffe

Erläuterungen zu

DIN 53 458 Prüfung von Preßmassen und Preßstoff-Erzeugnissen, Bestimmung der Formbeständigkeit nach Martens (Entwurf Sept. 1952)²⁾

DIN 53 462 Prüfgerät für die Bestimmung der Formbeständigkeit nach Martens (Entwurf Sept. 1952)²⁾

Die Bestimmung der Formbeständigkeit in der Wärme nach dem von *Martens* vorgeschlagenen Prinzip wurde vor etwa 40 Jahren³⁾ in die Kunststoffprüfung eingeführt. Die Formbeständigkeitsprüfung stand damals im Vordergrund des Interesses, weil die zu dieser Zeit hergestellten Kunststoffe überwiegend auf der Basis bituminöser oder ähnlicher Stoffe aufgebaut, also thermoplastisch waren. Die Prüfung nach Martens wurde daher auch in der Typisierung (damals noch „Klassifizierung“ genannt) der Kunststoffe entsprechend berücksichtigt, und diese Maßnahme hat in Verbindung mit der im Jahre 1924 vom Staatlichen Materialprüfungsamt Berlin-Dahlem begonnenen Überwachung der nichtkeramischen, gummierten Isolierstoffe dazu geführt, daß die Klagen über unzureichende Formbeständigkeit in der Wärme praktisch verstummten. Auch als später die Typentafel

¹⁾ Siehe „Schrifttum“ S. 291

²⁾ Zu beziehen durch Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W 15 u. Köln

³⁾ Vgl. Ausführungen von H. Passavant in ETZ Bd. 33 (1912) H. 18 S. 450/456

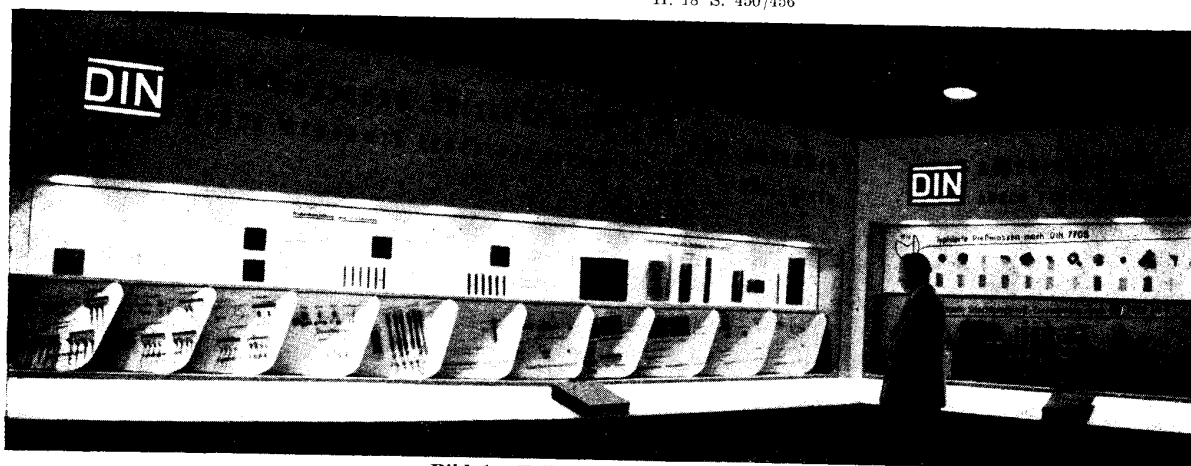


Bild 1: Teilansicht der Lehrschau

durch Aufnahme von Typen mit härtbaren Harzen aus-
geweitet wurde, behielt man die Martens-Prüfung bei,
da sie sich auch bei diesen Typen als zusätzliche Kon-
trolle der Gleichmäßigkeit verschiedener Fertigungen
bzw. Lieferungen als wertvoll erwies. Auch Hartgummi
wird nach VDE 0322 schon seit vielen Jahren nach dem
Martens-Prinzip auf Formbeständigkeit in der Wärme
geprüft.

Bei den internationalen Normungsarbeiten im Tech-
nischen Komitee ISO/TC 61 „Plastics“ steht zur Zeit das
amerikanische Verfahren (ASTM-D 648), der „Heat
Distortion Test“, im Vordergrund der Beratungen. Es
steht also zur Zeit noch nicht fest, ob es auf lange Sicht
auch in Deutschland bei dem Verfahren nach Martens
bleibt. Trotzdem hielt es der Arbeitsausschuß 4 c „Prüf-
verfahren zur Beurteilung des mechanischen und ther-
mischen Verhaltens“ (Obmann: Dr. Küch) im Fachnor-
menausschuß „Kunststoffe“ des Deutschen Normenaus-
schusses für zweckmäßig, das in Deutschland (und übri-
gens auch in anderen Ländern) übliche Verfahren nach
Martens zu normen, weil einerseits noch nicht zu über-
sehen ist, wann die internationalen Normungsarbeiten in
dieser Hinsicht abgeschlossen sind und die Prüftechnik
umgestellt werden kann, und weil andererseits das Ver-
fahren nach Martens in Deutschland in derartigem Um-
fange angewandt wird, daß es notwendig erschien, das
Verfahren durch Normung in seinen Einzelheiten eindeu-
tiger festzulegen, damit alle die Meßergebnisse beeinflus-
senden Faktoren einheitlich angewendet werden, was bis-
her nicht immer der Fall war.

Da man — wie schon erwähnt — auch Hartgummi nach
dem Martens-Prinzip prüft, mußten zwei Normblätter
herausgegeben werden. In DIN 53 462 werden nur die
Prüf-Einrichtungen beschrieben, unabhängig
davon, ob man sie für die Prüfung von Preßmassen bzw.
Preßstoffen oder von Hartgummi oder von anderen Stoff-
en benutzen will. DIN 53 458 erfaßt das Prüfvor-
gehen auf dem Preßmasse- bzw. Preß-
stoff-Gebiet. Beide Normblätter basieren auf den
schon in den VDE-Vorschriften (0302 und 0322) veranker-
ten Angaben, sind aber in den Einzelheiten ausführlicher
und eindeutiger gehalten. Die zur Zeit üblichen Prüfein-
richtungen müssen aber nur geringfügig geändert werden.

DIN 53 462

In DIN 53 462 werden die Einspann- und Anzeigevorrich-
tung sowie das Prinzip der Prüfung und die Berechnung
beschrieben und die Anforderungen an den Wärmeschrank
festgelegt.

Besonders eingehend wird die Einspannvorrich-
tung als wichtiger Bestandteil des Prüfgerätes be-
schrieben. Es ist zweckmäßig, die Einstellung des ver-
schiebbaren Gewichtes am Hebelarm des oberen Ein-
spannkopfes für jede Einspannvorrichtung für sämtliche
in Frage kommenden Probeabmessungen im voraus zu
berechnen und in einer Tafel festzulegen. Abweichend
von den bisherigen VDE-Vorschriften ist für die Wider-
lager der Proben ein bestimmter Abrundungsradius fest-
gelegt.

Für die Anzeigevorrichtung ist nur die an sie
zu stellende Anforderung festgelegt. Sie muß anzeigen,
wenn das Hebelarmende infolge Durchbiegung der be-
lasteten Probe um das vorgeschriebene Maß abgesunken
ist. Durch den Verzicht auf bestimmte Konstruktions-
anforderungen kann also jeder die ihm am zweckmäßigsten
erscheinende Ausführung — auch für normgerechte Prü-
fungen — wählen. Zu unterscheiden ist zwischen Aus-
führungen mit und solchen ohne elektrischer Signalein-
richtung, die das Ende des Versuches für jede Probe an-
zeigen. Drei Ausführungsbeispiele sind nachstehend be-
schrieben:

a) Eine Anzeigevorrichtung ohne elektri-
sche Signaleinrichtung ist bereits in

VDE 0302 angedeutet (siehe auch Bild 1, links). Das
Ende jedes Hebelarmes trägt auf der Oberseite einen
punktförmig vertieften, kleinen Teller. Auf diesem
ruht ein unten zugespitzter, durch die Decke des
Wärmeschrankes senkrecht hindurchgeführter An-
zeigestift, der am oberen Ende eine horizontal an-
geordnete, dünne kleine Scheibe trägt. Neben jedem
Anzeigestift ist auf der Schrankdecke eine in der
Höhe verschiebbare, feststellbare Skale, die von oben
nach unten eine mm-Einteilung von z. B. —5 bis
+15 mm hat, so angebracht, daß sich die Scheiben
der Anzeigestifte dicht vor den Skalen befinden. Bei
prüfbereiter Einspannvorrichtung wird der Null-
Teilstrich der Skale in gleiche Höhe mit dem Rand
der Scheibe gebracht.

Diese Anzeigevorrichtung zwingt dazu, den Versuchs-
verlauf häufig und schließlich ununterbrochen zu be-
obachten. Das kann vermieden werden, wenn elek-
trische Signaleinrichtungen das Ende des Versuches
für jede Probe anzeigen. Es ist zweckmäßig, daß für
sämtliche gleichzeitig zu prüfenden Proben ein ge-
meinsames Tonsignal und für jede Probe ein Licht-
signal vorhanden ist. Bei Anwendung dieser Signal-
einrichtungen kann man gegebenenfalls auf die An-
zeigestifte verzichten.

b) Bei einer weiteren Ausführung der Anzeigevor-
richtung mit elektrischer Signaleinrichtung und mit Anzeigestiften
(Bild 1) befindet sich auf der Decke des Wärmeschrankes
neben jeder Skale ein in der Höhe verschieb-
bares, kleines Kontakt-System. Dieses besteht im
wesentlichen aus einer sehr leicht beweglichen Kon-
taktfeder, unter der eine Kontaktschiene angebracht
ist. Feder und Schiene sind gegeneinander isoliert.
Die Schienen sind an einem Pol einer elektrischen
Klingel angeschlossen. Von jeder Feder führt ein Draht
über eine Glühlampe zum zweiten Pol der Klingel.
Beim Absinken des Anzeigestiftes um die vorgeschrie-
bene Strecke drückt die Scheibe auf die Feder, die
Feder wird mitgenommen und der Kontakt zwischen
Feder und Schiene geschlossen, sobald die Scheibe um
die vorgeschriebene Strecke abgesunken ist. In diesem
Augenblick ertönt das Klingelsignal und gleichzeitig
leuchtet die für den betreffenden Anzeigestift zustän-
dige Signallampe auf.

Die Kombination des Anzeigestiftes mit der Signal-
einrichtung hat folgende Vorteile: Beim Ende des
Versuches kann man sich durch einen Blick auf die
Skale schnell davon überzeugen, daß das Kontakt-
System vor dem Versuch richtig, z. B. auf 6 mm Ab-
sinken, eingestellt wurde. Wenn bei weiterem Er-
hitzen die Gefahr der Zerstörung der Probe (z. B.
Blasenbildung) besteht und der Versuch deshalb nicht
zu Ende geführt wird, kann man ablesen, um wieviel
mm der Anzeigestift bei Erreichen einer bestimmten
Temperatur abgesunken ist.

c) Wählt man eine Anzeigevorrichtung mit
elektrischer Signaleinrichtung und
ohne Anzeigestifte, so müssen elektrische Zu-
leitungen in den Wärmeschrank eingeführt werden
und, nachdem die Einspannvorrichtung in den Wärmeschrank
geschoben ist, die über eine Lampe zu dem
einen Klingelpol (führenden Drähte (jeweils z. B. an
den oberen Hebelarmen) angeschlossen werden (am
besten mittels Steckvorrichtung). Jedes Hebelarmende
trägt einen Kontakt, unter dem sich eine Kontaktsäule
befindet. Die Säulen sind mit dem zweiten
Klingelpol verbunden. Nach dem Aufsetzen eines z. B.
6 mm hohen Prismas auf jede Kontaktsäule wird das
zugehörige Hebelarmende durch Verstellen der Schrauben
an den Einspannknöpfen in der Höhe derart ein-
gestellt, daß dessen Kontaktwulst das Prisma ge-
rade berührt, und dann wird das Prisma entfernt. Eine

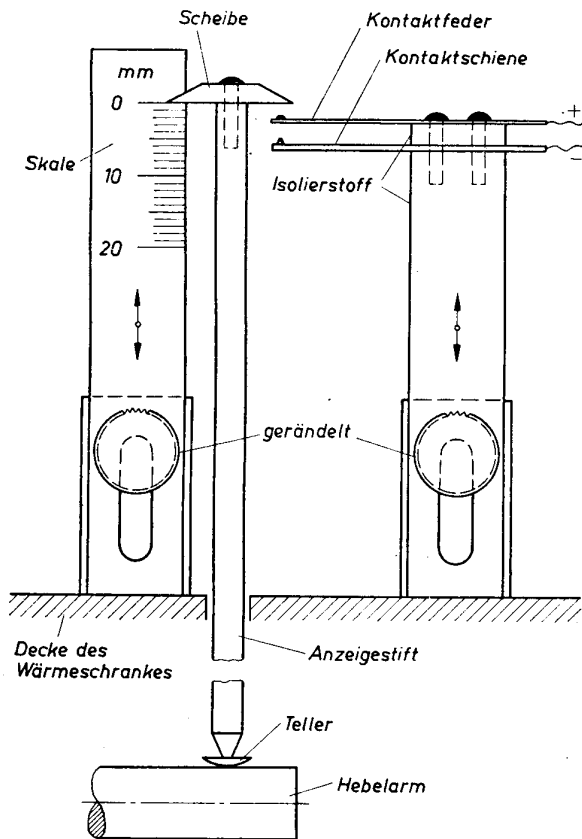


Bild 1: Anzeigevorrichtung mit Anzeigestift und elektrischer Signaleinrichtung

etwas abgewandelte Ausführungsart (Bild 2) besteht darin, daß auf jeder Kontaktsäule eine Kontaktmutter aufgeschraubt ist, deren Stellung auf einer Skale der Kontaktsäule erkennbar ist. Die obere Fläche der Kontaktmutter wird zunächst mit dem Kontaktwulst am Hebelarm gerade in Berührung gebracht und dann um z. B. 6 mm heruntergeschraubt.

Für den Wärmeschrank sind die Anforderungen hinsichtlich der Temperatursteigerung und der in Probenähe verlangten Temperatur-Gleichheit festgelegt. Weiter ist angegeben, wie die Durchführungs-löcher für zwei Stab-Thermometer in der Schrankdecke anzuordnen sind und an welchen Stellen die Temperatur zu messen ist. Außerdem sind noch einige Empfehlungen gegeben. Man hat sich also in den Festlegungen auf das äußerste beschränkt und nur die für die gleichartige Versuchsdurchführung wesentlichen Merkmale herausgestellt.

Konstruktive Einzelheiten hat man nicht festgelegt, weil sich zur Zeit ein besonderer Ausschuß im Deutschen Normenausschuß mit der Normung von Wärmeschränken befaßt.

Nach der Norm soll die Temperatur im Schrank überall in Probenähe auf $\pm 1^\circ \text{C}$ gleich sein. Um diese Forderung zu erfüllen, wird gegebenenfalls ein Schrank mit Luftumwälzung zu verwenden sein.

Bei Verwendung von Anzeigevorrichtungen mit Anzeigestiften ist für den Schrank noch folgendes zu beachten: Der Schrank muß im Innern über dem Boden einen Rahmen haben, in den die Einspannvorrichtung eingeschoben werden kann, und der gewährleistet, daß sich die Proben immer an derselben Stelle im Wärmeschrank befinden. Außerdem müssen in der Schrankdecke drei bzw. sechs Öffnungen für die Durchführung der Anzeigestifte vorhanden sein, deren Mitten sich senkrecht über

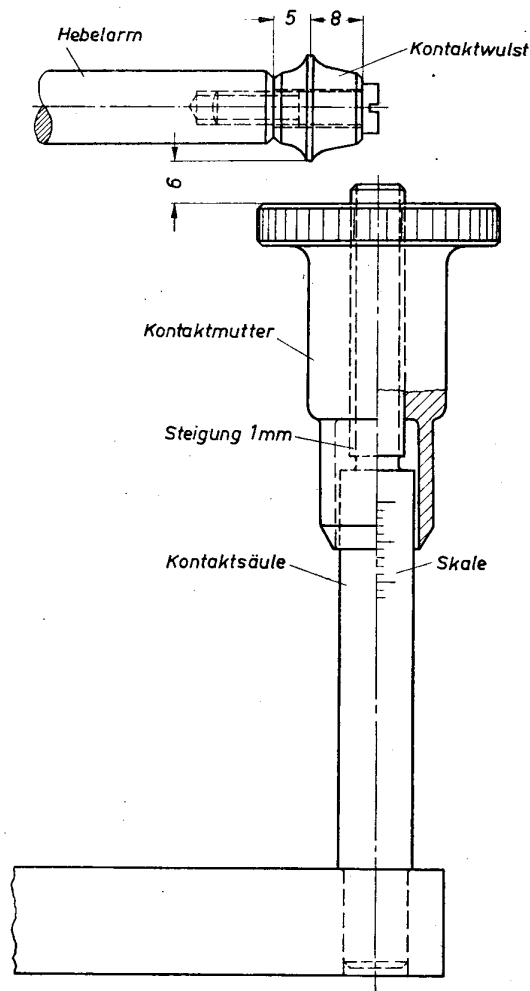


Bild 2: Anzeigevorrichtung mit elektrischer Signaleinrichtung und ohne Anzeigestifte

den drei bzw. sechs auf den Belastungshebeln angebrachten Tellern befinden, wenn die Einspannvorrichtung in den genannten Rahmen vollständig eingeschoben ist.

DIN 53 458

In DIN 53 458 ist die Durchführung der Prüfung ausführlich beschrieben, um bisher mögliche Fehlerquellen auszuschalten. U. a. wurde festgelegt, daß der Schrank bei nacheinander durchzuführenden Prüfungen erst wieder benutzt werden darf, wenn er auf $20^\circ \text{C} \pm 5^\circ$ abgekühlt ist.

Bei den Probeformen ist u. a. eine Probe von $60 \text{ mm} \times 15 \text{ mm} \times 4 \text{ mm}$ angegeben, die durch Halbieren des Normflachstabes erhalten wird. Es ist in Aussicht genommen, später für die Prüfung der Phenoplaste und Aminoplaste gemäß DIN 7708 auf Typ-Eigenschaften eine derartige Probe an Stelle des 10 mm dicken Normstabes einzuführen. (Die in DIN 7708 angegebenen Werte für die Formbeständigkeit nach Martens gelten vorläufig nur für den 10 mm dicken Normstab.)

Die Anwendung dieser dünneren Probe bei der Prüfung von Schichtpreßstoffen hat den Vorteil, daß auch Schichtpreßstoff-Tafeln in einer Dicke unter 10 mm bis herab zu 4 mm auf Formbeständigkeit geprüft werden können. Nach den bisherigen Vorschriften konnten Schichtpreßstoff-Tafeln nur dann geprüft werden, wenn sie mindestens 10 mm dick waren.

Dr. Motzkus

DK 679.5

Kunststoffe**Erläuterungen zu****DIN 53 471 Bestimmung des Verhaltens in kochendem Wasser (Entwurf September 1952)¹⁾****DIN 53 472 Bestimmung des Verhaltens in kaltem Wasser (Entwurf September 1952)¹⁾****DIN 53 473 Bestimmung des Verhaltens in feuchter Luft (Entwurf September 1952)¹⁾**

Die Beständigkeit der Kunststoffe gegen Wasser und Luftfeuchtigkeit ist eine ihrer hervorstechendsten Eigenschaften, ihr verdanken viele Kunststoffe ihre vielseitige Verwendung. In mehreren Arbeitsausschüssen, die sich mit der Normung verschiedener Kunststoff-Erzeugnisse befassen, ist daher der Wunsch entstanden, das Verhalten der Kunststoffe gegen Wasser und Luftfeuchtigkeit nach einheitlichen Verfahren zu prüfen. Es kommt dabei nicht nur darauf an, die Wasseraufnahme der Kunststoffe bei Lagerung in Wasser oder in feuchter Luft zu bestimmen, sondern auch festzustellen, ob Bestandteile aus dem Kunststoff oder den Zusatzstoffen an das von außen einwirkende Wasser abgegeben werden.

Im gemeinsamen Arbeitsausschuß 4a „Prüfverfahren zur praktischen Ermittlung der chemischen Zusammensetzung und des chemischen Verhaltens“ (Obmann: Dr. Heering) der Fachnormenausschüsse „Kunststoffe“ und „Materialprüfung“ des Deutschen Normenausschusses sind drei Prüfverfahren ausgearbeitet worden, die zusammen eine eingehende Beurteilung der Wasserfestigkeit der Kunststoffe gestatten. Diese verschiedenen Prüfungen sollen in die Einzelheiten der Vorgänge eingehen, die sich bei der Wechselwirkung von Kunststoff und Wasser bzw. Luftfeuchtigkeit abspielen; sie gehen damit erheblich über den Umfang der in anderen Ländern ausgearbeiteten Prüfnormen hinaus. Bei der praktischen Anwendung dieser Normen wird sich herausstellen, ob ein allgemeiner Bedarf zur Bestimmung der verschiedenen nach den drei Prüfverfahren erhältlichen Kenndaten vorliegt, oder ob man sich auf wenige Daten beschränken kann. Der weite Spielraum wurde für notwendig erachtet, weil die Kunststoff-Erzeugnisse in den verschiedensten Arten und Formen zum Einsatz kommen. Voraussichtlich wird man sich nach der Kunststoffart jeweils mehr auf das eine oder das andere Normblatt stützen.

Das Verfahren nach DIN 53 471 (½stündige Einwirkung von kochendem Wasser) ist besonders für die Fälle gedacht, in denen man auf schnelle Prüfung Wert legt und sich mit einem vorläufigen Urteil begnügt. Um beim Abkühlen keine Veränderungen aufkommen zu lassen, werden die Proben aus dem kochenden Wasser direkt in kaltes Wasser eingelegt, wodurch gleichzeitig die Abkühlzeit verkürzt werden kann.

DIN 53 472 dient dazu, das Verhalten in kaltem Wasser festzustellen, und zwar nach viertägiger Wasserlagerung (in Sonderfällen nach eintägiger oder zweistündiger Lagerung).

DIN 53 473 sieht die Einwirkung von feuchter Luft — je nach Vereinbarung 1, 2, 4, 7 Tage und ein Vielfaches von 7 Tagen — auf Kunststoffe vor. Hierbei sollen die Proben nicht mit flüssigem Wasser in Berührung kommen, wodurch von vornherein das Auslaugen wasserlöslicher Bestandteile vermieden wird. Diese Abwandlung der Prüfbedingungen soll gleichzeitig auch den vielfach beim praktischen Gebrauch auftretenden Feuchtigkeitseinwirkungen Rechnung tragen.

Nach den Prüfvorschriften anderer Länder ist es üblich, ein und dieselbe Probe nacheinander erst einer Trocknung und dann der Feuchtigkeitseinwirkung auszusetzen, während nach den vorliegenden Verfahren ver-

¹⁾ Zu beziehen durch Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W 15 und Köln

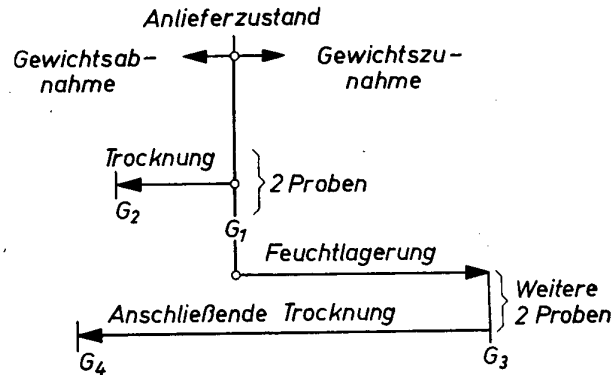


Bild 1: Prüfschema

- $G_3 - G_1$: Wasseraufnahme gegenüber Anlieferzustand
 $G_1 - G_2$: Verlust an flüchtigen Bestandteilen durch Trocknung gegenüber Anlieferzustand
 $G_3 - G_2$: Wasseraufnahme gegenüber Trockenzustand
 $G_2 - G_4$: Gewichtsverlust durch Abgabe von Bestandteilen an das Wasser.

schiedene Proben aus dem gleichen zu prüfenden Stück getrennt einer Trocknung und einer Feuchtigkeitseinwirkung ausgesetzt werden, und zwar nicht nacheinander, sondern gleichzeitig. Hierdurch wird Prüfzeit eingespart und außerdem eine irreversible Veränderung besonders der Oberfläche der Proben durch Verhornung oder Oxydation vermieden.

Einsprüche zu diesen Normblatt-Entwürfen werden innerhalb der Einspruchsfrist (31. 3. 1953) an den Fachnormenausschuß „Kunststoffe“ im Deutschen Normenausschuß, Berlin W 15, Uhlandstraße 175, erbeten.

Heering

DK 679.5

Kunststoffe**Erläuterungen zu dem Normblatt-Entwurf DIN 53 474 Bestimmung des Chlorgehaltes (September 1952)¹⁾**

Bei den Vorarbeiten für den Normblatt-Entwurf im Arbeitsausschuß 4a „Prüfverfahren zur praktischen Ermittlung der chemischen Zusammensetzung und des chemischen Verhaltens“ (Obmann: Dr. Heering) der Fachnormenausschüsse „Kunststoffe“ und „Materialprüfung“ des Deutschen Normenausschusses hat sich überraschenderweise herausgestellt, daß in allen beteiligten Laboratorien nach unterschiedlichen Verfahren gearbeitet wurde. Kaum ein Analysenverfahren scheint deshalb so normungsbedürftig zu sein wie das zur Bestimmung des Chlorgehaltes in Kunststoffen.

Bei der Bestimmung des Chlorgehaltes von Kunststoffen denkt man in erster Linie an Polyvinylchlorid, doch sind außerdem noch eine Reihe anderer Stoffe zu berücksichtigen, z. B. Chlorkautschuk, Polyfluorchloräthylen und verschiedene chlorhaltige Weichmachungsmittel. Die Bestimmung des Chlorgehaltes in flüchtigen organischen Lösungsmitteln liegt jedoch außerhalb des Aufgabenbereiches von DIN 53 474.

Die zweckmäßigsten aus der Fülle der vorgeschlagenen Verfahren herauszugreifen, war keine einfache Aufgabe. Der Ausschuß glaubte, die klassische Methode von *Carius*, die auch in den VDCh-Richtlinien 22-01 und 22-02²⁾ angegeben ist, nicht entbehren zu können, da sie allgemein anwendbar und sehr genau ist. Diese Methode hat außerdem den Vorteil, daß sie mit den üblichen Hilfsmitteln des Laboratoriums ausgeführt werden kann. Den gleichen Vorteil hat auch ein Verfahren nach *Schenck* und *Puell*³⁾, das mit zwei einfachen Porzellantiegeln auskommt.

²⁾ Vgl. Kunststoffe Bd. 33 (1943) S. 297/301

³⁾ Vgl. Kunststoffe Bd. 41 (1951) S. 192/193

Da Vergleichsanalysen, die in den verschiedenen Laboratorien durchgeführt wurden, eine recht gute Übereinstimmung ergeben haben, entschloß sich der Ausschuß, dieses Verfahren ebenfalls in DIN 53 474 aufzunehmen. Zur Erläuterung sei noch erwähnt, daß es darauf ankommt, zuerst das am Boden des großen Tiegels befindliche Calciumoxyd zur Rotglut zu bringen, bevor die Analysesubstanz auf höhere Temperatur gebracht wird, um Verluste, z. B. bei verhältnismäßig flüchtigen Weichmachern, zu vermeiden. Vom Gebrauch eines elektrischen Tiegelofens oder eines Schamotteschornsteines ist deshalb abzuraten.

Aufschlußverfahren, die mit Natriumsuperoxyd in einem offenen Tiegel arbeiten, sind wegen eines eventuellen Verlustes an flüchtigen Substanzen und wegen der Gefahr von Substanzverlusten durch Spratzen nicht zu empfehlen. Die Verwendung einer Bombe nach Parr bedeutet einen zu großen Aufwand; doch ist die von Wurzschnitt⁴⁾ empfohlene Bombe schon erheblich einfacher zu bedienen und weniger kostspielig. Das Verfahren nach Wurzschnitt hat sich jedoch in den chemischen Laboratorien noch nicht so weit eingeführt, daß es ebenfalls aufgenommen werden konnte. Die von Wickbold⁵⁾ vorgeschlagene Apparatur, die ein sehr schnelles Arbeiten gestattet, erfordert einen beträchtlichen Aufwand. Sie ist deshalb wohl vorwiegend für Laboratorien gedacht, in denen Massenanalysen durchgeführt werden müssen, also vor allem bei den Herstellern von PVC oder Chlorkautschuk. Auch die amerikanische Vorschrift ASTM D 833-46 T mußte wegen der umständlichen Apparatur abgelehnt werden.

Der vorliegende Normblatt-Entwurf DIN 53 474 soll weite Kreise zur Mitarbeit anregen und dem Erfahrungsaustausch dienen, um von der Vielzahl der Methoden schließlich eine oder zwei zur allgemeinen Anerkennung zu bringen.

Einsprüche zu DIN 53 474 werden innerhalb der Einspruchsfrist (31. 3. 1953) an den Fachnormenausschuß „Kunststoffe“ im Deutschen Normenausschuß, Berlin W 15, Umlandstraße 175, erbeten.

Heering

DK 679.5

Schichtpreßstoffe

Der gemeinsame Ausschuß „Schichtpreßstoffe“ des Fachnormenausschusses „Kunststoffe“ im DNA und des VDE führte am 16. 10. 1952 in Düsseldorf seine 5. Sitzung durch. Der bisherige Obmann Dr. E. Wandenberg wurde für die nächste Amtsperiode wiedergewählt.

DIN 7735

Für die Typentafel für Schichtpreßstoff-Erzeugnisse aus Hartpapier und Hartgewebe (DIN 7735) wurde eine Neufassung verabschiedet, die außer redaktionellen Änderungen im Hinblick auf DIN 7736 Erläuterungen über die Typbezeichnungen enthält.

Verbraucherkreise hatten gefordert, daß z. B. Hartpapier- und Hartgewebe-Tafeln, aus denen Teile gestanzt werden, ganzflächig mit dem Typ- und Herstellerzeichen gekennzeichnet werden, damit auch an dem im Gerät eingebauten Teil Typ und Hersteller erkennbar sind. Hierzu stellte der Ausschuß „Schichtpreßstoffe“ fest, daß eine solche Kennzeichnung mit dem Hersteller besonders vereinbart werden muß und daß nur der Hersteller berechtigt ist, diese Kennzeichnung vorzunehmen¹⁾.

Zu den gelegentlich in Firmendruckschriften angewendeten Vergleichen zwischen Eigenschaftswerten ge-

1) Näheres ist durch die Geschäftsstelle des Fachnormenausschusses „Kunststoffe“ im DNA, Berlin W 15, Umlandstraße 175, zu erfahren

4) Vgl. Chemiker-Zeitung Jg. 74 (1950) Nr. 27 S. 356/360

5) Vgl. Angewandte Chemie Bd. 64 (1952) S. 133

normter Erzeugnisse und Werten für Sondererzeugnisse der Firmen wurde festgestellt, daß solche Vergleiche von verschiedenen Voraussetzungen ausgehen und daher unzulässig sind. In den DIN-Normen sind vereinbarte Mindestanforderungen angegeben. Verglichen werden können aber nur die im gleichen Versuch ermittelten tatsächlichen Werte der Erzeugnisse¹⁾.

DIN 7736 und DIN 40 607

Die zu DIN 7736 „Schichtpreßstoff-Erzeugnisse, Hartpapier und Hartgewebe, Abnahme, Prüfverfahren“ (Entwurf Mai 1952, gleichlautend mit VDE 0318/III. 43) und DIN 40 607 „Schichtpreßstoff-Erzeugnisse, Hartpapier, Hartgewebe, Rohre, gewickelt, nicht formgepreßt“ (Entwurf März 1952) vorliegenden Stellungnahmen wurden besprochen und DIN 7736 und DIN 40 607 als Normblatt verabschiedet.

DIN 40 608

DIN 40 608, „Schichtpreßstoff-Erzeugnisse, Hartpapier, Hartgewebe, formgepreßte Rohre, Umpressungen, Vollstäbe, Flachleisten“ (Entwurf März 1952) soll, ergänzt durch die Querschnitts-Abmessungen für die verschiedenen Erzeugnisse, nochmals als Entwurf veröffentlicht werden.

Weitere Normvorschläge für Hartpapier und Hartgewebe

Zur Ermittlung der Stanzbarkeit wird ein Normblatt für den Stanzversuch und den hierbei anzuwendenden Stanzschnitt vorbereitet.

Die bisher vorliegenden Erfahrungen über die Analyse von Schichtpreßstoffen (Bestimmung der Art des Harzes und des Trägerstoffes) werden zunächst als Aufsatz veröffentlicht.

Für die Korrosionsprüfung von Hartpapier wird eine in der Industrie bereits mit Erfolg angewendete Prüfvorrichtung zur Zeit im Gemeinschaftsversuch auf ihre Brauchbarkeit als Norm untersucht.

Preßspan

Da sich gezeigt hat, daß die bisher vorliegenden Vorschriften für Güterwerte und Prüfverfahren für Preßspan (VDE 0315/XI. 42) nicht mehr den heutigen Anforderungen entsprechen, soll eine Norm grundlegend neu bearbeitet werden. Hierbei sollen die für die verschiedenen Verwendungszwecke spezifischen Gesichtspunkte berücksichtigt werden.

Vulkanfiber

Für Vulkanfiber werden Normblätter über Güterwerte und Prüfverfahren sowie für Abmessungen und Toleranzen der Erzeugnisse vorbereitet.

Glimmererzeugnisse

Nach Aussprache über den Stand der internationalen Normungsarbeiten im ISO/TC 56 „Mica“ wurde beschlossen, deutsche Normungsarbeiten auf diesem Gebiet vorläufig zurückzustellen.

Kunstharz-Preßholz

Für das Normblatt DIN 7707 „Preßstoffe aus härtbaren Preßmassen, warmgepreßt, Schichtpreßstoffe, Kunstharz-Preßholz“ (August 1943x) wird eine Neufassung vorbereitet.

Wandenberg Ehlers

DK 679.5

Klimaprüfung von Kunststoffen

Der Arbeitsausschuß „Klimaprüfung von Kunststoffen“ (Obmann: Dr. H. Hofmeier) befaßte sich am 14. 10. 1952 in Düsseldorf damit, die Anforderungen zu ermitteln, die an Wärmeschränke für Alterungsprüfungen gestellt werden müssen.

Ehlers

DK 71

Städtebau und Landesplanung

Die Arbeitsgruppe „Städtebau und Landesplanung“ im Fachnormenausschuß „Bauwesen“ veranstaltete am 8. und 9. September 1952 in Lindau (Bodensee) Arbeitstagungen ihrer Arbeitsausschüsse „Planungsrichtlinien“ und „Städtebauliche Planzeichen“. Es wurden die Richtlinien über die Planung der Stadtstraßen, Plätze und Parkflächen und die Entwürfe neuer Planzeichen für Flächennutzungspläne und für Bebauungspläne beraten. Die Planzeichenentwürfe sollen nach der nächsten Sitzung der Arbeitsausschüsse zur öffentlichen Diskussion gestellt werden.

Frommhold

DK 771

Güte-Kennzeichnung photographischer Objektivs

Photographische Objektivs für Aufnahme und Wiedergabe werden im allgemeinen nur durch die Angabe der relativen Öffnung, der Brennweite und eines — meistens gesetzlich geschützten — Markennamens gekennzeichnet. Dabei gibt die relative Öffnung ein Maß für die Helligkeit des Bildes in der Bildmitte. Aus der Brennweite kann auf den Abbildungsmaßstab und — in Verbindung mit dem Bildformat — auch auf den ausgenützten Bildwinkel geschlossen werden. Mit dem Markennamen übernimmt der Hersteller die Gewähr für die Güte des Objektivs.

Es ist denkbar, darüber hinaus noch andere Eigenschaften eines Objektivs zur Kennzeichnung seiner Leistung anzugeben. Dazu gehören z. B. das Auflösungsvermögen, die Kontrastwiedergabe, die Helligkeitsverteilung über das Bildfeld und die Lichtdurchlässigkeit. Es sind diese Eigenschaften, die ihrerseits wiederum von einer Vielzahl zum Teil miteinander verflochtener Faktoren abhängen.

Um die Definition und Messung dieser Eigenschaften bemüht sich die in- und ausländische Fachwelt seit Jahren. Das besondere Interesse galt dabei — vor allem im Ausland — der Bestimmung des Auflösungsvermögens. Aber die nichtabreißende Diskussion über diese Fragen zeigt, daß die bisherigen Vorschläge noch nicht voll befriedigen. Auch in Deutschland hat man sich zu diesem Problem schon wiederholt geäußert, ist jedoch zu der Überzeugung gekommen, daß es nicht tunlich und unter Umständen sogar irreführend ist, eine dieser Eigenschaften ohne Berücksichtigung der anderen herauszustellen.

Angesichts dieser Situation sieht es der Arbeitsausschuß „Objektivs“ im Deutschen Normenausschuß als eine vordringliche Aufgabe seiner Fachleute aus Industrie und Wissenschaft an, ein Verfahren zur Bestimmung der „Güte“ photographischer Objektivs auszuarbeiten. Bedeutung und Umfang dieses Problems ließen es als notwendig und vorteilhaft erscheinen, auch staatliche Stellen in diesen Arbeitskreis einzubeziehen. Sowohl die Deutsche Akademie der Wissenschaften zu Berlin als auch die Physikalisch-Technische Bundesanstalt in Braunschweig sind an der Lösung der gestellten Aufgabe aktiv beteiligt. Diese breite Grundlage bürgt dafür, daß die Bedeutung der gestellten Aufgabe nicht unterschätzt wird. Solange aber eine allgemein anerkannte Lösung noch nicht vorliegt, wird empfohlen, in Fortführung der bisherigen Gepflogenheit zur Vermeidung von Fehlbeurteilungen, Zahlenangaben über die Abbildungsgüte photographischer Objektivs zu unterlassen und dementsprechend auch keine Werte für das Auflösungsvermögen anzugeben. Diese Empfehlung ist um so mehr vertretbar, als auch zur Ermittlung des Auflösungsvermögens photographischer Schichten noch keine international anerkannte Methode besteht.

Fischer Klarman

DK 792

Theatertechnik

Anlässlich einer Vortragsreihe über Theatertechnik am 13. und 14. November 1952 im „Haus der Technik“ in Essen fand eine Sitzung des Fachnormenausschusses „Theatertechnik“ im DNA statt.

Ministerialrat Schürmann berichtete als Obmann des Arbeitsausschusses „Theaterbauordnung“ der Arbeitsgruppe „Einheitliche Technische Baubestimmungen“ (ETB) im Fachnormenausschuß „Bauwesen“ über die Tätigkeit dieses Ausschusses. U. a. wurde ein besonderer Arbeitskreis „Bildwerferräume“ eingesetzt, da heute oft auch in Kinos Theatervorführungen stattfinden. Zwischen dem Verband Deutscher Elektrotechniker (VDE), dem Fachnormenausschuß „Kinotechnik“ und dem Fachnormenausschuß „Theatertechnik“ besteht eine enge Fühlungnahme. An Stelle der früheren Länder-Theaterbauordnungen sollen genormte Einheitliche Technische Bestimmungen für Theaterbauwerke erarbeitet werden, die von den örtlichen Baupolizeibehörden allen Theaterbauten zugrunde gelegt werden können.

Dipl.-Ing. Kemna berichtet über die Überprüfung und geplante Neufassung der einschlägigen VDE-Vorschriften durch den Vorschriftenausschuß des VDE. Besondere Unterabschnitte werden sich künftig auf Lichtspielhäuser, Warenhäuser, Theater, Zirkusse und fliegende Bauten beziehen. Die Vorschriften über Not- und Panikbeleuchtung wurden neu bearbeitet.

Der Vorsitzende des Fachnormenausschusses „Theatertechnik“ regte an, Bestimmungen über die Anordnung von Feuerlöschgeräten zu schaffen. Z. B. sollen für Anordnung und Zahl der einzelnen Geräte und Einrichtungen Richtlinien aufgestellt und als Anlage zur Theaterbauordnung herausgegeben werden. Außerdem müßten diese Richtlinien durch Bestimmungen über die Löschwasser Versorgung ergänzt werden. Von den Vertretern der Feuerwehr wurde dies besonders begrüßt, da die Auffassungen hierüber in einzelnen Städten noch verschieden sind. Zur Aufstellung dieser Richtlinien wurde ein gemeinsamer Arbeitsausschuß der Fachnormenausschüsse „Feuerlöschwesen“ und „Theatertechnik“ unter Federführung des Fachnormenausschusses „Feuerlöschwesen“ gebildet.

Die Normblatt-Entwürfe

DIN 56 903 Bühnenbeleuchtung, Zweipolige Bühnengeräte-Steckdose 10 A 250 V, Anschlußmaße

DIN 56 904 —, Zweipoliger Bühnengerätestecker 10 A 250 V, Anschlußmaße

sollen vorläufig nicht weiterbehandelt werden. Der Fachnormenausschuß „Elektrotechnik“ und der VDE sollen zunächst die zweckmäßige Gestaltung vorliegender Muster begutachten.

Falls nach Ablauf der Einspruchsfrist zu den Entwürfen

DIN 56 905 Bühnenbeleuchtung, Zweipoliger Bühnenstecker 60 A 250 V mit Schutzkontakt, Anschlußmaße

DIN 56 906 —, Zweipolige Bühnensteckdose 60 A 250 V mit Schutzkontakt, Anschlußmaße

keine Einsprüche eingehen, werden diese Entwürfe als endgültige Normblätter herausgegeben.

Abschließend wurde der Normblatt-Entwurf DIN 56 920 „Einheitliche Benennungen für theatertechnische Begriffe“ und die dazu inzwischen eingegangenen Einsprüche behandelt. Der Entwurf wird nach Überarbeitung als endgültiges Normblatt veröffentlicht.

Gamppe

BEILAGEN

Diese Ausgabe der DIN-Mitteilungen enthält für unsere westdeutschen Bezieher folgende Beilage:

Bezugsquellen für DIN-gerechte Erzeugnisse, 20/52

(Dr. W. Porstmann, Berlin-Friedenau, Rheinstr. 46)

INFORMATIONEN

Messen und Ausstellungen

Der Deutsche Normenausschuß beteiligt sich im Jahre 1953 u. a. an folgenden Messen und Ausstellungen:

26. April bis 5. Mai 1953

Technische Messe Hannover 1953

Auskunftsstelle und Literaturlauslage

Ständige Schau

TEHNIČKI FAKULTET SVEUČILIŠTA, Zagreb
Literaturlauslage

INHALTSVERZEICHNIS

Das Inhaltsverzeichnis der „DIN-Mitteilungen“ Bd. 31 (1952) Nr. 1 bis 12 S. 1 bis 296 liegt der nächsten Ausgabe (Januar 1953) bei.

BUCHBESPRECHUNGEN

FAKRA-Handbuch

Normen für den Kraftfahrzeugbau

Bearbeitet vom Fachnormenausschuß „Kraftfahrzeugindustrie“ im Deutschen Normenausschuß. Herausgegeben von der VDA-Wirtschafts-GmbH. 1952. Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W 15 und Köln. DIN A 5 571 S. geb. 16,— DM (West).

Das vom Fachnormenausschuß „Kraftfahrzeugindustrie“ (FAKRA) bearbeitete und von der VDA-Wirtschafts-GmbH herausgegebene FAKRA-Handbuch, Ausgabe 1952, enthält rund 400 Normblätter für den Kraftfahrzeugbau. (Bisher gab es nur einmal — im Jahre 1931 — eine ähnliche Zusammenstellung.) Die Aufnahme der neuesten Normblatt-Ausgaben verzögerte zwar die Herausgabe des Handbuches um einige Monate, dafür entspricht aber das Buch dem neuesten Stand. Der größte Teil der im Handbuch enthaltenen Kraftfahrzeug-Normblätter wurde im Laufe der letzten vier Jahre überarbeitet und hierbei auch von allen Festlegungen bereinigt, die die technische Weiterentwicklung gehemmt hätten. Ein ausführliches Verzeichnis der Lieferfirmen für genormte Teile vervollständigt das Buch.

Es ist zu hoffen, daß dieses Buch nicht nur die Kenntnisse über die Kraftfahrzeug-Normen erweitert, sondern auch dazu beiträgt, vorhandene Normen zu verbessern, neue Normen aufzustellen und vor allem die Anwendung der Normen zu fördern.

DK 62:69:71:72(038.7)

ABC der Baubegriffe

Von Dr.-Ing. habil. Frommhold. 1952. Werner-Verlag GmbH, Düsseldorf. DIN A 5 74 S. geh. 4,20 DM¹⁾

Klare eindeutige Begriffe gehören zu den wichtigsten Werkzeugen des täglichen Lebens. Ohne sie gibt es Mißverständnisse, Ärger, Zeit- und Geldverluste. Alle Bemühungen um die Schaffung und Verbreitung klarer Begriffe sind deshalb außerordentlich zu begrüßen. Während das Normenheft 9 „Genormte Fachausdrücke und Zeichen“¹⁾ nur die Fachausdrücke mit Quellenangaben enthält, sind im „ABC der Baubegriffe“²⁾ die in den Normblättern gegebenen Begriffserklärungen für das Bauwesen zusammengestellt. Besonders gelungen ist die Zusammenfassung der Erläuterungen bestimmter Gruppen von Begriffen unter einem Sammelbegriff. So wird z. B. unter den Stichworten Unterhaltungsgerüste,

¹⁾ Zu beziehen durch Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W 15 und Köln
²⁾ Vgl. „Schrifttum“ DIN-Mitt. Bd. 31 (1952) H. 10. S. 235

Putzgerüste, Maurergerüste, Monteurergerüste, Fördergerüste usw. auf den Sammelbegriff „Gerüste“ verwiesen und dort die Erklärung für die Einzelbegriffe im Zusammenhang gegeben.

Eine wesentliche Erweiterung stellt die im Vorwort in Aussicht gestellte Einbeziehung eindeutiger Begriffs-erklärungen, die noch nicht in Normen verankert, aber weitgehend eingeführt sind, dar.

Das Bändchen ist aber auch schon in der vorliegenden Fassung der Baupraxis ein guter Helfer und Erzieher zu klarer Ausdrucksweise.

Mittag

DK 66+674+679.5.002.3/4

Stoff-ABC

Handbuch der Werk- und Hilfsstoffe für den Maschinenbau und angrenzende Gebiete

Von Prof. Dr.-Ing. Kurt Koloc. 1950. Fachbuchverlag GmbH, Leipzig. DIN A 4 296 S. geb. 21,25 DM³⁾

Das in buchstäblicher „Mosaikarbeit“ zusammengetragene Werk identifiziert etwa 20 000 deutsche Stoffe des Maschinenbaues und angrenzender Industriezweige. Es ist in seiner Anlage gleichermaßen bedeutsam für alle Praktiker (Konstrukteure, Werkstoffingenieure, Einkäufer, Lagerhalter) wie Wissenschaftler und bringt für sie Licht in das Dunkel und Durcheinander der Stoffbezeichnungen. Ausgehend von dem Stoffnamen erhält man Auskünfte, die in den meisten Fällen hinreichend sind, zumindest aber den Suchenden auf die richtige Fährte setzen. Den Hauptanteil des Werkes bildet die Stoffliste, der eine Gruppen- sowie Firmenliste angegliedert sind.

Im einzelnen ist für den Aufbau der Stoffliste festzuhalten:

In einer ABC-Namensspalte erscheinen alle Markenbezeichnungen der Hersteller und alle genormten Stoffkennzeichnungen.

Leitvermerke berichten kurz über den chemischen Aufbau des in Frage kommenden Stoffes, drängen aber zum anderen den Benutzer des Werkes auf den Weg der Normung, indem sie zur weiteren Identifizierung des Stoffes von einer „willkürlichen“ Bezeichnung des Herstellers auf die Normenkennzeichnung verweisen.

In einer „Art“-Spalte wird versucht, durch Aufführung von Gruppenbezeichnungen das Eigenschaftsbild des gesuchten Stoffes komplex anzugeben. Dies ist von Bedeutung, weil sich gemeinsam mit den chemischen Angaben der Leitvermerkliste ein ungefähres Bild über die Einsatzmöglichkeiten ergibt.

Unter der Waren-Nummer werden für Stähle die bekannten Ziffern der Stahl- und Eisenliste gebracht, die zusammen mit dem in ihnen verankerten Güteschlüssel das Anwendungsgebiet über Leit- und Gruppenvermerke hinaus umreißen helfen.

Angaben über Hersteller und anzu ziehende Normblätter sowie Hinweise auf ähnliche Stoffe und evtl. veraltete Bezeichnungen runden die vom Verfasser erstrebte „Kurzauskunft“ ab.

Im Hinblick auf die Arbeiten des DNA kommt dem Stoff-ABC Koloc nicht nur deswegen besondere Bedeutung zu, weil es durch seine grundsätzlichen Hinweise auf Normbezeichnungen diese in den Vordergrund rückt, sondern weil es durch die zahllosen Verknüpfungen — nicht zuletzt auch über die Gruppenliste — weitere notwendige Vereinheitlichungsarbeiten anregt, für die somit eine Diskussionsgrundlage geschaffen ist.

³⁾ Für Interessenten aus der Bundesrepublik und West-Berlin zu beziehen über Kommissionsbuchhandlung „Kawe“, Berlin-Charlottenburg

Für die jetzt von Prof. Koloc begonnenen Arbeiten an der zweiten Auflage des Stoff-ABC wird es von Bedeutung sein, daß die von ihm erbetene Mitarbeit aller Benutzerkreise in möglichst großem Umfang einsetzt, damit die bei einem solchen Werke unvermeidliche Anzahl von kleineren Fehlern beseitigt und der neueste Stand der Bezeichnungen berücksichtigt werden.

Inwieweit man schließlich dem Konstrukteur bei der Suche nach einem ihm noch unbekanntem, jedoch im Handel befindlichen Stoff behilflich sein kann, indem man durch Vorstellen der „Art“-Spalte (und damit Gruppenzeichnungen) ein „gestürztes“ Stoff-ABC entwickelt, wird zur Zeit von dem Unterzeichneten selbst untersucht.

Das Stoff-ABC ist zu begrüßen, weil mit ihm nicht nur einem bisher beobachteten Mangel abgeholfen, sondern vor allem auch für eine Reihe von wichtigen Arbeiten Basis und Wegweiser zugleich geschaffen wurde.

Northmann

ZEITSCHRIFTENSCHAU

DK 025.45=3

Nachtweh, H.: Die Ordnung des Schrifttums nach der Dezimalklassifikation
Wärme — Lüftungs- und Gesundheitstechnik Jg. 4 (1952) Nr. 11 S. 7/9

DK 380.112:338.5

Meier, R.: Die Ausschaltung von Angeboten mit nicht auskömmlichen Preisen
Berliner Bauwirtschaft (1952) H. 21 S. 333/336

DK 389.6

Kuert, W.: Die Einführung und Anwendung der Normen VSM/SNV-Normen Bulletin Jg. 1 (1952) Nr. 11 S. 109/111

DK 532.312

Hartmann, M.: Normung der Druckfarben
Der Druckspiegel Jg. 7 (1952) H. 11 S. 483/486

DK 535

Frühling, H.-G.: Zur Neubearbeitung des Normblattes DIN 5033: Farbmessung
Die Farbe Bd. 1 (1952) H. 2 S. 62/66

DK 535.241.46

Arnät, W.: Über die „mittlere Beleuchtungsstärke“
Licht-Technik Jg. 4 (1952) H. 10 S. 263/265

DK 620.191/197:644.62

Seelmeyer, G.: Chemische Vorgänge in zentralen Warmwasserversorgungen
Heizung-Lüftung-Haustechnik Bd. 3 (1952) H. 5 S. 175

DK 621-53

Weis, E.: Regeltechnik. Zum Erscheinen des DIN-Entwurfes 19 226 Begriffe und Bezeichnungen
Chem.-Ing. Techn. 24 (1952) Nr. 8 S. 437/43

DK 621.312:621.755:519.2

Strauch, H.: Abnahmeprüfung im Lichte der statistischen Forschungsmethode
ETZ Ausg. A Bd. 73 (1952) H. 17 S. 542/545

DK 621.753.2(100)

Irrgang, E.: Gedanken zur Anwendung der ISA-Toleranzen
Konstruktion Jg. 4 (1952) H. 11 S. 343/346

DK 621.886.1/2

Wodni, H.: Anwendungsbeispiele für Kerbstifte und Kerbnägel
Fertigungstechnik Jg. 2 (1952) H. 10 S. 302/304

DK 624

Rothfuchs: Neue Baubestimmungen im Wohnungsbau zur Baukostenreduzierung
Der Eisenbahningenieur Ausg. I Jg. 3 (1952) H. 10 S. 215/218

DK 624:351.78

Bröcker, O.: Zur Frage der Wanddicken
Betonstein-Zeitung Jg. 18 (1952) H. 11 S. 416/17

DK 624:351.78

Heilig, R.: Allgemeine Beulgleichungen des versteiften, rechteckigen Stegblechfeldes
Der Bauingenieur Jg. 27 (1952) H. 11 S. 398/405

DK 624:351.78

Keil, K.: Gründungen. Richtlinien für die zulässige Belastung des Baugrundes. DIN 1054
Die Technik (1952) Nr. 10

DK 624.057

Die Gerüstordnung DIN 4420 in Hessen als Baupolizeiliche Richtlinie eingeführt!
Mitteilungsblatt der Bau-Berufsgenossenschaft Frankfurt (Main) (1952) H. 8 S. 80

DK 625.88

Krenkler, K.: Änderung der Normen für die Beschaffenheit von Straßenteer
Straße und Autobahn Bd. 3 (1952) H. 9 S. 280/282

DK 629.11.012.55

Titze, A.: Die deutsche Reifennormung vorerst abgeschlossen
Die Gummibereifung Jg. 28 (1952) Nr. 10 S. 4/6

DK 629.114.2

Preuschen, G.: Welche Anbaupunkte am Schlepper sollen genormt werden?
Landtechnik Jg. 7 (1952) H. 18 S. 556/558

DK 633

Seibold, H.: Zwei Normen sind tragbar
Landtechnik Jg. 7 (1952) H. 19 S. 583/6

DK 633

Fortschritte der Normung (Aus der Arbeit der Normengruppe Landmaschinen und Ackerschlepper)
Landtechnik Jg. 7 (1952) H. 13 S. 393/396

DK 669.018.89

Schwenkhausen, H.: Alterung im Maschinenbau, insbesondere in der Elektrotechnik
Der Maschinenschaden Jg. 25 (1952) H. 9/10 S. 105/116

DK 669.1

Aus der Tätigkeit des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute im Jahre 1951
Stahl und Eisen Jg. 72 (1952) H. 13 S. 733/758

DK 669.131.6:620.1

Seeliger, W. und Wittmoser, A.: Über den heutigen Stand der deutschen Graugußprüfung
Gießerei Jg. 39 (1952) H. 20 S. 533/538

DK 679.5

Nitsche, R.: Einteilung, Aufbau und Eigenart der Kunststoffe
Konstruktion Jg. 4 (1952) H. 10 S. 293/298

DK 679.5

Zickel, H.: Konstruieren mit Kunststoffen
Konstruktion Jg. 4 (1952) H. 10 S. 299/305

DK 697.9:643.521/524

Lorch, W. und Spillhagen, W.: Lüftung innenliegender Gesunderäume
Heizung — Lüftung — Haustechnik Bd. 3 (1952) H. 5 S. 163/168

DK 729.98

Nerlich, W.: Normung am Beleuchtungskörper
Elektrotechnik (1952) Nr. 42/43

DK 771.534.553

Narath, A. und Schimmel, G.: Zur Normung einer Meßmethode für die Bestimmung des Auflösungsvermögens photographischer Schichten
Photo-Technik und Wirtschaft Jg. 3 (1952) H. 11 S. 439/440 und H. 12 S. 482/3

Für die sorgsame Aufbewahrung der „DIN-Mitteilungen“

S A M M E L M A P P E N

zum Einhängen der einzelnen Hefte ohne besondere Bindearbeit
Ganzleinendecke mit Goldprägung, lieferbar ab Jahrgang 1951
(Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W 15 und Köln)

Preis: je Mappe 3,50 DM (West)

Lieferung für Bezieher aus der DDR ist zur Zeit noch nicht möglich

SCHRIFTTUM

Zu beziehen durch **Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W 15, Uhlandstraße 175, Fernsprecher: 91 69 56, und Köln, Friesenplatz 16, Fernsprecher: 5 54 85**

FAKRA-Handbuch

Normen für den Kraftfahrzeugbau

Bearbeitet vom Fachnormenausschuß Kraftfahrzeugindustrie im Deutschen Normenausschuß. Herausgegeben von der VDA-Wirtschafts-GmbH. 1952. DIN A 5 571 S. geb. 16,— DM (West)

Neue Aufnahmen für Schafffräser

Von R. Wiest und F. Woyczik. Sonderdruck aus der Zeitschrift „Fertigungstechnik“ Jg. 2 (1952) H. 1 S. 10/14. DIN A 4 6 S. —, 60 DM.

Bestellnummer D—44

Zur Einführung der Verzahnungen nach DIN 3961 bis 3964

Von Ing. G. Rohland. Sonderdruck aus der Zeitschrift „Maschinenbautechnik“ Jg. 1 (1952) H. 1 S. 13/21. DIN A 4, 10 S. 1,— DM

Bestellnummer D—46

Normung der zulässigen Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe für Teile aus metallischen Werkstoffen

Von Dipl.-Ing. H. Siemens. Sonderdruck aus der Zeitschrift „Fertigungstechnik“ (1952) H. 9/10. DIN A 4 12 S. 1,— DM

Bestellnummer D—47

Passungen für den Einbau von Ring- und Scheibenlagern über 500 mm Außendurchmesser

Von E. Gottschalk. Sonderdruck aus der Zeitschrift „Maschinenbautechnik“ Jg. 1 (1952) H. 2 S. 62/66. DIN A 4 6 S. 1,— DM

Bestellnummer D—48

DIN-Normen für Kunststoffe

Verzeichnis der bisher vorliegenden Normblätter und Normblatt-Entwürfe für Kunststoffe einschließlich Preß- und Spritzgußwerkzeuge nach dem Stand vom Oktober 1952

Dieses Verzeichnis wird kostenlos abgegeben.

RAL 560 A 3

Begriffsbestimmungen und Bezeichnungsvorschriften für Edelsteine, Schmucksteine, Perlen, Korallen sowie deren Synthesen, Dubletten, Imitationen usw.

Herausgegeben vom Ausschuß für Lieferbedingungen und Gütesicherung (RAL). 3. revidierte Ausgabe 1952. DIN A 5 11 S. geb. 1,75 DM

Mathematisch-Statistische Verfahren im Fabrikbetrieb

Grundlagen und Anwendung

Von Dr.-Ing. Paul Leinweber. 1951. DIN A 4 47 S. mit 26 Abb. kart. 13,50 DM

VDI-Regeln

DIN 1942 Abnahmeversuche an Dampfkesseln (VDI-Dampfkesselregeln). Unveränderter Nachdruck der Ausgabe Juni 1937. DIN A 4 18 S. geb. 7,25 DM

DIN 1943 Abnahmeversuche an Dampfturbinen (VDI-Dampfturbinenregeln). Unveränderter Nachdruck der Ausgabe Januar 1943. DIN A 4 10 S. geb. 4,75 DM

DIN 1944 Abnahmeversuche an Kreiselpumpen (VDI-Kreiselpumpenregeln). April 1952. DIN A 4 22 S. geb. 7,60 DM

DIN 1946 Lüftung von Versammlungsräumen (VDI-Lüftungsregeln). März 1951. DIN A 4 11 S. geb. 3,25 DM

DIN 1947 Leistungsversuche an Kühltürmen (VDI-Kühlturmregeln). März 1951. DIN A 4 25 S. 7,60 DM

DIN 1952 VDI-Durchfluß-Meßregeln, Regeln für die Durchflußmessung mit genormten Düsen, Blenden und Venturidüsen. November 1948. DIN A 4 52 S. geb. 9,25 DM

Regeln für die Prüfung von Wärme- und Kälteschutzanlagen. Unveränderter Nachdruck 1952 der Ausgabe 1930. DIN A 4 24 S. mit 6 Taf. und 7 Abb. geb. 3,50 DM

Lieferbedingungen für Wärme- und Kälteschutzanlagen aus DIN 1951. Richtlinien zur Bemessung von Wärme- und Kälteschutzanlagen. Unveränderter Nachdruck 1952 der Ausgabe 1931. DIN A 4 4 S. geb. 1,50 DM

VDI-Richtlinien

VDI 5—2727d Bewertung gebrauchter Werkzeugmaschinen, Leit- und Zugspindeldrehbänke, Prüf- und Bewertungsbogen. Oktober 1952. 1,30 DM

VDI-Arbeitsblätter

VDI 5—3101 Anleitung zur Pflege von Riemenantrieben. August 1952. 1,30 DM

VDI 5—3105 Anleitung zur Wartung und Pflege der Krane. Oktober 1952. 1,30 DM

VDI 5—3131 Induktive Erwärmung, Wesen und Anwendung. Juli 1952. 1,30 DM

VDI 5—3137 Begriffe und Formelzeichen der Umformtechnik. Oktober 1952. 1,50 DM

Verzeichnis der früher erschienenen VDI-Arbeitsblätter und -Richtlinien steht auf Anforderung kostenlos zur Verfügung

Rationalisierungsbriefe

„Es gibt immer noch einen besseren Weg“

Herausgegeben von I. M. Witte, Berlin, und Otto Bredt, Hannover, in Verbindung mit dem Rationalisierungskuratorium der Deutschen Wirtschaft (RKW), Frankfurt (Main)

Heft 10 Der Einfluß von Farbe, Licht, Lärm und Sehen auf die Produktivität. 1952. DIN A 4 38 S. geb. 5,— DM (West)

REFA-Schrifttum

Arbeitswissenschaftlicher Auslandsdienst

Herausgegeben vom Arbeitswissenschaftlichen Institut des Verbandes für Arbeitsstudien — REFA — in Verbindung mit dem Rationalisierungskuratorium der Deutschen Wirtschaft (RKW). Jg. 1 (1952)

Heft 2: 1,75 DM (West)

Aus dem Inhalt: Das Arbeitsstudium in den Vereinigten Staaten — Bericht einer Studienfahrt / Wie kann die Zeitstudientechnik der Betriebsführung helfen, ihrer Verantwortung gegenüber den Kunden gerecht zu werden? / Um die Normalleistung / Hauptsache Vertrauen / Grundsätze, die Erfolg hatten / Der Zweck des Erholungszuschlages / MTM-Verfahren in Holland / Wie man vorwärts kommt / Kurzbeiträge / Zeitschriftenschau

Heft 3: 1,75 DM (West)

Aus dem Inhalt: Führungsprobleme im Betrieb von morgen / Probleme bei der Auswahl leitender Angestellter / Einige Beobachtungen bei der Zusammenstellung der Ergebnisse der Leistungsgradschätzungen nach den SAM-Filmen / Zeitstudien beim Vorhandensein von zwei Einflüssen / Stücklöhne in der Inflation / Wirksame Leistungsbewertung / Arbeitspsychologie und Zeit- und Bewegungsstudien / Kurzbeiträge / Berichte / Zeitschriftenschau

Verzeichnis „Erfolgreiche Rationalisierung durch Arbeitsstudien“ über die bisher vorliegenden REFA-Veröffentlichungen steht auf Anforderung kostenlos zur Verfügung

NEUE DEUTSCHE NORMEN

12. Auslieferung 1952

Alleinverkauf: Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W 15, Uhlandstraße 175 und Köln, Friesenplatz 16

Für jedes Fachgebiet können alle neu erscheinenden Normblätter und Normblatt-Entwürfe auch im Monatsabonnement bezogen werden. Es genügt die einmalige Bestellung mit genauer Bezeichnung der gewünschten Fachgebiete, möglichst mit Angabe der DK-Zahlen nach dem Normblatt-Verzeichnis.

Endgültige Normblätter¹⁾

- | | |
|--|---|
| DIN DK 621.13:621.882.082 Gewinde | DIN DK 621.882.3 Muttern |
| 30280 Gewinde mit Metrischem und Whitworth-Profil
Auswahlreihe für Lokomotiven (Jan. 1953)
Für Schrauben und Muttern Metrisches Gewinde für alle Durchmesser. Für Stiftschrauben-Einschraubende über M 22 wahlweise Metrisches Gewinde und Whitworth-Feingewinde 10 Gang auf 1". Für Konstruktionsgewinde im Bereich von M 20 bis M 52 wahlweise Metrisches Gewinde und Metrisches Feingewinde
Preis: 1,60 DM | 555 Bl. 1 (Rohe) Sechskantmutter M5 bis M100, Ausführung g (Jan. 1951×)
Bezeichnung der Gewinde von M72 ab geändert |
| DK 621.13:621.884 Niete | DK 622:621.64 Druckluftleitungen |
| 30509 Halbbrund-, Senk- und Halbversenkniete; Ausbesserungsgrößen für den Lokomotivbau von 13 bis 26 mm Durchmesser (Sept. 1952) | 20005 Ventile, Ovalschieber (Nov. 1952)
(Ersatz für DIN BERG 5)
Einige Werte geändert. Nennweite 450 gestrichen.
Schrauben auf Metrische Gewinde umgestellt |
| DK 621.133 Lokomotivkessel | DK 622.231 Gewinnung von Hand. Gezähe |
| 38245 Waschlukken; Lukenfutter und Lukenpilze aus Rotguß und Messing, Technische Lieferbedingungen (Nov. 1952) | 20142 Bügelsägen mit Rundstahlbügel (Nov. 1952)
(Ersatz für DIN BERG 142)
Vollständig überarbeitet |
| DK 621.3:003.6 Kennzeichen | DK 622.281 Grubenausbau |
| 40050 Auswahlbl. 3 Elektrische Maschinen, Schaltgeräte, Transformatoren u. Installationsgeräte; Schutzarten, Auswahl für Transformatoren (Nov. 1952)
Vollständig überarbeitet | 21540 Grubenstahl für Streckenausbau; Technische Lieferbedingungen (Nov. 1952) |
| DK 621.313 Elektrische Maschinen | DK 622.53 Wasserhaltung. Kreiselpumpen |
| 43004 Kohlebürsten und Bürstenhalter; Kohlebürsten für Taschenbürstenhalter, schräg nach DIN 43034 (Dez. 1952) | 21184 Schachtbau; Wasserziehgefäße (Nov. 1952)
Preis: 2,20 DM |
| DK 621.314 Transformatoren, Wandler, Stromrichter | DK 625.2:621.643 Rohrleitungen |
| 42560 Transformatoren; Drosselklappe (Aug. 1946×)
Werkstoffe und Abmaße geändert. Anstrich nach DIN 1843 | 1566 Stahlittings für Schienenfahrzeuge; Doppelnippel, Übergangsdoppelnippel (Nov. 1952)
Gewindelängen vergrößert. Zulässige Abweichungen der Schlüsselweiten aufgenommen. Reichsbahngrößen-Kennzeichnung gestrichen. Redaktionell überarbeitet |
| 42600 Schaltanlagen mit nicht starr geerdetem Netzsternpunkt; Meßwandler für 50 Hz Reihe 0,5 bis 30, Richtlinien (Nov. 1952) | DK 628.253 Steigeisen. Schachtringe. Schachtabdeckungen |
| 42601 —; — für 50 Hz Reihe 60 bis 220 in Freiluftausführung, Richtlinien (Nov. 1952) | 1231 Begehbare Schachtabdeckungen für Gärten und Höfe, rund (Nov. 1942×)
Titel und Bezeichnungsbeispiel geändert. Rißlast hinzugefügt. Werkstoffangaben geändert |
| DK 621.315.687.1 Kabelverbindungen | 1232 Begehbare Schachtabdeckungen für Gärten und Höfe, viereckig (Nov. 1942××)
Werkstoffangaben geändert. Rißlast hinzugefügt |
| 47670 Deckel-Abzweigklemmen für Einleiterkabel 16 bis 1000 mm ² , Kupfer-Rundleiterquerschnitt (2. Ausg. Dez. 1931×) (DIN VDE 7670)
Fußnoten redaktionell überarbeitet | DK 628.254 Abflußrohre |
| DK 621.316.8 Widerstände | 539 Reinigungsschrauben für Entwässerungsteile (Nov. 1942×)
Werkstoffangaben geändert |
| 41400 Festwiderstände; Schichtwiderstände bis 20 W, Allgemeines (Nov. 1952)
Vollständig überarbeitet
Preis: 1,60 DM | DK 628.255 Sinkkästen. Straßenabläufe |
| DK 621.646.5 Absperrschieber | 4052 Bl. 4 Straßenabläufe aus Beton; Eimer mit festem Boden (2. Ausg. Okt. 1943×)
Gewichte hinzugefügt |
| 3228 Keil-Flachschieber aus Stahlguß mit Flanschanschluß nach Nenndruck 10 (2. Ausg. Okt. 1943×)
Anmerkung 3) gestrichen. Bei NW 600, 700, 800, 900 und 1000 Lochdurchmesser DIN 2502 angepaßt | DK 629.11.012.61 Felgen |
| DK 621.71 Technische Zeichnungen | 7818 Tiefbettfelgen für Kraftfahrzeuge und Anhänger, Felgendurchmesser 15", 16" und 18" (Dez. 1952)
(Ersatz für DIN 74441)
Vollständig überarbeitet |
| 406 Zeichnungen; Maßeintragung (4. Ausg. Sept. 1949×)
(Ersatz für DIN 406 Bl. 1 bis 6)
Einige Bilder und Text berichtigt
Preis: 4,15 DM | 7832 Felgenprofilehren für Flachbettfelgen nach DIN 7819 (Dez. 1952) (Ersatz für DIN Kr 4581)
Vollständig überarbeitet |
| DK 621.73 Schmiedetechnik | 7833 — für Schrägschulterfelgen nach DIN 7820 (Dez. 1952) |
| 7520 Schmiedestücke aus Stahl, Technische Richtlinien für Lieferung, Gestaltung und Herstellung; Übersicht, Begriffe (Aug. 1944×)
Unter Abschnitt B „Begriffe“ Erläuterungen zu den treiformgeschmiedeten Ringen aufgenommen
Preis: 0,50 DM | 7835 — für Tiefbettfelgen nach DIN 7822 (Nov. 1952) |
| DK 621.86:677.72 Drahtseile | DK 629.113:621.35 Batterien |
| 655 Drahtseile für Krane und Hebezeuge (Dez. 1952)
Ausführung A Seilennndurchmesser 3,5; 4; 5 und 6 aufgenommen | 72331 Batterieklammern für Batterien nach DIN 72311; Klemm-Anschlußstücke (Nov. 1952)
(Ersatz für DIN Kr 2331)
Stiftschrauben durch Sechskantschrauben ersetzt. Maß 2,5 und 23,5 geändert. Hinweis auf Gewinde aufgenommen. Angaben über Werkstoff und Ausführung ergänzt |
| 1) Der Preis eines Normblattes beträgt im allgemeinen 1,— DM ausschließlich Versandkosten. Abweichende Preise sind bei den betreffenden Normblättern angegeben. | 72332 —; Löt-Anschlußstücke (Nov. 1952)
(Ersatz für DIN Kr 2332)
Maße a und b gestrichen. Hinweis auf Gewinde, Maße 19,2, 1,5 Größtmaß und gegossene Ausführung aufgenommen. Maße für d, 25 Kleinmaß und 2,5 geändert |
| Für DNA-Mitglieder gelten Sonderpreise | DK 629.113:621.43.03 Gemischbildung und Vergasung |
| | 73358 Bl. 1 Kraftstoff-Filter für Dieselmotoren; Durchflusmengen 90 und 120 l/h (Nov. 1952)
(Ersatz für DIN 73358 FI Bl. 1)
Mehrere Maße geändert und nachgetragen. Verwendungszweck und Anmerkung über Lage des Überströmventils gestrichen. In Bezeichnung Filtereinsatz gestrichen und Werkstoff aufgenommen |

1) Der Preis eines Normblattes beträgt im allgemeinen 1,— DM ausschließlich Versandkosten. Abweichende Preise sind bei den betreffenden Normblättern angegeben.

Für DNA-Mitglieder gelten Sonderpreise

DIN DK 629.113:621.825 Kupplungen, Gelenkwellen
73035 Bl. 2 Verstellbare elastische und unelastische Kupplungen für Hilfsmaschinen; Kegel-Grenzlehrdorne (Nov. 1952)
Form A mit festem Griff gestrichen

DK 629.113:621.828 Gelenke, Hebel
71802 Winkelgelenke mit Federsicherung; Übersicht (Nov. 1952)
Kugeldurchmesser 19 aufgenommen. Kugeldurchmesser 20 nicht mehr für Neukonstruktionen. Passung H 9/h 8, verschiedene Maße und Gewichte geändert
71803 — mit Schraub- und Federsicherung; Kugelzapfen (Nov. 1952)
Kugeldurchmesser 19 aufgenommen. Kugeldurchmesser 20 nicht mehr für Neukonstruktionen. Passung h 8 und Gewichte geändert. Maß s gestrichen

DK 629.113.012-59 Bremsen
74308 Bl. 1 Bremsbacken aus Blech, 105 mm Bremsflächendurchmesser (Dez. 1952)
Bl. 2 —, 125, 150 und 160 mm Bremsflächendurchmesser (Dez. 1952)

DK 629.118.014.5 Lenkvorrichtungen
79351 Fahrradbau; Lenker (Nov. 1952)
Vollständig überarbeitet

DK 662.75 Flüssige Brennstoffe
51762 Bestimmung der Schwefelsäure-Reaktion (Nov. 1952)

DK 669:620.1 Prüfung von metallischen Werkstoffen
50121 Prüfung von Stahl; faltversuch an schmelzgeschweißten Stumpfnähten (Nov. 1952)
Vollständig überarbeitet. Titel geändert. Freibiegeversuch gestrichen
50126 —; Zugversuch an Kehlschweißnähten (Nov. 1952)

DK 669.14-42 Stahlprofile
1013 Rundstahl, gewalzt; Walzstahl für allgemeine Zwecke; Abmessungen, Metergewichte und zulässige Abweichungen (2. Ausg. Juli 1940×)
Werkstoffangaben ergänzt
1029 Bl. 2 Ungleichschenkliger L-Stahl, gewalzt (rundkantig); Abmessungen, statische Werte und zulässige Abweichungen (3. Ausg. Juli 1940×)
Werkstoffangaben ergänzt

DK 669.2/.8-41 Bleche
1783 Bleche aus Aluminium-Knetlegierungen; Abmessungen (Dez. 1952)
Dicken 1,4; 1,6 und 4,5 gestrichen. Dicken 0,1; 0,15 und 40 aufgenommen. Zulässige Abweichungen der Dicken im Breitenbereich 1500 bis 2000 unterteilt. Angaben überarbeitet
1784 Bänder aus Aluminium-Knetlegierungen (Dez. 1952)
Dicken 1,4 und 1,6 gestrichen. Breitenbereich bis 1500 erweitert

DK 672.6 Ketten
8181 Bl. 1 Stahlgelenkketten, Rollenketten, langgliedrig; Abmessungen, Bruchlasten, Gelenkfläche (Nov. 1948×)
DIN 1666 geändert in DIN 17210

DK 674.05 Holzbearbeitungsmaschinen und -werkzeuge
8082 Maschinenwerkzeuge für Holzbearbeitung; Hauptabmessungen, Schneidrichtung, Lage des Werkzeuges (Nov. 1952)

DK 677.05 Textilveredlungsmaschinen
64907 Wickel-, Abroll- und Aufsteckköpfe (Dez. 1952)
64912 Walzen und Spindeln für Tiedruckmaschinen; Richtlinien für die Einzelbeschaffung (Okt. 1952)
64920 Scherzylinder, Spiralen, Untermesser für Schermaschinen; Richtlinien für die Einzelbeschaffung (Dez. 1952)
64925 Gewebe- und Strangableger; Baurichtlinien (Dez. 1952)
64940 Bodenventile für Haspelkufen, Jigger, Rollenkästen usw. (Dez. 1952)

DK 677.053 Spulmaschinen
64623 Wirkerei und Strickerei; Flaschenpulpen (Okt. 1952)
Überarbeitet

DK 677.058 Webstuhl-Zubehör
64668 Webschützen für Automatenwebstühle (Nov. 1934×)
*(DIN TEX 4668)
Angaben über Kopfklemmen gestrichen*

DK 691.8 Einzelbauteile
18154 Fliesen; Keramische Wand- und Bodenfliesen, Begriffe (Dez. 1952)

DK 771 Apparate, Hilfsmittel
19002 Bl. 1 Aufnahmeobjekte, Anschlußmaße für aufsteckbares und einschraubbares Zubehör (Nov. 1952)

Normblatt-Berichtigungen

DIN DK 614.843.2 Schläuche und Zubehör
14306 D-Festkupplung mit Gummidichtring (Nov. 1952)
In der Tabelle muß es in der Bezeichnungsspalte, Lfd. Nr. 2, richtig heißen: „Dichtring 4“ (nicht „Deckkapsel 2“)

DIN DK 621.315.61 Isolierstoffe
40621 Bl. 1 Isolierstoffe; Isolierschläuche B (gewebelos), Abmessungen (Juli 1952)
Der Ersatzvermerk (Teilweise Ersatz für DIN 40620 Bl. 2) heißt richtig: „Ersatz für DIN 40620 Bl. 2 (März 1946)“

DK 621.316.923 Sicherungen
49361 Bl. 1 Leitungsschutzsicherungen, Installationsmaterial; Lehren, Lehringe für D-Schmelzeinsätze und D-Schraub-Paßeinsätze E 16, E 27 und E 33, 500 V und D-Schmelzeinsätze E 33, 750 V (Mai 1952)
Im Änderungsvermerk muß es richtig heißen: „d für Außendurchmesser E 16 von 13,4 in 13,2 geändert.“

DK 621.3:003.6 Kennzeichen
40050 Auswahlbl. 1 Elektrische Maschinen, Schaltgeräte; Transformatoren und Installationsgeräte; Schutzarten, Auswahl für elektrische Maschinen (Nov. 1952)
Unter dem Nummerfeld ist der Vermerk „Ersatz für DIN VDE 50 Bbl. 1“ nachzutragen
Auswahlbl. 2 —, —, Auswahl für Schaltgeräte (Nov. 1952)
Unter dem Nummerfeld ist der Vermerk „Ersatz für DIN VDE 50 Bbl. 3“ nachzutragen und der Randvermerk „Frühere Ausgaben: DIN VDE 50 Bbl. 2 11.34“ in „Frühere Ausgaben: DIN VDE 50 Bbl. 3 11.34“ zu ändern
Auswahlbl. 3 —, —, Auswahl für Transformatoren (Nov. 1952)
Unter dem Nummerfeld ist der Vermerk „Ersatz für DIN VDE 50 Bbl. 2“ nachzutragen und der Randvermerk „Frühere Ausgaben: DIN VDE 50 Bbl. 3 11.34“ in „Frühere Ausgaben: DIN VDE 50 Bbl. 2 11.34“ zu ändern

Zurückgezogene Normblätter

DIN 591 Kellersinkkasten mit Putzöffnung (Jan. 1928)
Wird durch DIN 591 Bl. 1 bis 4 ersetzt
5081 Lichttechnik; Grundgrößen, Bezeichnungen und Einheiten (Aug. 1938)
Wird durch Neuausgabe ersetzt
40050 Bbl. 1 Kurzzeichen für Schutzarten, Maschinen; Übersicht (Nov. 1934)
Ersetzt durch DIN 40050 Auswahlbl. 1 (Nov. 1952)
Bbl. 2 —, Transformatoren; Übersicht (Nov. 1934)
Ersetzt durch DIN 40050 Auswahlbl. 3 (Nov. 1952)
Bbl. 3 —, Schalt- und Steuergeräte; Übersicht (Nov. 1934)
Ersetzt durch DIN 40050 Auswahlbl. 2 (Nov. 1952)
72432 Magnetzündler, Tragbockplatten und Paßstifte (Dez. 1934)
Hierfür liegt kein Interesse vor

Normblatt-Entwürfe²⁾

DIN DK 534 Schwingungslehre, Akustik
52212 Bauakustische Prüfungen, Schallschluckung; Bestimmung des Schluckgrades im Hallraum (Entwurf Nov. 1952)

DK 542.26 Schläuche, Dichtungsmittel
12865 Gummischläuche für Laboratoriumsgeräte (Entwurf Okt. 1952)

DK 621-514.1 Griffe
39 Feste Ballengriffe (Entwurf Nov. 1952)
Form B, Zapfen mit Whitworth-Gewinde, gestrichen. Erläuterungen siehe DIN-Mitteilungen Bd. 30 (1951) H. 10 S. 141

DK 621.824.4 Keilwellen, Kerbverzahnungen
5481 Bl. 2 Kerbzahnabenden- und Kerbzahnwellen-Profile (Kerbverzahnungen), Lehrenmaße (Entwurf Okt. 1952)
Kerbverzahnungen 60 bis 115 mm in Blatt 1 übernommen
Preis: 1,60 DM
Bl. 3 —, Erläuterungen zu DIN 5481 Blatt 2 (Entwurf Okt. 1952)

DK 624.051 Baugrunduntersuchung
4021 Baugrund und Grundwasser, Grundsätze zur Erkundung, Bohrungen, Schürfe, Probenahme (Entwurf Juli 1952)
Preis: 0,50 DM

DK 628.255 Sinkkästen, Straßenabläufe
4282 Bl. 1 Deckenabläufe, Form A; Zusammenstellung (Entwurf Sept. 1952)³⁾
Bl. 2 —, Form B; Zusammenstellung (Entwurf Sept. 1952)³⁾
Bl. 3 —, Form C für gewerblich genutzte Räume; Zusammenstellung (Entwurf Sept. 1952)³⁾
4283 Bl. 1 —, Gehäuse Form A (Entwurf Sept. 1952)³⁾
Bl. 2 —, — Form B (Entwurf Sept. 1952)³⁾
Bl. 3 —, — Form C (Entwurf Sept. 1952)³⁾
4284 Bl. 1 —, Rost Form A (Entwurf Sept. 1952)³⁾
Bl. 2 —, — Form B (Entwurf Sept. 1952)³⁾
Bl. 3 —, — Form C (Entwurf Sept. 1952)³⁾

²⁾ Der Preis eines Normblatt-Entwurfes beträgt im allgemeinen 1,— DM ausschließlich Versandkosten. Abweichende Preise sind bei den betreffenden Normblatt-Entwürfen angegeben. Für DNA-Mitglieder gelten Sonderpreise

- DIN
4285 Bl. 1 Badabläufe, Form A (mit oberem Einlauf);
Zusammenstellung (Entwurf Sept. 1952)³⁾
Bl. 2 —, — B (mit seitlichem Einlauf); Zusammen-
stellung (Entwurf Sept. 1952)³⁾
4286 —, Gehäuse Form B (Entwurf Sept. 1952)³⁾
4287 Bl. 1 —, Rost Form A (Entwurf Sept. 1952)³⁾
Bl. 2 —, — Form B (Entwurf Sept. 1952)³⁾
4288 Deckenabläufe, Deckel, Dichtung, Eimer mit Decken-
ablauf C DIN 4282 für gewerblich genutzte Räume
(Entwurf Sept. 1952)³⁾
- DK 631.31 Bodenbearbeitungsgeräte.**
Bodenbearbeitungsmaschinen
11564 Rasensneider (Entwurf Sept. 1952)
- DK 637.1 Milch. Molkereiwesen**
11850 Milchwirtschaftliche Maschinen; Rohre
(Entwurf Sept. 1952)³⁾
Preis: 0,50 DM
11851 —; Rohrverschraubungen, Gewindestutzen, Kegelstutzen,
Nutmutter, Dichttring (Entwurf Sept. 1952)
*Knebelmutter E gestrichen und durch Nutmutter F er-
setzt. Redaktionell überarbeitet*
Preis: 0,50 DM
11852 Bl. 2 —; Formstücke, Rohrbogen (Entwurf Sept. 1952)
Preis: 0,50 DM
*Die Einspruchsfrist für DIN 11850, 11851 und
DIN 11852 Bl. 2 (30. November 1952) wurde bis
31. Januar 1953 verlängert*
- DK 662.75 Flüssige Brennstoffe**
51763 Bestimmung der Bromzahl von Aromaten
(Entwurf Nov. 1952)
51764 — des mit Quecksilber reagierenden aktiven Schwefels
(Entwurf Nov. 1952)
51765 Prüfung auf Merkapthane (Doctor-Test)
(Entwurf Nov. 1952)
51775 Bestimmung des Anilinpunktes und Mischanilinpunktes
(Entwurf Nov. 1952)
- DK 669:620.197 Korrosion**
50010 Werkstoffprüfung; Prüfung von Klimaeinwirkungen,
Allgemeine Richtlinien (Entwurf Nov. 1952)
Preis: 2,20 DM
- DK 669.2/3 Nichteisenmetalle**
1705 Bl. 1 Kupfer-Gußlegierungen, Guß-Zinnbronze und Rot-
guß; Benennung, Zusammensetzung
(Entwurf Dez. 1952)
*Guß-Zinnbronze 12 und Rotguß A aufgenommen.
Rotguß 9 und 8 und Walzbronze 6 gestrichen.
Aufteilung des Inhaltes auf Blatt 1 u. 2 geändert*
Bl. 2 —; Festigkeitswerte, Richtlinien für die Ver-
wendung (Entwurf Dez. 1952)
*Guß-Zinnbronze 12 und Rotguß A aufgenommen.
Rotguß 9 und 8 und Walzbronze 6 gestrichen.
Aufteilung des Inhaltes auf Blatt 1 und 2 geändert*
- ³⁾ Vollständig überarbeitet
- DIN
1709 Bl. 1 —, Guß-Messing und Guß-Sondermessing;
Benennung, Zusammensetzung (Entwurf Dez. 1952)
*Vollständig überarbeitet und Aufteilung des
Inhaltes auf Blatt 1 und 2 geändert*
Bl. 2 —; Festigkeitswerte, Richtlinien für die Ver-
wendung (Entwurf Dez. 1952)
*Vollständig überarbeitet und Aufteilung des
Inhaltes auf Blatt 1 und 2 geändert*
1714 Bl. 1 Guß-Aluminiumbronze und Guß-Aluminium-Mehr-
stoffbronze; Benennung, Zusammensetzung
(Entwurf Dez. 1952)
Bl. 2 —; Festigkeitswerte, Richtlinien für die Verwendung
(Entwurf Dez. 1952)
1716 Bl. 1 Guß-Bleibronze und Guß-Blei-Zinnbronze; Benen-
nung, Zusammensetzung (Entwurf Dez. 1952)
Bl. 2 —; Festigkeitswerte, Richtlinien für die Verwendung
(Entwurf Dez. 1952)
- DK 681.26 Waagen**
1924 Bl. 2 Gewichtstücke; Feingewichte von 0,5 mg bis 1 kg
(Analysengewichte) (Entwurf Sept. 1952)
Preis: 1,60 DM
*Die Einspruchsfrist (30. November 1952) wurde bis
28. Februar 1953 verlängert*
- DK 697.2 Öfen und Herde**
18894 Transportable keramische Dauerbrandöfen; Heizleistungs-
richtlinien (Entwurf Sept. 1952)
*Die Einspruchsfrist (30. November 1952) wurde bis
31. Januar 1953 verlängert*
- DK 792 Theatertechnik**
56902 Bühnenleuchten; Bezeichnungsschild (Entwurf Okt. 1952)
- Zurückgezogene Normblatt-Entwürfe**
DIN
40050 Auswahlbl. 3 Schutzarten, Auswahl für Transformatoren
(Entwurf Juli 1951)
*Ersetzt durch DIN 40050 Auswahlbl. 2
(Nov. 1952)*
50960 Korrosionsschutz; Galvanische Überzüge, Übersicht über
Arten und Schichtdicken, Allgemeine Güterrichtlinien
(Entwurf Okt. 1951)
Ersetzt durch Entwurf (Sept. 1952)
50961 —; Galvanische Zinküberzüge auf Stahl
(Entwurf Okt. 1951)
Ersetzt durch Entwurf (Sept. 1952)
50962 —; Galvanische Kadmiüberzüge auf Stahl
(Entwurf Okt. 1951)
Ersetzt durch Entwurf (Sept. 1952)
50963 —; Galvanische Nickel- und Chrom-Nickel-Überzüge auf
Stahl (Entwurf Nov. 1951)
Ersetzt durch Entwurf (Sept. 1952)
50964 —; Galvanische Nickel-Kupfer- und Chrom-Nickel-
Kupfer-Überzüge auf Zink und Zinklegierungen
(Entwurf Nov. 1951)
Ersetzt durch Entwurf (Sept. 1952)
60917 Wirk- und Strickmaschinen, Umrechnungstafel für
Nummern und Teilungen (Entwurf Juli 1950)
Wird durch zweiten Entwurf ersetzt

DEUTSCHE NORMEN IN FREMDSPRACHEN

Von nachstehenden Normen liegen Übersetzungen vor, die vom Beuth-Vertrieb, Berlin W 15, als Fotokopien zu beziehen sind:

E = Englisch

F = Französisch

P = Portugiesisch

S = Spanisch

- DIN **DK 621.71 Technische Zeichnungen**
201 Schraffuren und Farben zur Kennzeichnung von Werk-
stoffen (Okt. 1926) E
Preis: 1,60 DM
- DK 621.753.2/3 Passungen. Passungslehren**
7182 Bl. 1 Maßtoleranzen, Begriffe und Formelzeichen
(Sept. 1940) F
Preis: 4,— DM
- DK 621.753.2(100) ISA-Passungen**
7150 Bl. 1 Einführung, Grundlagen, Toleranzen, Passungen
(Juli 1938) F
Preis: 7,60 DM
Bl. 2 —, Lehren (Juli 1938) F
Preis: 5,60 DM
- DK 621.882.082.2 Whitworth-Gewinde**
11 Whitworth-Gewinde (5. Ausg. Juni 1923) E
Preis: 0,60 DM
Bbl. 1 —, Abmaße und Toleranzen, fein (Juni 1930) E
Preis: 0,60 DM
Bbl. 2 —, Gewindengrenzmaße fein (Juni 1930) E
Preis: 0,60 DM
Bbl. 3 —, Abmaße und Toleranzen mittel und grob
(Juni 1930) E
Preis: 0,60 DM
Bbl. 4 —, Gewindengrenzmaße mittel und grob
(Juni 1930) E
Preis: 0,60 DM
- DIN
11 Bbl. 5 Whitworth-Gewinde, Herstellungsgenauigkeit und
Abnutzung der Gewindelehren (2. Ausg.
Aug. 1931) E
Preis: 0,60 DM
Bbl. 6 —, Gut-Gewindelehren, Grenzmaße fein, mittel,
grob (Juni 1930) E
Preis: 0,60 DM
Bbl. 7 —, Ausschuß-Gewindelehren, Grenzmaße, fein,
mittel, grob (Juni 1930) E
Preis: 0,60 DM
Bbl. 8 —, Einstellgewindelehre für den Abnutungs-
prüfer für Gut-Gewindelehren, Grenzmaße
fein, mittel, grob (Juni 1930) E
Preis: 0,60 DM
Bbl. 9 —, Gut-Gewindelehrring, Grenzmaße fein, mittel,
grob (Juni 1930) E
Preis: 0,60 DM
Bbl. 11 —, Paßdorn und Abnutungsprüfdorn für
Gut-Gewindelehrring, Grenzmaße fein,
mittel, grob (Juni 1930) E
Preis: 0,60 DM
Bbl. 12 —, Einstellgewindelehre, Gut und Ausschuß,
Grenzmaße fein, mittel, grob (Juni 1930) E
Preis: 0,60 DM
- DK 624:351.78 Technische Bauvorschriften (ETB)**
120 Bl. 1 Berechnungsgrundlagen für Stahlbauteile von Kranen
und Kranbahnen (Nov. 1936) E F P S
Preis: 12,— DM (Der Preis für die spanische
Übersetzung beträgt 12,60 DM)
Bl. 2 Stahlbauteile von Kranen und Kranbahnen,
Berechnungsgrundlagen, Grundsätze für die
bauliche Durchbildung (Nov. 1936) E F P S
Preis: 2,60 DM

AUSLANDSNORMEN

Die Originalausgaben der Auslandsnormen können vom Deutschen Normenausschuß gegen Erstattung der Selbstkosten beschafft werden. Übersetzungen in deutscher Sprache liegen nicht vor.

Die Normen der einzelnen Länder tragen die Bezeichnung:

AS und SAA	Australien	N und V	Niederlande	SFS	Finnland
ASA und CS	Ver. Staaten	NBN	Belgien	SIS	Schweden
BS und CF	England	NF	Frankreich	SNV	Schweiz
CSA	Kanada	ÖNORM	Österreich	UNE	Spanien
DGN	Mexiko	F	Portugal		
IS	Indien	SABS	Südafrika		

DK 0 Zahlen, Bibliotheks- und Zeitschriftenwesen

P 9	Schreibweise von Zahlen (Versuchsnorm 1952)
P 10	Bibliothekskarten (Versuchsnorm 1952)
P 18	Benennungen großer Zahlen (Versuchsnorm 1952)
P 26	Zeitschrift im Format A4; Satzspiegel, Bildbreiten (Versuchsnorm 1952)
P 28	Normzahlen (Versuchsnorm 1952)

DK 614.8 Unfall- und Brandschutz

AS CZ 5	Grundsätze für den Arbeitsschutz in der Industrie (1952)
BS CP 402.101	Feuerwehr-Hydranten (1952)
BS CP 402.201	Sprinkler-Anlagen (1952)
NF S 61-111	Feuerwehrgeräte; halbstarre und biegsame Feuerwehrschiäume (1952 und Nachtrag)
ÖNORM F 2155/2156	Brandschutzwesen; A-Saugkopf (B-Saugkopf) (1952)

DK 621.18 Kesselbau

AS CB 1	Entwurf, Konstruktion, Prüfung und Bedienung von Kesseln und unbeheizten Druckgefäßen und Zubehör (1950 u. Nachtrag 1952)
Teil 1-4	
Teil 5	Schweißvorschriften (1951)

DK 621.3/313 Allgemeine Elektrotechnik, Elektrische Maschinen

AS C 13	Kennzeichnung von Schalttafel-Stromschienen und Verbindungen (1951)
CSA C 22.2.94	Bau und Prüfung von Feuchtigkeitsschutzarten elektrotechnischer Geräte (1952)
IS 325	Drehstrommotoren für industrielle Zwecke mit Isolation der Klasse A (1951)
P 23	Genormte Stromstärken (Versuchsnorm 1952)

DK 621.314/315 Transformatoren, Leitungen, Isolierstoffe

AS C 108	Isolierplatten (einschließlich solcher auf anorganischer Basis sowie kunstharzgebundener für Schalttafeln) (1951)
AS C 307	Biegsames Schleppkabel für elektrische Aufzüge (1952)
AS C 309	Biegsame Leitungen für Grubenlampen (1952)
ASA C 57.12a	Transformatoren 67.000 V und darunter 501 bis 10.000 kVA, dreiphasig 501 bis 5.000 kVA, einphasig (Entwurf 1952)
BS 1858	Bituminöse Vergußmassen für elektrotechnische Zwecke (1952)
BS 1885	Hartpapier-Isolierrohre (Rechteck-Querschnitt) für Starkstromanlagen bis 1.000 V (1952)
NF C 46	Kunststoffe für elektrotechnische Zwecke; Prüfverfahren (1952)
V 1599	Hülsen für stählerne Installationsrohre (Entwurf 1952)
SABS 162	Stahlrohre mit Gewinde nebst Zubehör für elektrische Leitungen (1951)

DK 621.316 Stecker, Schalter, Sicherungen

AS C 112	Stecker und Steckdosen (1951)
AS C 120	Steckvorrichtungen für Verlängerungsleitungen (1951)
BS 1833	Herdswitcher für 30 A, 250 V, nur für Einphasenwechselstrom (1952)
CSA C 22.2.59	Bau und Prüfung von Sicherungen (Schraub- und Patronensicherungen) (1952)
CSA C 77	Ölschalter (1952)
DGN J 18	Offene elektrische Messerschalter (1951)
SABS 152	Handbetätigte gekapselte Luftschalter und Isolatoren (1951)

DK 621.32/39 Elektrische Lampen, Elektrowärme- und Nachrichtengeräte

BS 469	Elektrische Lampen für Eisenbahn-Signalanlagen (1952)
BS 1875	Zweistift-Lampensockel und Lampenfassungen von Leuchtröhren für Spannungen bis zu 250 V (1952)
DGN J 19	Elektrische Metallfadenlampen für allgemeine Zwecke (1952)
N 214	Elektrische Glühlampen; Sorten und Benennungen (1952)
SABS 113	Sicherheitsvorschriften für elektrische Brotröster (1950)

SABS 157	Güte- und Sicherheitsvorschriften für elektrische Brotröster (1950)
SABS 114	Sicherheitsvorschriften für elektrische Bügeleisen (1950)
SABS 159	Güte- und Sicherheitsvorschriften für elektrische Bügeleisen (1950)
SABS 158	Tragbare elektrische Geräte zur Erwärmung von Flüssigkeiten (1950)
SABS 160	Elektrische Heizgeräte (1950)
SFS C III.3	Elektrische Öfen; Leistungsschilder (1952)
SFS C III.5	— ; Kochplatten unter 2500 W (1952)
BS CP 327.300	Lautsprecheranlagen (1952)
BS CP 327.401	Klingel- und Rufanlagen (1952)

DK 621.59 Gasflaschen

AS B 12	Stahlflaschen für Transport und Lagerung von verflüssigten Gasen (1952)
NF M 88-701/703	Transportbehälter für verflüssigte Kohlenwasserstoffe; Stahlflaschen: 13 kg für Butan, 11 kg und 35 kg für Propan (1952)
SABS 51	Nahtlose Stahlgasflaschen für niedrig verdichtete Gase (1951)
SABS 219	Geschweißte und hartgelötete Stahlflaschen für niedrig verdichtete Gase (1951)
SABS 220	Stahlflaschen für verflüssigtes, in einer porösen Masse gebundenes Acetylen (1951)

DK 621.64 Rohrleitungen

AS B 105	Stahlrohre und Bogenstücke mit Whitworth-Rohrgewinde (1951)
ASA B 16.20	Ringdichtungen und Eindrehungen für Stahlrohrleitungsflansche (1952)
ASA B 16.21	Nichtmetallische Dichtungen für Flansche; Abmessungen (1951)
ASA B 36.19	Nahtlose und geschweißte nichtrostende Stahlrohre für Rohrleitungen (1952)
BS 1867	Blank gezogene Aluminium-Bronzerohre für allgemeine Zwecke (1952)
N 1474	¼ Zoll Auslaufventile für Wasserleitungen (1952)

DK 621.82/87 Lager, Riemen, Aufzüge

ASA B 3.8	Einbau von Kugel- und Rollenlagern mit Toleranzen (1951)
ASA B 3.9	Nutmuttern, Sicherungsringe und Spannhülsen für Wälzlager (1951)
NF T 47-106	Kautschuk; endlose Keilriemen und Keilscheibenprofile (1952)
ÖNORM M 9540	Drahtseile; Spannseile (1952)
N 1082	Sicherheitsvorschriften für elektrische Lastenaufzüge mit nicht betretbarem Fahrstuhl (1952)

DK 629.12/13 Schiffbau, Luftfahrt

NF J 32-100	Schiffbau; Geländer; Übersicht (1952)
-105	— ; Rundeisen-Geländerstützen mit Holz- oder Rohrhandlauf (1952)
-115	— ; Stahlrohr-Geländerstützen mit Holz- oder Rohrhandlauf (1952)
-120	— ; Flachstahl-Geländerstützen mit Holz- oder Rohrhandlauf (1952)
-125	— ; Geländerstützen aus Gußmessing mit Holz- oder Rohrhandlauf (1952)
-135	— ; Geländerstützen aus Flachstahl geschmiedet mit Kettendurchzügen (1952)
-140	— ; Geländerstützen aus Rundstahl geschmiedet mit Ketten- oder Drahtseildurchzügen (1952)
-145	— ; Spur für abnehmbare Geländerstützen (1952)
147	— ; Streben für Geländerstützen und Sonnendächer; Zusammenstellung und Einzelteile (1952)
-150	— ; Halter für Schlinger-Handgeländer; Geländer aus Stahlrohr (1952)
-151	— ; — ; Geländer aus Messingrohr oder Holz (1952)
-160	— ; Handlauf aus Holz; Profile (1952)
-165/166	— ; Scharniere für Handgeländer, halbrunde (flache) Ausführung (1952)
-210	— ; Geländerstützen; Zusammenstellung (1952)
-216	— ; — ; Kopf und Fuß geschmiedet; Einzelteile (1952)

Bezugsquellen für DIN-gerechte Erzeugnisse

20/52

DIN	Stichwort	Firma	DIN	Stichwort	Firma	DIN	Stichwort	Firma
1	Stifte	gry	1145	Schuhstifte	wdi	12662	Meßkolben	stk
7	"	gry	:	"	wdi	12663	"	stk
39	festе Ballengr.	gan	1148	"	wdi	12665	"	stk
93	Sich.-bleche	fle	1151	Nägел	wdi	12666	"	stk
94	Splinte	mut	:	"	wdi	12680	Meßzylinder	stk
98	drehb. Ballengr.	gan	1163	"	wdi	12685	"	stk
99	Kugelgriffe	gan	1433	Bolzen	gry nor	12690	Pipetten	stk
125	Scheiben	mut	:	"	gry nor	12695	"	stk
126	"	mut	1436	"	gry nor	12696	"	stk
251	Unrunde Flansche	tak	1438	"	nor	12700	Büretten	stk
319	Kugelknöpfe	gan	1440	Scheiben	mut	12701	"	stk
388	Handräder	seg	1441	"	mut	12812	Untersuchgeräte	stk
417	Gewindestifte	nor	1480	Spannschlösser	tak	16258	Dichtscheiben	sus
427	Schaftschraub.	nor	2213	Gelenke	tur	16270	Absperventil	srö
432	Sich.-bleche	fle	2240	Einsteckgriffe	gan	16271	"	srö
433	Scheiben	sar	2673	Vorschweißbunde	vdm	16275	Anschlußstücke	srö
434	"	mut	2690	Dichtungen	göz	16283	Spannmuffen	srö
435	"	mut	:	"	göz	20052	Dichtringe	göz
436	"	mut	2697	"	göz	20061	"	göz
442	Verschlußdeckel	fle	2812	"	sus	20062	Ventile	srö
443	"	fle	3160	Ventile	srö	20553	Schmiernippel	wim
444	Augenschr.	nor	3161	"	srö	20581	Kupplungen	tak
462	Sich.-bleche	fle	3174	Gasschutzgeräte	aur	20582	"	tak
463	"	fle	3180	"	aur	20584	Schienennägel	tak
466	Rändelmutt.	nor	:	"	aur	20585	"	tak
467	"	nor	3184	"	aur	31263	Dichtringe	göz sus
468	Handkurbeln	gan	3300	Ventile	sus	31270	Dichtlinsen	göz sus
469	"	gan	3332	Aufsatzventile	srö	31271	Halblinsen	göz sus
470	Verschlußscheiben	fle	5417	Sprengringe	sar	32261	Dichtringe	sus
508	T-Nutensteine	gry	5911	Schienennägel	tak	32262	"	sus
551	Gewindestifte	wit	5912	"	tak	35121	Stopfbuchsen	göz
553	"	wit	6303	Rändelmuttern	gan	42530	Dichtringe	göz
580	Ringschrauben	tak	6308	Kugelgriffschrauben	wit	:	"	göz
581	"	tak	6314	Spanneisen	and	42534	"	göz
582	Ringmuttern	tak	6316	"	and	43216	Steckvorrichtung	gaw
660	Niete	hon	6317	"	and	46262	Sprengringe	sar
661	"	hon	6325	Stifte	gry	46453	Lackdrahtprüf.	ptl
662	"	hon	6335	Kreuzgriffe	gan	48342	Drahtspannklemmen	pfi
674	"	hon	6336	Sterngriffe	gan	57302	Prüfgeräte	ptl
675	"	hon	6337	Kugelgriffe	gan	57303	"	ptl
685	Ketten	wdi	6503	Dichtringe	göz	57470	"	ptl
688	Lasthaken	tak	6504	"	göz	70952	Sich.-bleche	fle
691	Ketten	wdi	6505	Nutringstulpen	göz	71511	Dichtungen	göz sus
695	"	wdi	6797	fed. Zahnscheiben	my	73102	Kolbenringe	göz
705	Stellringe	wit	6798	Fächerscheiben	th	:	"	göz
741	Drahtseikl.	tak	6881	Keile	gry	73105	"	göz
745	Kettenbügel	tak	6883	"	gry	73123	Drahtsprengringe	sar
762	Ketten	wdi	:	"	gry	74263	Bremsbeläge	bre
:	"	wdi	6889	"	gry	74541	Felgenprofilehren	opp
766	"	wdi	7340	Rohrniete	hon	82101	Schäkel	tak
830	Keulengriffe	gan	7341	Nietstifte	gry			
950	Handräder	gan	7603	Dichtringe	göz	HNA Lg 111	Kauschen	wim
955	glatte Handräder	seg	7703	Buchsen f. Preßstoffl.	chr	HNA Lg 112	"	wim
956	Scheibehandräder	seg	7709	Einpreßbuchsen	leo			
958	festе Ballengriffe	seg	8104	Untersuchgeräte	stk		Flansche nach DIN	got
988	Paßscheiben	sar	9045	Sprengringe	sar		Niete	hon
992	Ketten	wdi	9509	Dichtringe	göz		Prüfgeräte für DIN	ptl

Blatt 20/52

20/52

Bezugsquellen für DIN-gerechte Erzeugnisse

and	Andreas Maier	Fellbach Württ. Schraubenschlüssel.	opp	August Oppold	Oberkochen Württ. Werkzeugfabrik
aur	Auergesellschaft	Berlin N 65 Aktiengesellschaft	pfi	Karl Pfisterer	Stuttgart-Unter- türkheim Fach 26
bre	Norddeutsche	Nienburg/Weser Bremsbandwerke Wölperstraße 3	ptl	Phys. Techn. Labor	Bamberg Prüfgeräte Ob. Stephansberg 37
chr	Christophery	Iserlohn GmbH Fach 190	sar	Karl Scharrenbroich	Overath/Köln Maschinenfabrik
fle	Josef Fleckner	Plettenberg-Bhf Wf Stanzwerk	seg	Ernst Steger & Co	Hückeswagen/Rhld Kunststoff-Preßwerk
fre	Carl Freuden- berg KG	Weinheim Bergstraße Simrit-Werk	srö	Rudolf Schröder	Wuppertal-Elberfeld KG Armaturenfabrik Bornberg 47
gan	Otto Ganter & Co	Furtwangen Schwarzw. KG Fassondreherei	stk	Heinz Starke	Schwäbisch Hall Fabrikation Mauerstraße 10
gaw	H. Ganswindt & Co	Berlin-Rudow Fernmeldeapparate Bendastraße 59/63	sus	Hochdruck- Dichtungs-Fabrik	Burscheid b. Köln Fach 43
got	Leo Gottwald	Hattingen-Ruhr KG Flanschenfabr.	sch	Schmitz & Schulte	
göz	Goetzwerke AG	Burscheid/Köln	tak	Engelbert Tacke	Gevelsberg Wf Gesensschmiede
gry	Gregory & Co	Plettenberg Wf Kleineisenfabrik Fach 37	th	Albert Thode	Hamburg 48 & Co Liebigstraße 35
hon	Alfred Honsel	Fröndenberg Ruhr Niet.-u.Metallw.-fabr.	tur	M. Turchonski	Berlin SO 36 Armaturenfabrik Schlesische Straße 30
leo	Bark & Leonhardt	Dortmund Fabrik f. Bergbau- u. Eisenbahnbedarf Wambeler Hellweg 4	vdm	Verein. Deutsche	Frankfurt-M. Metallwerke AG Hedderheim Kupferwerk
mut	Meyer & Teubner	Droishagen Wf Stanz-, Hammerwerk	wdi	Westfälische	Hamm Wf Drahtindustrie Wilhelmstr. 7 Fach 484
my	J. Meye & Co	Stuttgart-W Rotenwaldstraße 94	wim	Fritz Wirming- haus Ww.	Gevelsberg Wf
nor	Norm- u. Gewinde- teile GmbH	Schwarzenbek- Lauenburg	wit	Carl Wittkop	Valbert Wf Fassondreherei Fach 12
nug	Nierhoff & Gäfen	Altena Wf Nietenfabrik			

WER LIEFERT?

Meldungen erbeten an

„Bezugsquellen für DIN-gerechte Erzeugnisse“

1451 Drucktypen	40430 Stahlpanzerrohrmutter	43603 Kontaktfingerköpfe
1819 Schleifmitnehmer	40850 Stecker f. Flachbatt.	46003 drehbare Griffe
1930 Flügelschrauben	41108 Metallkappen	46052 Umschalthebel
2078 Seildraht, verzinkt	41220 Flachrelais	46056 Handräder
2367 lötlöse Rohrverschr.	41622 Steckkont.-leisten	46255 Stopfbuchsverschr.
3421 Kurbeln f. Schmierp.	42530 Einzelteile	46271 Leuchtenklappen
5294 Knöpfe, bl., o. Gew.	:	46290 Buchsenklappen
6320 Füße	42535	46433 Drähte u. Kabel
6450 Splinttreiber	42530 Anschlußfahnen K	Rechteckdrähte
6506 Stützringe	42535 Meßwandlerkl P	49020 Stahlrohre
7551 Kreuzgelenke	42535 U-Flansche, Z-Druckr.	49021
13039 Speisetransportwag.	42538 Durchführungen	71551 Schutzkappen
20550 Förderwagen	43053 Isolatoren	74501 Felgenbandmaße
22416 Dreikantschrauben	43571 Lade-Steckvorricht.	HNA Wd 12 wasserd. Türen

DIN 61 650

Putzlappen

20/52

Hermann Berghof	Salzgitter-Immendorf
Bergische Putzwollfabrik A. von Mulert	Wuppertal-Barmen Haspeler Straße 275a
Josef Camphausen	Rheydt
Max Dölzig	München-Gladbach Kabelstraße 18
Hagemann & Co GmbH	Dortmund-Schüren Erlenbachstraße 40/50
Josef Hagenbrock	Brackwede Wf Senner Straße 115
Robert Hansen & Co Maschinenputztücher-Ges.	Düsseldorf-Benrath Fach 54
Johann Heckes	Homburg/Niederrhein
Heinrich Henseler	Eschweiler Dürener Straße 75
August Homringhaus	Wuppertal-Oberbarm. Bockmühle 50/54
Carl Hübenthal	Altena Wf
H. Kalthoff	Kettwig-Walkmühle

Rudolf Kassner	Augsburg Alpenstraße 21
Johannes Laufhütte	Bottrop Wf Feldstraße 8
Wwe B. Messing AG	Bodolt Wf Fach 137
August Meyer	Tönning
Otto Nachmann	Karlsruhe-Durlach Fach 98
Neumann & Stutz	Elze/Hann.
Georg Oettinger OHG	Fürth Schießplatz 8·10
Heinrich Otten	Rheydt Dahlener Straße 162
Phönix Carl Volke Vereinigte Dampfwaschanstalten und Putztuch-Industrie	Wuppertal-Elberfeld Nellendahler Straße 514/516
Produktenwerk GmbH	Rheda Wf
Reibedanz & Co	Stuttgart-Zuffenhausen Zazenhäuser Str. 105

Reis & Co AG	Mannheim-Friedrichsfeld
Richard Rübmann	Regensburg Prüfeninger Str. 110
F. B. Silbermann	Augsburg Haunstetter Str. 35a
Süddeutsche Putzwollfabrik Anton Argenton KG	Bickenbach Hessen
Werner Schlüter	Wuppertal-Wichlinghausen Breslauer Straße 62
Leonhard Schürkens	München-Gladbach Lürriper Straße 280
Vogel & Schnurmann	Karlsruhe Zeppelinstraße 7
Westdeutsche Putzlappen- u. Putzwollfabrik Ernst Mönnich	Essen Fach 791
Westf. Wasch- und Sortierwerke Otto Oberem & Co	Rheda Wf
Ernst Wiedemann KG	Singen-Hohentwiel
Wöllner-Werke	Ludwigshafen-Rhein

DIN 61 650 enthält die technischen Lieferbedingungen für Putzlappen (RAL-Blatt). Die angeführten Firmen sind Putztuch- und Putzlappen-Wäschereien, die gleichzeitig Lieferer von Putzlappen nach DIN sind.

Auskunft: Verband der Reiss-Spinnstoff-Industrie und verwandter Betriebe

Frankfurt/M. Böhmer Straße 18

Herausgeber	Deutscher Normenausschuß (DNA) Berlin W 15
Sachbearbeiter	Dr. Walter Porstmann
Zusätzliche Blätter je Stück	0.20 DM
Anschrift	Berlin-Friedenau Rheinstraße 46
Druck	Fabriknorm Ruf Berlin 83 65 78 34 655 16 000 12 52

Blatt 20/52

Das DIN-Bezugsquellenwerk**Stand Dezember 1952**

Mit Unterstützung des Rationalisierungskuratoriums gibt der Deutsche Normenausschuß (DNA) Blätter über DIN-Bezugsquellen heraus, die Lieferer von DIN-gerechten Erzeugnissen in Westdeutschland und Westberlin enthalten. Dem Bearbeiter der Blätter steht der Ausschuß Normenpraxis in Zweifelsfällen und hinsichtlich der Gestaltung der Blätter beratend zur Seite.

Die Blätter liegen kostenlos den DIN-Mitteilungen, sowie den Mitteilungen der Fachnormenausschüsse Maschinenbau, Elektrotechnik, Lokomotiven und Textilnorm bei. Bisher wurden 20 verschiedene Bezugsquellenblätter in einer Gesamtauflage von rund 250 000 Stück verteilt. Jedes der Blätter bildet eine Einheit für sich, da die nach und nach eingehenden Meldungen eine Zusammenfassung von vornherein nicht zulassen. Die Mehrzahl der Blätter ist vergriffen; es mehren sich jedoch die Fragen auf Nachlieferung und Zusatzlieferung für die einzelnen Abteilungen der Betriebe.

Bisher wurden Meldungen für 1000 verschiedene DIN-Blätter bearbeitet und veröffentlicht. Dabei sammelten sich oft bis zu 100 und mehr Lieferer für das gleiche DIN-Blatt; manche Firma meldete bis zu 200 verschiedene DIN-Blätter, die sie beliefert. Für viele DIN-Blätter werden aber auch noch Lieferer gesucht.

Die Quellenblätter durchdringen allmählich die westdeutsche Wirtschaft und lösen immer neue Meldungen aus. Dabei stellt sich heraus, daß oft Meldungen nicht brauchbar sind, weil

1. die angegebenen DIN-Blätter nicht mehr gültig sind,
2. die Lieferung sich auf Teile nach DIN-Entwürfen bezieht,
3. die angegebenen Normen keine DIN-Normen sind, sondern von anderen Körperschaften und Werken stammen.

Die wesentliche Arbeit an dem Bezugsquellen-Nachweis besteht neben dem Aufbau der Quellenblätter in der Aufklärung und Beratung der Wirtschaft über die heute gültigen DIN-Normen und die normgerechten Bezeichnungen, sowie in der Angabe von bekannten Lieferern. Zu dem Zweck wird eine Kartei der bearbeiteten DIN-Blätter unterhalten, nach der schriftliche, mündliche, fernsprechliche Auskunft gegeben wird.

Mängel und Wünsche (Stimmen aus der Industrie)

„Wenn man für ein DIN-Teil einen Lieferer sucht, müssen alle 20 Blätter einzeln durchgesehen werden, dies ist eine ziemliche Arbeit.“

„Es sind nicht mehr alle Blätter erhältlich. Was nützt die in das Werk gesteckte Arbeit, wenn sie nicht weiterhin nutzbar gemacht werden kann?“

„Ordnen Sie sämtliche Meldungen der 20 Blätter in eine Reihe nach der DIN-Nummer, dann kann

man wenigstens leicht suchen. Stichwörter sind nicht nötig; der Techniker oder Kaufmann weiß die Nummer, die er braucht.“

„Der Kaufmann kann ohne Stichwörter nicht auskommen, denn seine Einkaufskarteien sind nicht nach Nummern geordnet, sondern nach Sachnamen. Bei DIN-Nummern ohne Stichwort müßte er immer erst im Normblattverzeichnis nachschlagen.“

„Versuchen Sie Anordnung nach dem Normblattverzeichnis. Allerdings wäre dann auch ein Schlüsselverzeichnis nach Nummern nötig, oder man muß immer gleichzeitig mit dem Normblattverzeichnis arbeiten.“

„Folgende Fragen sollten beantwortet werden:

1. Wer beliefert eine bestimmte DIN-Nummer?
2. Wer alles liefert z. B. Schrauben?
Man will unter den Lieferern auswählen können.
Vorbedingung: Anlage nach Sachgruppen (Normblattverzeichnis), dazu gehören Sachgruppenverzeichnis, Sachverzeichnis, Nummernverzeichnis.
3. Was liefert eine bestimmte Firma?
Vorbedingung: Ordnung nach Firmenabete.“

Beabsichtigte Lösung

1. Alle 20 bisher erschienenen Blätter werden zu einer Gesamtübersicht verarbeitet und als Heft in der Größe A 5 verkauft.
2. Ordnung nach DIN-Nummern mit Stichwörtern unter Hervorhebung von Sachgruppen.
3. Die Firmen werden verschlüsselt, mit Zahlen oder Wörtern, die Schlüsselwörter werden abeichtlich geordnet.
4. Reihenfolge der Angaben: DIN-Nummer, Stichwort, Firmenschlüssel.
5. Die monatlichen Neumeldungen erscheinen ebenfalls in A 5, so daß sie gleich dem Heft aufgemacht sind. Blatt 20/52 deutet ein Beispiel an.

Bitte an den Lieferer

Überprüfen Sie umgehend Ihre veröffentlichte Meldung. Liefern Sie die gemeldeten DIN-gerechten Teile noch? Eine Änderung kann in der beabsichtigten Heftausgabe aufgenommen werden, wenn Sie umgehend melden. Mangelhafte Meldungen können Ihrer Firma schaden.

Bitte an den Verbraucher

Wieviel dieser beabsichtigten Bezugsquellen-Hefte werden Sie für Ihre technischen und kaufmännischen Abteilungen benötigen und bestellen? Nach dieser Meldung erst kann die Auflagenhöhe ermittelt werden.

Voraussichtlicher Preis je nach Auflagenhöhe
unter DM 4.—

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/06/13 :
CIA-RDP80S01540R000800030004-2

Hiermit bestelle ich

Sammelmappe zu den
DIN-MITTEILUNGEN

- ...Expl. 1951, je DM 3,50
- ..." 1952, je DM 3,50
- ..." 1953, je DM 3,50

Name:

Ort:

Strasse.

Drucksache!

BEUTH-VERTRIEB GMBH

(1) Berlin W 15

Uhlandstr. 175

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/06/13 :
CIA-RDP80S01540R000800030004-2

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/06/13 :
CIA-RDP80S01540R000800030004-2 DIN-MITTEILUNGEN

Sehr geehrte Herren!

Es liegt in Ihrem Interesse, die Hefte der

DIN-MITTEILUNGEN

sorgfältig zu sammeln, denn auch später kann ihr Inhalt für Sie wichtig sein. Um Ihnen die Aufbewahrung zu erleichtern, haben wir

JAHRGANGS-SAMMELMAPPEN

herstellen lassen. Ohne Buchbinderhilfe können Sie darin Heft für Heft sehr einfach und gut aufklappbar einhängen.

Die Mappen liegen vor für die Jahrgänge 1951, 1952 und jetzt auch für 1953. Preis je Mappe in Ganzleinen mit Goldprägung 3,50 DM zuzügl. Versandkosten. Die Bestellung können Sie mit dieser Karte vornehmen. Bestellvordruck umseitig.

Hochachtungsvoll

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release 2012/06/13 :
CIA-RDP80S01540R000800030004-2

SECRET CONTROL

U.S. OFFICIALS ONLY

DK 889,6

DIN-MITTEILUNGEN

50X1-HUM

ZENTRALORGAN DER DEUTSCHEN NORMUNG

Bd. 31

November 1952

Heft 11

DK 621.882.082.1

Gewinde mit metrischem Profil

Grundreihen, Auswahlreihen

Von Ing. A. Sievritts, Berlin

In den DIN-Mitteilungen¹⁾ sind bereits Erläuterungen zu den Gewindetoleranzen und den neuerschienenen Normblättern DIN 13 Bl. 14 und 15 veröffentlicht worden. Nachstehend folgen die angekündigten Ausführungen über DIN 13 Bl. 12 „Gewinde mit metrischem Profil, Auswahlreihen“ mit Betrachtungen über die Entwicklung der Normen über sämtliche Gewindereihen der Metrischen Gewinde und Metrischen Feingewinde. Weitere Aufsätze über das Profil selbst im Vergleich zum Profil des Unified Screw Thread, das künftige ISO-Profil, sowie über die Gewindelehren sind vorgesehen.

1. Einführung

Aus den verschiedensten Gewindedurchmessern und Steigungen lassen sich unzählige Gewinde bilden. Um jedoch eine gewisse Einschränkung zu erreichen, sind in den Normen Grundreihen geschaffen, die sämtliche genormten Gewinde enthalten. Diese Grundreihen sollen allen vorkommenden Fällen genügen. Für allgemeine Zwecke, wenn keine zwingenden Gründe durch Konstruktion und Funktion gegeben sind, wird jedoch mit einer kleineren Auswahlreihe auszukommen sein.

Der Sinn einer Auswahlreihe ist, für allgemeine Zwecke nach Möglichkeit die in der Auswahlreihe festgelegten und als bevorzugt kenntlich gemachten Gewinde anzuwenden, um die Anzahl an Werkzeugen und Meßzeugen auf ein Mindestmaß einzuschränken.

2. Vollständige Gewindereihen (Grundreihen)

2.1 Frühere Festlegungen

Die DIN-Normen sehen eine große Anzahl von Gewinden vor, um allen vorkommenden Anforderungen von der Uhrenindustrie bis zum Großmaschinenbau entsprechen zu können. Von Gewindedurchmessern 0,3 mm bis 500 mm und von Steigungen 0,075 mm bis 6 mm wird ein großes Gebiet überbrückt. Bis zum September 1943 bestanden die in Tafel 1 aufgeführten Normen und vollständigen Gewindereihen.

Während die Feingewinde 1 und 4 bis 9 sich im wesentlichen jeweils an das Metrische Gewinde anschlossen und mit gleichbleibender Steigung bis zu einem bestimmten größten Durchmesser fortgeführt waren, stellten die Feingewinde 2 und 3 in gewissem Sinne Auswahlreihen für den praktischen Gebrauch dar. Das Feingewinde 2 war darüber hinaus eine Ergänzung der übrigen Feingewinde. Für das Feingewinde 3 galt dies erst von 53 mm Gewindedurchmesser ab, während es darunter einige Durchmesser aus den Feingewinden 4 bis 9 wiederholte. Dieser Aufbau der Normen enthielt Lücken in den Durchmesserreihen beim Feingewinde und beim Anschluß an das Metrische Gewinde, so daß für die einzelnen Steigungen keine Kontinuität in den Durchmessern vorhanden war.

¹⁾ Vgl. DIN-Mitt. Bd. 31 (1952) H. 2 S. 23/28

Tafel 1: Bis Sept. 1943 gültige Gewindereihen u. Normen

Benennung	Norm	Durchmesserbereich (mm)	Steigung (mm)
Metr. Gewinde	DIN 13	1 bis 10	0,25 bis 1,5
Metr. Gewinde	DIN 14	6 bis 149	1 bis 6
Metr. Feingew. 1	DIN 241	154 bis 499	6
Metr. Feingew. 2	DIN 242	24 bis 189	2; 3; 4
Metr. Feingew. 3	DIN 243	1 bis 800	0,20 bis 4
	Bl. 1 bis 3		
Metr. Feingew. 4	DIN 516	12 bis 250	1,5
Metr. Feingew. 5	DIN 517	9 bis 82	1
Metr. Feingew. 6	DIN 518	6 bis 80	0,75
Metr. Feingew. 7	DIN 519	4,5 bis 80	0,5
Metr. Feingew. 8	DIN 520	3 bis 50	0,35
Metr. Feingew. 9	DIN 521	2,3 bis 22	0,25

Bei der Überarbeitung aller in Tafel 1 aufgeführten Normen — abgeschlossen im September 1943 — wurde allgemein die Durchmesserstufung mit den Endziffern 4 und 9 auf die Endziffern 5 und 0 umgestellt, die bei den Feingewinden bestehenden Lücken in den Durchmesserreihen wurden ausgefüllt und die Feingewinde unmittelbar an das Metrische Gewinde angeschlossen. Außerdem wurden die Feingewinde so zusammengefaßt, daß auf jedem Normblatt nur Gewinde mit gleichbleibender Steigung vom jeweils kleinsten bis zum größten genormten Durchmesser aufgenommen wurden. Es gab von diesem Zeitpunkt an also keine Metrischen Feingewinde 1 bis 9 mehr, sondern Metrische Feingewinde mit Steigungen

$h = 6; 4; 3; 2; 1,5; 1; 0,75; 0,5; 0,35; 0,25; 0,2$ mm

Das frühere Feingewinde 2 mit Steigungen $h = 2; 3; 4$ mm wurde auf die Normblätter mit diesen Steigungen verteilt. Daneben blieb das frühere Feingewinde 3 unter DIN 243 als Auswahlreihe für Feingewinde bestehen. Es gab einen Hinweis, wann mit steigendem Durchmesser zweckmäßig auf eine größere Steigung überzugehen ist. Die in DIN 243 gegebene Reihe stellte also nur noch eine Auswahl aus den Feingewinden mit $h = 0,2$ bis $h = 4$ mm dar.

SECRET CONTROL
U.S. OFFICIALS ONLY

Das Metrische Gewinde war in DIN 13 nur bis M 68 enthalten, für Gewinde mit Steigung 6 mm wurde DIN 244 neu geschaffen. Die früher unter DIN 14 geführten Metrischen Gewinde über M 68 mit 6 mm Steigung wurden als Feingewinde angesehen und in DIN 244 übernommen.

Diese im September 1943 herausgegebenen Normen über Metrische Feingewinde zeichneten sich dadurch aus, daß sie innerhalb des festgelegten Bereiches gleiche Durchmesser enthielten. Es waren dies die Größen des Metrischen Gewindes, dazu kamen von 5,5 bis 14,5 mm die auf halbe mm endenden Durchmesser und der Durchmesser 13 mm (siehe Tafel 3). Um zu einer in wirtschaftlicher Hinsicht unbedingt nötigen Verringerung der Gewinde und damit der Schraubengrößen zu kommen, wurde eine Aufteilung in Durchmesserreihen 1., 2. und 3. Ordnung vorgenommen.

Die Bevorzugung der Durchmesser der Feingewinde war ferner bei allen Steigungen die gleiche wie beim Metrischen Gewinde, damit bei Teilen, die mit Gewinden verschiedener Steigung herzustellen sind, unnötige Absätze vermieden werden.

Im Jahre 1949 wurden die für Uhrmacher und gewisse Zweige der Feinmechanik benötigten Durchmesser 0,3 bis 0,9 mm mit den Steigungen 0,075 bis 0,225 mm noch in DIN 13 Bl. 1 aufgenommen.

2.2 Jetzige Festlegungen

Das im Januar 1952 erschienene Normblatt DIN 13 Bl. 12 mit den Auswahlreihen für das Metrische Gewinde und Metrische Feingewinde ersetzt DIN 243 „Auswahlreihe für Metrische Feingewinde“ und hebt die in den Normen mit den vollständigen Gewindereihen (siehe Tafel 2) angegebene Bevorzugung der Gewindedurchmesser auf. Damit diese Normblätter mit den vollständigen Gewindereihen den Auswahlreihen nach DIN 13 Bl. 12 angeglichen sind, werden sie künftig keine Angaben über eine Bevorzugung von Durchmessern und Aufteilung in Durchmesserreihen 1., 2. und 3. Ordnung mehr enthalten, son-

Tafel 2: Jetzt gültige Normen mit den vollständigen Gewindereihen

Benennung	Norm	Durchmesserbereich (mm)	Steigung (mm)	Ersatz für ²⁾
Metr. Gewinde	DIN 13 Bl. 1	0,3 bis 68	0,075 bis 6	DIN 13
	DIN 244	72 bis 500	6	d = 72 bis 149 DIN 14 und DIN 241
Metr. Feingewinde	DIN 245	40 bis 500	4	d = 56 bis 189 DIN 242
	DIN 246	28 bis 500	3	d = 36 bis 52 DIN 242
	DIN 247	17 bis 500	2	d = 24 bis 33 DIN 242
	DIN 516 DIN 517	11,5 bis 500 7,5 bis 80	1,5 1	
	DIN 518 DIN 519	5 bis 80 3,5 bis 50	0,75 0,5	
	DIN 520 DIN 521	2 bis 50 1,3 bis 10	0,35 0,25	
	DIN 521 DIN 521	1 bis 10	0,2	

dern nur auf DIN 13 Bl. 12 hinweisen. Die angekündigte Zusammenfassung der Normblätter mit den vollständigen Gewindereihen unter einer Normblatt-Nummer DIN 13 wird erst dann vorgenommen, wenn vom ISO-Komitee „Schraubengewinde“ endgültige Empfehlungen hinsichtlich des Gewinde-Profiles vorliegen³⁾.

Tafel 2 gibt an, welche Normen und vollständigen Gewindereihen zur Zeit bestehen.

Bild 1 zeigt, welche Durchmesser- und Steigungsreihen jetzt genormt sind. Aus Tafel 3 ist zu entnehmen, welche Gewindedurchmesser innerhalb der einzelnen Durchmesserbereiche vorkommen.

2) d = Gewinde-Außendurchmesser in mm
3) Vgl. DIN-Mitt. Bd. 31 (1952) H. 2 S. 23

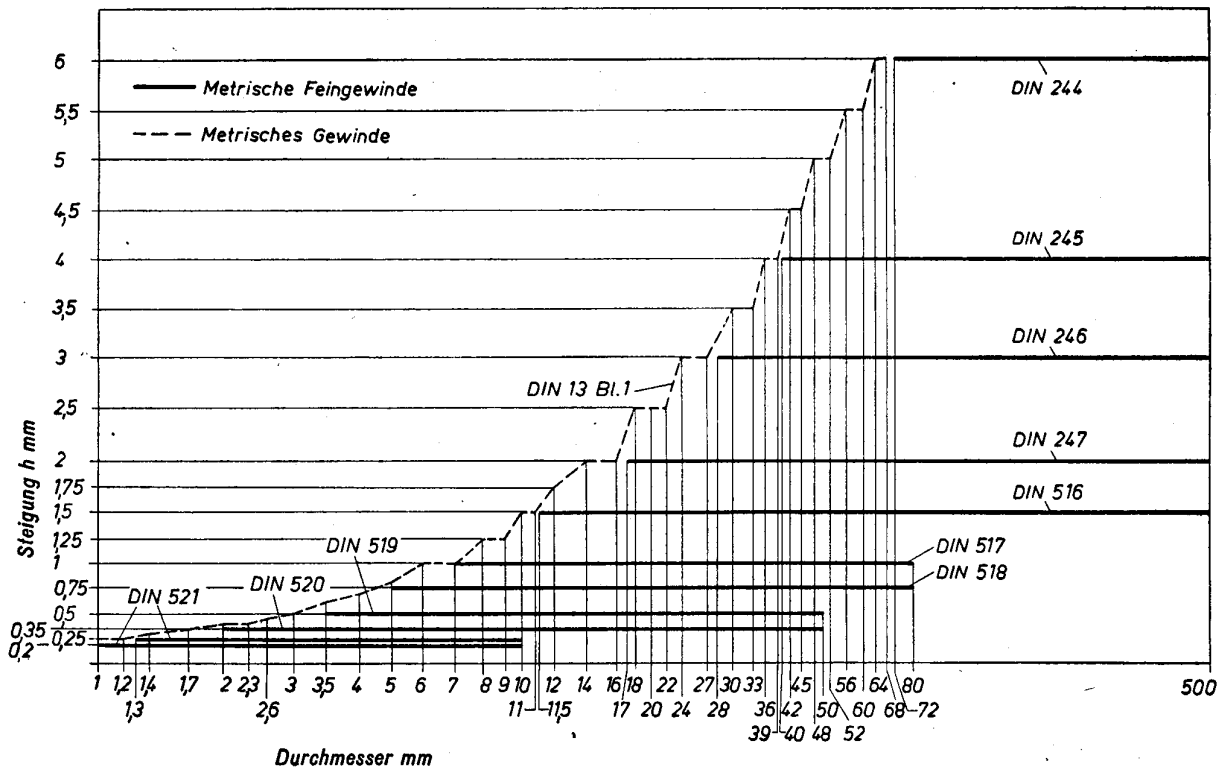


Bild 1: Jetzt genormte Durchmesser- und Steigungsreihen

Tafel 3: Stufung der Gewindedurchmesser nach den in Tafel 2 aufgeführten Normen und in Bild 1 dargestellten Metrischen Gewinden und Metrischen Feingewinden

Die fett- und magergedruckten Gewindedurchmesser sind in DIN 13 Bl. 12 enthalten; die fettgedruckten sind den Reihen 1 und 2 dieser Norm entnommen. Die schrägggedruckten Gewindedurchmesser sind außerdem in den Normen mit den vollständigen Gewindereihen enthalten. Die fettgedruckten sind den magergedruckten und diese den schrägggedruckten gegenüber zu bevorzugen. Eingezeichnete Gewindedurchmesser sind möglichst zu vermeiden.

0,3	0,4	0,5	0,6	(0,7)	0,8	(0,9)	1	1,2	<i>1,3</i>	1,4	1,7	2	2,3	2,6	3	3,5	4	4,5	5	(5,5)	6
(6,5)	7	(7,5)	8	(8,5)	9	(9,5)	10	(10,5)	<i>11</i>	(11,5)	12	(12,5)	13	(13,5)	14	(14,5)	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26	27	28	30	32	33	34	35	36	38	39	40	42	45	48	50
52	55	56	58	60	62	64	65	68	70	72	75	76	78	80	82	85	88	90	92	95	98
100	102	105	108	110	112	115	118	120	122	125	128	130	132	135	138	140	142	145	148	150	152
155	158	160	162	165	168	170	172	175	178	180	182	185	188	190	192	195	198	200	202	205	208
210	212	215	218	220	222	225	228	230	232	235	238	240	242	245	248	250	252	255	258	260	262
265	268	270	272	275	278	280	282	285	288	290	292	295	298	300	310	320	330	340	350	360	370
380	390	400	410	420	430	440	450	460	470	480	490	500									

3. Gewindeauswahlreihen nach DIN 13 Bl. 12

Es hatte sich gezeigt, daß die Auswahlreihe nach DIN 243 für das Metrische Feingewinde nicht genügte.

Von verschiedenen Industriezweigen wurden daher schon vor der Neuausgabe der Gewindenormen DIN 13, DIN 243 bis DIN 247 und DIN 516 bis DIN 521 im September 1943 in Anlehnung an DIN 243 Auswahlen aus der Vielzahl der genormten Metrischen Gewinde und Metrischen Feingewinde getroffen, z. B. vom Kraftfahrzeugbau, Lokomotivbau, Schiffbau und vom Ausschuß „Schrauben“ im DNA. Darüber hinaus entstand eine Reihe firmengebundener Auswahlen. Diese Auswahlreihen wichen mehr oder weniger voneinander ab, so daß sich die Vorteile einer Auswahl in der Gesamtwirtschaft nicht auswirken konnten. Die Elektrotechnik hat z. B. mit fast allen Industriezweigen Berührung, wodurch die Reihe der Vorzugsgewinde für Elektrogeräte um die verschiedenen Auswahlen der anderen Industriezweige hätte erweitert werden müssen.

Der Ausschuß „Gewinde und Gewindetoleranzen“ im DNA hatte es sich deshalb zur Aufgabe gemacht, die Abweichungen der Auswahlreihen untereinander abzu-

gleichen und allgemein gültige und anwendbare Auswahlreihen zu schaffen. Als Ergebnis dieser Arbeiten liegt DIN 13 Bl. 12 „Gewinde mit metrischem Profil, Auswahlreihen“ vor.

Aus den Normen für das Metrische Gewinde DIN 13 und die Metrischen Feingewinde DIN 244 bis DIN 247 und DIN 516 bis DIN 521 (September 1943) sowie den Auswahlreihen der Fachzweige sind Auswahlreihen entwickelt worden, die sich stark an die zurückgezogene Norm DIN 243 anlehnen. Damit ist gleichzeitig den von verschiedenen Seiten geäußerten Wünschen Rechnung getragen worden, eine engere Auswahlreihe für Gewinde mit größeren Steigungen zu schaffen als in DIN 243 festgelegt war. Auch gibt DIN 13 Bl. 12 an, wann zweckmäßig vom normalen Metrischen Gewinde auf ein Feingewinde übergegangen werden soll.

DIN 13 Bl. 12 enthält Auswahlen aus den genormten vollständigen Gewindereihen. Sonderfälle und besondere Wünsche einiger Fachgebiete sind in dieser Auswahl nicht enthalten. Die Berücksichtigung derartiger Sonderwünsche hätte zu einer Norm geführt, die fast alle Gewinde enthält. Dies hätte jedoch dem Zweck dieser

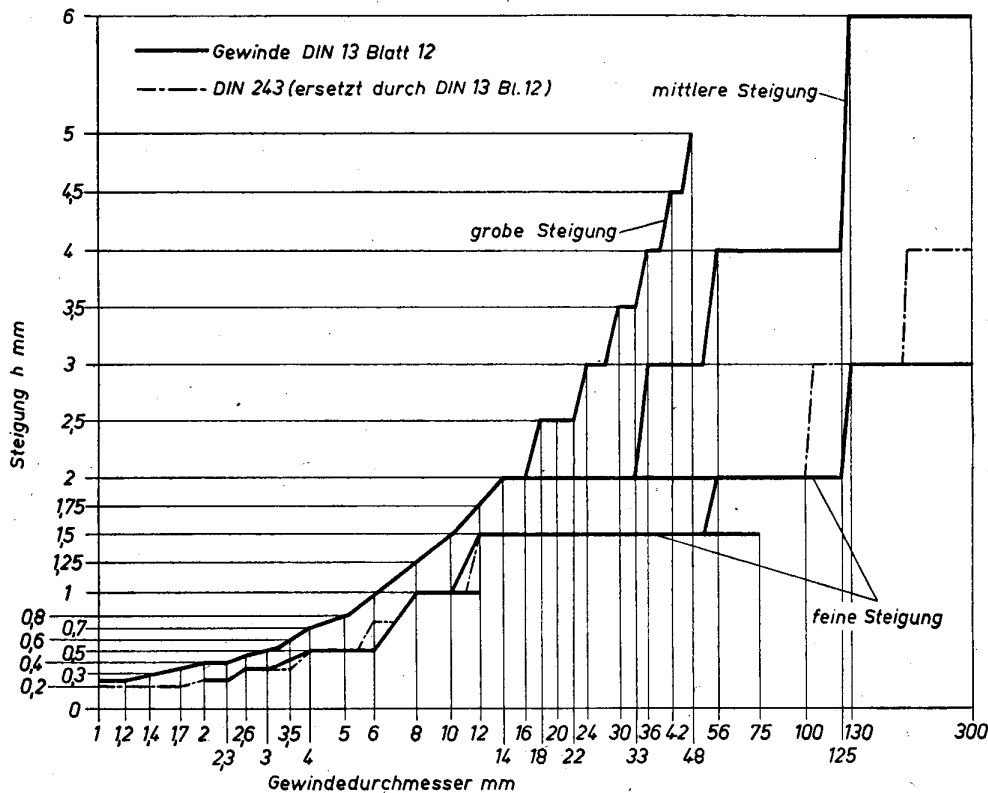


Bild 2: In DIN 13 Bl. 12 festgelegte Gewinde-Auswahlreihen

Norm, Werkzeuge und Meßzeuge weitestgehend einzusparen, nicht entsprochen. Für derartige Sonderfälle bestehen die einzelnen Normen mit sämtlichen Gewinden, wie sie Tafel 2 zeigt.

DIN 13 Bl. 12 sieht vier Auswahlreihen vor: Das normale Metrische Gewinde von M 0,3 bis M 48 (Reihe 1), Metrische Feingewinde von M 18×2 bis M 300×6 (Reihe 2), Metrische Feingewinde von M 36×2 bis M 300×3 (Reihe 3) und Metrische Feingewinde von M 2×0,25 bis M 75×1,5 (Reihe 4). Die Reihe 3 enthält außerdem das Gewinde M 12×1, das im Kraftfahrzeugbau viel verwendet wird. Mit Ausnahme von M 12×1 ist innerhalb eines Durchmessers die Steigung einer Reihe stets kleiner als die der vorhergehenden Reihe.

Die Zahl der Gewinde-Durchmesser ist gegenüber den Grundreihen, wie sie in den Normen mit sämtlichen Gewinden (siehe Tafel 2) festgelegt sind, erheblich eingeschränkt. Auch aus DIN 243 sind nicht alle Durchmesser übernommen, jedoch weitere Steigungsreihen hinzugefügt worden. Insbesondere bei Durchmessern über 100 mm ist eine andere Steigung gewählt worden (siehe Bild 2). Die Bevorzugung der Durchmesser wird durch Fettdruck und Magerdruck gekennzeichnet, sie ist innerhalb der Reihen 1 und 2 gleich, beim Metrischen Gewinde (Reihe 1) sind alle Gewinde bis M 3 fettgedruckt.

Bild 2 zeigt schaubildlich die in DIN 13 Bl. 12 festgelegten Gewinde. In den ersten Vorschlägen zu DIN 13 Bl. 12 ist versucht worden, eine bevorzugte Anwendung der Reihen festzulegen. Dies ist jedoch abgelehnt worden, da die Anwendung der Reihen jeweils sehr verschieden sein kann. Als allgemein gültige Richtlinie gilt, daß die Reihe 1 dort verwendet wird, wo eine grobe Steigung aus fertigungstechnischen Gründen notwendig ist, z. B. in Preßstoffteilen.

Ist die Steigung der Reihe 1 zu grob und eine feinere Steigung aus Gründen der Konstruktion oder Funktion notwendig, dann ist Reihe 2 zu wählen. Diese Reihe 2 sollte in Verbindung mit Reihe 1 bis M 16 die meist angewendete Reihe für den Maschinenbau und für Schrauben und Muttern sein. Diese Auswahl, die Reihe 1 bis M 16 und anschließend Reihe 2 vorsieht, ist in DIN 13 Bl. 12 als Empfehlung für eine bevorzugte Anwendung der Reihen bei Gewinde mit großen Steigungen gegeben. Sie sollte in erster Linie angewendet werden. Der Übergang vom Metrischen Gewinde auf das Feingewinde ist also von M 16 (mit Steigung 2) auf M 18×2 vorgenommen worden. Dadurch ist ein stetes Anwachsen der Steigungen gegeben.

Die Reihen 3 und 4 kommen für besondere Zwecke zur Anwendung, wenn z. B. kleine Steigungen wegen ihrer kleinen Gewindetiefe oder wenn größere Selbsthemmung der Gewindeverbindung erforderlich sind. Die Reihe 3 entspricht z. B. den Wünschen des Rohrleitungsbaues, die Reihe 4 den Belangen des Kraftfahrzeugbaues und der Feinmechanik. Um auch hier eine gewisse Steuerung in der Auswahl der Reihen zu geben, wird empfohlen, die Reihe 4 bis M 52×1,5 und darüber ab M 56×2 die Reihe 3 anzuwenden. Diese Empfehlung entspricht bis M 100×2 etwa der früheren Auswahl nach DIN 243 (siehe Bild 2).

Bei der Ausarbeitung von DIN 13 Bl. 12 wurde längere Zeit über die Aufnahme der Gewindedurchmesser 27; 33; 36 und 39 mm in Reihe 4 diskutiert. Die Ansichten über die Aufnahme dieser vier Gewinde waren geteilt. Die Gegner brachten zum Ausdruck, daß die Reihe 4 die Vorzugsgewinde für den Kraftfahrzeug- und Motorenbau enthalte, die bis 30 mm eine Stufung der Durchmesser um 2 mm, also z. B. 26; 28; 30 mm und darüber eine Stufung mit den Endziffern 2; 5; 8; 0 also die Gewindedurchmesser 32; 35; 38; 40 mm usw. habe. Diese Gewinde wurden bisher fast ausschließlich benutzt, während

nach der Meinung dieser Interessentengruppe die Gewinde M 27×1,5; M 33×1,5; M 36×1,5 und M 39×1,5 in anderen Industriezweigen dagegen nur vereinzelt angewendet worden sind und aus diesem Grund nicht in der Auswahlreihe enthalten zu sein brauchen. Sofern sie im Einzelfall benötigt werden, könnten sie der Grundnorm DIN 516 entnommen werden.

Die Befürworter der zuletzt genannten vier Gewinde betonten, daß diese weitgehend im Lokomotivbau, im Bergbau und in der Feinmechanik angewendet werden. Ihre Durchmesser 27; 33; 36; 39 mm sind auch in den Reihen 1 bis 3 festgelegt, so daß damit ein logischer Anschluß an diese Reihen gegeben ist (siehe Tafel 5).

Da die Ansichten geteilt waren und außerdem von acht Ländern fünf die vier fraglichen Gewinde führen, wurden sie in Reihe 4 belassen. In einer Anmerkung ist gesagt, wie die Gewinde der Reihe 4 mit Durchmessern von 24 bis 42 mm benutzt werden sollen, um zu verhindern, daß für ein Fachgebiet beide Gewindereihen zur Anwendung gelangen. Es sind in Reihe 4 also als Vorzugsdurchmesser entweder 24; 26; 28; 30; 32; 35; 38; 40; 42 oder 24; 27; 30; 33; 36; 39; 42 mm zu wählen.

Das Gewinde M 2,3 (Reihe 1) ist nach längeren Verhandlungen als fettgedruckte Vorzugsgröße aufgenommen worden, weil es bereits weitgehend in der Elektrotechnik angewandt worden ist.

4. Gewindeauswahlreihen der Fachgebiete

DIN 13 Bl. 12 ist, wie bereits ausgeführt, in Anlehnung an die Gewindeauswahlreihen einiger Fachgebiete entstanden. Diese Norm ist daher für allgemeine Zwecke anwendbar und sollte in erster Linie auch innerhalb eines Fachgebietes bei der Auswahl von Gewinden zugrunde gelegt werden, um so unter Berücksichtigung der Gesamtwirtschaft zu einer wirtschaftlichen Einsparung an Werkzeugen und Meßzeugen zu gelangen. Selbstverständlich kann diese Norm nicht alle Sonderwünsche der einzelnen Fachgebiete erfüllen.

Für besondere Fachgebiete sind zwei Gesichtspunkte zu beachten:

1. Es kann möglich sein, daß die Auswahl nach DIN 13 Bl. 12 für den engen Bereich des Fachgebietes noch zu umfangreich ist und hier nur eine geringe Anzahl von Gewinden als Vorzugsgrößen zur Anwendung kommen. In diesem Falle werden weitere Auswahlen aus den nach DIN 13 Bl. 12 zu bevorzugenden Gewinden notwendig sein. So beabsichtigt z. B. die Elektrotechnik, ein Auswahlblatt aus DIN 13 Bl. 12 für ihren Bereich herauszugeben.
2. DIN 13 Bl. 12 ist eine allgemeine Auswahl, die keine Sonderwünsche berücksichtigt. Es ist möglich, für Sonderzwecke weitere über DIN 13 Bl. 12 hinausgehende Auswahlen aus sämtlichen genormten Gewinden zu treffen.

Die Auswahlreihe für den Kraftfahrzeugbau DIN 70 151 vom Januar 1939 ist im Bereich bis 100 mm Gewindedurchmesser bis auf die Gewinde mit Steigung 1 mm von M 14×1 ab und bis auf das Gewinde M 6×0,75 in DIN 13 Bl. 12 enthalten. Die Durchmesserstufung 26; 28; 30; 32; 35; 38; 40 mm für Gewinde mit Steigung 1,5 mm (siehe Reihe 4 in DIN 13 Bl. 12) wird bevorzugt.

Die Auswahlreihe für den Fahrradbau DIN 79 011, Ausgabe November 1941 enthält lediglich folgende Gewinde: M 2,3; M 3; M 4; M 5; M 6; M 8×1; M 10×1; M 12×1; M 14×1; M 22×1; M 26×1; M 35×1; M 56×1 und zusätzlich M 12×1 links; M 18×1 links; M 33×1 links; M 35×1 links und M 52×1 links. Hiervon sind die Gewinde M 14×1 bis M 56×1 nicht in DIN 13 Bl. 12 aufgeführt.

Die Gewindeauswahl für Brillen DIN 5347 vom September 1943 sieht nur M 0,9; M 1; M 1,2; M 1,3×0,25 und M 2 vor. Hiervon sind M 0,9 und M 1,3×0,25 keine Vorzugsgewinde nach DIN 13 Bl. 12.

DIN 30 280 bringt eine Gewindeauswahl für den Lokomotivbau. Nach der vorgesehenen Neuausgabe dieser Norm sind für Konstruktions-Gewinde vorzugsweise die Gewinde M 6; M 8; M 10; M 12; M 16; M 20; M 22; M 24; M 27; M 30; M 33 aus der Reihe 1 nach DIN 13 Bl. 12 und von M 36×3 bis M 125×4 die Gewinde der Reihe 2 als Vorzugsgewinde festgelegt. Es folgen dann noch M 130×4; M 140×4 und M 150×4, die jedoch nicht in DIN 13 Bl. 12 angegeben sind.

Das in Kürze erscheinende Normblatt DIN 80 100 mit einer Auswahlreihe für den Schiffbau wird ebenfalls weitgehend der Auswahl nach DIN 13 Bl. 12 angelehnt. Darüber hinaus sind noch die Gewinde mit großen Steigungen M 52 bis M 68 und M 72×6 bis M 125×6 aufgenommen.

Ein Vergleich der in DIN 934 (April 1942) festgelegten blanken Sechskantmutter mit DIN 13 Bl. 12 ergibt:

Das Metrische Gewinde von M 1,7 bis M 150 ist bis M 48 in der Reihe 1 von DIN 13 Bl. 12 enthalten. Die Reihe 2 ist bis zum Gewinde M 125×4 vollständig in DIN 934 zu finden. Ferner sieht DIN 934 noch die Gewinde M 130×4; M 135×4; M 140×4; M 145×4 und M 150×4 vor. Die weiter in DIN 934 angegebenen Metrischen Feingewinde mit feinerer Steigung M 8×1 bis M 52×1,5 entsprechen der Reihe 4, die Gewinde M 56×2 bis M 100×2 der Reihe 3. Außerdem sind festgelegt M 105×3 bis M 150×3.

Bereits bestehende Normblätter über Gewindeauswahlen für bestimmte Fachgebiete müssen überprüft und DIN 13 Bl. 12 angeglichen werden.

5. Internationale Gewindeauswahlreihen

Obleich DIN 13 Bl. 12 erst im Januar 1952 erschienen ist, sind die ersten Arbeiten zu diesen Auswahlreihen bereits vor vielen Jahren begonnen worden. Dies beweist, daß es nicht einfach war, alle Wünsche und Belange miteinander abzugleichen. Es ist also verständlich, daß auf die in den letzten Jahren begonnenen internationalen Arbeiten des ISO-Komitees TC 1 „Schraubengewinde“ noch nicht Rücksicht genommen werden konnte. Auch war es nicht möglich, zu warten, bis ISO-Empfehlungen hinsichtlich der Vorzugsgrößen endgültig vorlagen, da die deutsche Industrie für Neukonstruktionen dringend eine DIN-Festlegung über Gewindeauswahlreihen benötigte.

In der letzten Sitzung des ISO-Komitees TC 1 im Juni dieses Jahres in New York ist bis zum Gewindedurchmesser 5 mm eine Vereinbarung hinsichtlich Durchmesser und Steigung getroffen worden, die auch von den Ländern, die das Zollsystem anwenden, angenommen worden ist¹⁾. Es sind dies folgende Gewinde:

Durchmesser (mm)	Steigung (mm)	Durchmesser (mm)	Steigung (mm)
0,25	0,075	1,0	0,25
0,3	0,08	(1,1)	0,25
(0,35)	0,09	1,2	0,25
0,4	0,1	(1,4)	0,3
(0,45)	0,1	1,6	0,35
0,5	0,125	(1,8)	0,35
(0,55)	0,125	2,0	0,4
0,6	0,15	(2,2)	0,45
(0,7)	0,175	2,5	0,45
0,8	0,2	3,0	0,5
0,9	0,225	(3,5)	0,6
		4	0,7
		(4,5)	0,75
		5	0,8

Wie die internationale Auswahlreihe über 5 mm Gewindedurchmesser werden wird, ist noch nicht zu übersehen. Zunächst ist die Grundfrage zu klären, ob einheitlich das Zollgewinde oder das Millimetergewinde zugrunde zu legen ist. Man wird den Ländern, die das Millimeter-System haben, nicht zumuten können, einen Schritt rückwärts zu tun und zum Zoll-System überzugehen. Auf der anderen Seite werden sich aber auch die Länder, die das Zollgewinde verwenden, nicht auf das Millimetergewinde

umstellen wollen, da damit gewaltige Kosten verbunden sind. Ein bereits vorliegender Vorschlag, aus beiden Gewinde-Systemen ein neues internationales Gewinde mit neutraler Bezeichnung zu schaffen, würde hohe Umstellkosten in den Ländern des Zoll- wie auch des Millimeter-Systems bedingen und dürfte daher ebenfalls kaum Ausichten auf Annahme haben.

Eine praktische, wenn auch nicht ideale Lösung wäre, je eine Auswahlreihe im Millimeter- und Zoll-System zu schaffen. Dabei wäre zu prüfen, ob wenigstens die Gewindedurchmesser soweit abgestimmt werden können, daß sowohl Zolloschrauben als auch Millimeterschrauben in einheitlichen Durchgangslöchern austauschbar sind. Dies würde allerdings in mehreren Fällen ein Abweichen von den bisherigen Auswahldurchmessern bedeuten. Ob diese Umstellung im Hinblick auf eine internationale Lösung tragbar ist, bedarf einer eingehenden Überlegung.

Dieses Vorgehen bringt nur eine Angleichung der Durchmesser, während die Steigungen in Zoll- und Millimetermaßen doch verschieden sind. Eine Übereinstimmung der Konstruktionsgewinde wäre also nicht gegeben, sondern nur eine wahllose Austauschbarkeit von Durchsteckschrauben mit Muttern mit Zoll- und Millimetergewinde. Tafel 4 zeigt die gebräuchlichen Durchmesser der Zolloschrauben im Vergleich zum Außendurchmesser der Gewinde mit metrischem Profil.

Tafel 4: Außendurchmesser der Zollgewinde im Vergleich mit Metrischem Gewinde

Zollgewinde		Gewinde mit metr. Profil	
Nennmaße	(mm)	Auswahl nach DIN 13 Bl. 12 (mm)	in Anlehnung an Zoll (mm)
1/16"	6.350	6	6
5/16"	7.938	8	8
3/8"	9.525	10	10
7/16"	11.113	10 12	11
1/2"	12.700	12	13
9/16"	14.288	14	14
5/8"	15.876	16	16
3/4"	19.050	18 20	19
7/8"	22.225	22	22
1"	25.400	24 27	25
1 1/8"	28.575	27 30	28 oder 29
1 1/4"	31.750	30 33	32
1 3/8"	34.925	36	35
1 1/2"	38.100	39	38
1 5/8"	41.275	42	41
1 3/4"	44.450	45	44 oder 45
1 7/8"	47.625	48	48
2"	50.800	52	51

Eine Gegenüberstellung der Vorzugsgewinde von 6 bis 80 mm Gewindedurchmesser in einigen Ländern bringt Tafel 5 (umseitig). Es dürften hieraus Schlüsse für eine spätere internationale Auswahlreihe der Gewinde mit metrischem Profil zu ziehen sein. Im ISA-Bulletin 26 und in den in Tafel 5 aufgeführten ausländischen Normen ist in der Bezeichnung des Metrischen Gewindes auch die Steigung enthalten. Eingeklammerte Gewinde sind möglichst zu vermeiden.

Deutschland wird an den kommenden Verhandlungen des ISO-Komitees TC 1 „Schraubengewinde“ teilnehmen und seine Wünsche hinsichtlich einer internationalen Auswahlreihe für Gewinde äußern.

Um die Ansichten der deutschen Industrie zu dieser Frage kennen zu lernen, wird um eine unverbindliche allgemeine Stellungnahme gebeten.

In einer Sitzung des Ausschusses „Gewinde“ im DNA, die für April 1953 geplant ist, soll eingehend über Vorschläge zu einer internationalen Gewindeauswahlreihe gesprochen werden.

1) Vgl. DIN-Mitt. Bd. 31 (1952) H. 7 S. 155

DK 621.3:061.23(100)

Internationale Elektrotechnische Kommission (IEC)

Am 16. 7. 1952 tagte in Frankfurt (Main) das vom VDE eingesetzte Deutsche Komitee (DK) der IEC. Zum Vorsitzenden wurde Prof. Dr.-Ing. Vieweg, Präsident der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt, Braunschweig, und zum stellvertretenden Vorsitzenden Dir. Dr.-Ing. Leukert, Siemens-Schuckertwerke-Dynamowerk, Berlin-Siemensstadt, gewählt.

Vom Deutschen Normenausschuß gehört dem DK Prof. Rachel an, der von Dipl.-Ing. Comes, Fachnormenausschuß „Elektrotechnik“ (FNE), vertreten werden kann. Es wurde vereinbart, alle für Prof. Rachel bestimmten Zuschriften in Angelegenheiten des DK der IEC auch Dipl.-Ing. Comes, Berlin-Charlottenburg 9, Lindenallee 15, zuzuleiten.

Der Schriftführer des Deutschen Komitees ist Dr.-Ing. Jacottet, VDE, Frankfurt (Main), Osthafenplatz 6. Die Vertretung Deutschlands in den Technischen Komitees der IEC wird gemäß den Vorschlägen des DK vom Vorstand des VDE geregelt. Die fachliche Betreuung der deutschen Mitarbeiter in den Komitees 4 „Wasserturbinen“ und 5 „Dampfturbinen“ erfolgt jedoch durch den VDI, und zwar durch Dr.-Ing. Ruppel, Kältetechnisches Institut der Technischen Hochschule Karlsruhe.

Der Deutsche Normenausschuß ist durch den FNE an diesen Arbeiten in folgenden Komitees beteiligt:

- 1 Wörterverzeichnis
- 2B Abmessungen von Motoren
- 3 Schaltzeichen
- 8 Normspannungen und -frequenzen
- 12 Rundfunk, insbesondere
 - 12—1 Messungen
 - 12—3 Bauelemente
 - 12—4 Röhren
- 15 Isolierstoffe
- 29 Elektroakustik
- 32 Sicherungen
- 34 Lampen, Lampensockel und -fassungen

In Ergänzung der Notizen in den „DIN-Mitteilungen“¹⁾ und der „Elektronorm“²⁾ wird darauf hingewiesen, daß die Arbeitsunterlagen der IEC nur an unmittelbar beteiligte Sachverständige nicht durch den DNA, sondern durch den VDE, Frankfurt (Main), Osthafenplatz 6, abgegeben werden.

¹⁾ Vgl. DIN-Mitt. Bd. 31 (1952) H. 7 S. 151/152

²⁾ Vgl. Elektronorm Jg. 6 (1952) Nr. 3 S. 74/76

DK 002:681.177.2

Die Randlochkarte, ein Hilfsmittel der Dokumentation

Von den Verfahren zur mechanischen Selektion in der Dokumentation¹⁾, die für die Auswertung kleinerer Sachbestände mit einigen hundert bis maximal 20 000 bis 50 000 Archivkarten heranzuziehen sind, ist die Randlochkarte zu nennen, die jetzt als DIN A 5-Karte zur Normung vorgeschlagen wird. Die Randlochkarte enthält im Gegensatz zu den maschinell bedienbaren Löchkarten¹⁾ bereits vor ihrer Benutzung eingestanzte Löcher, die bestimmten Sachverhalten zugeordnet werden können. Hierbei wird, den jeweils vorgegebenen Zwecken entsprechend, eine mehr oder weniger ausgeprägte Systematik erforderlich sein. Durch sogenannte Dreieckschlüssel (siehe Bild 1) kann die Aufnahme-fähigkeit der Randlochkarten für Sachverhalte im gewissen Ausmaß erhöht werden²⁾.

Bei der Randlochkarte DIN A 5 dient eine Freifläche von etwa 146 mm × 92 mm auf der Vorderseite und etwa 180 mm × 120 mm auf der Rückseite zur Aufnahme von Sachverhalten in Klartext.

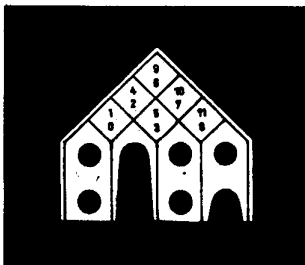


Bild 1: Dreieckschlüssel²⁾ zur Randlochkarte nach Bild 3

¹⁾ Casey, R. S., Perry, J. W.: Punched Cards — Their Applications in Science and Industry; Reinhold Publishing Corp., New York. 1951. 506 S.

Pietsch, E.: Nachr. f. Dokumentation Jg. 2 (1951) H. 2

Pietsch, E.: Nachr. f. Dokumentation Jg. 2 (1951) H. 4

Pietsch, E.: Nachr. f. Dokumentation Jg. 3 (1952) H. 1

Pietsch, E.: Die Umschau (1952) H. 17

²⁾ Ruston, W. R.: Nachr. f. Dokumentation Jg. 3 (1952) H. 1

Die jeweils anzusprechenden Löcher werden mit einer Zange aufgelocht (aufgeschlitzt), die Karten in willkürlicher Reihenfolge hintereinander geordnet (einzige Ordnungsregel: Die abgeschrägten Ecken sämtlicher Karten kommen nach rechts oben) und die gewünschte Kombination mit einer geschäfteten Nadel „angestochen“. Hierbei fallen die aufgelochten Karten, die also den gewünschten Gesichtspunkt enthalten, aus einem zum Sortieren bestimmten Kartenstoß von etwa 1000 Karten heraus. An Stelle der Nadel kann ein einfaches mechanisch oder elektrisch bedienbares Sortiergerät benutzt werden, durch das eine Vielzahl von Nadeln zu gleicher Zeit für den Sortiervorgang verwendet wird. Hierdurch wird der Sortiervorgang erheblich beschleunigt. Unter Verwendung der von Ruston vorgelegten Konstruktion²⁾ hat das Gmelin-Institut für Anorganische Chemie und Grenzgebiete in der Max-Planck-Gesellschaft zur Förderung der Wissenschaften ein als „Mehrfach-Sortiergerät 209“ bezeichnetes Aggregat entwickelt, durch das zu gleicher Zeit 2 Kartenstöße (ein Stoß an den Breitseiten, ein Stoß an den Schmalseiten) sortiert werden können.

Die Randlochkarte stellt nicht nur für die dokumentarische Erfassung von Schriftumsdaten eine außerordentliche Erleichterung dar; sie ist auch für die wissenschaftliche Bearbeitung beliebiger Sachverhalte, soweit diese einen mittelgroßen Umfang nicht überschreiten, insbesondere beim Auffinden von Material zu bestimmten Fragestellungen verwendbar. Die Einführung der Randlochkarte A 5 ist, abgesehen vom Gmelin-Institut, vielfältig als gesichert zu bezeichnen. In den USA ist das Arbeiten mit derartigen Karten, die dort als Mc-Bee- oder Keysort-Card bezeichnet werden, seit langem eine Selbstverständlichkeit.

Nachstehend wird die Randlochkarte A 5 etwas verkleinert in zwei Ausführungsformen (siehe Bild 2 und 3) in der vom Gmelin-Institut verwendeten Verschlüsselung wiedergegeben.

Der Fachnormenausschuß „Bibliotheks-, Buch- und Zeitschriftenwesen“ im DNA beabsichtigt, die Randlochkarte

im Format A 5, deren Entwicklung wesentlich auf das Gmelin-Institut zurückgeht, zu normen. Der nachstehende Vorschlag soll der Sammlung weiterer Erfahrungen dienen.

Stellungnahmen zu diesem Normvorschlag bis zum 31. Dezember 1952 erbittet der Fachnormenausschuß „Bibliotheks-, Buch- und Zeitschriftenwesen“ im DNA, Berlin W 15, Uhlandstraße 175.

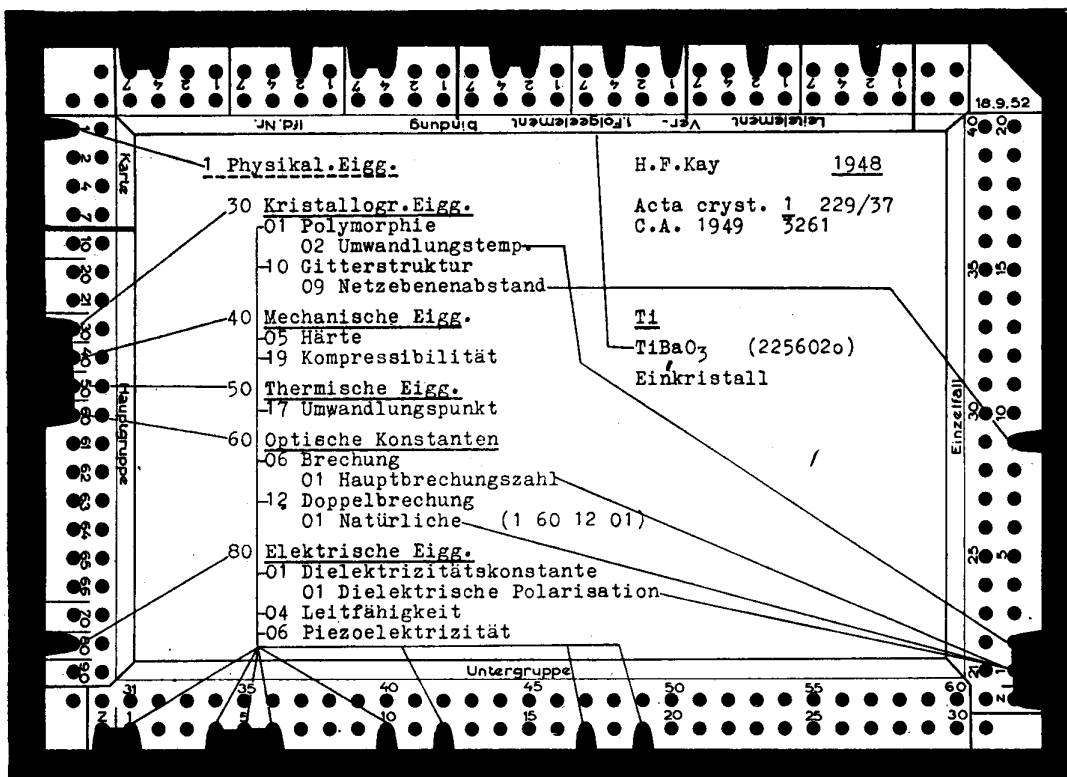


Bild 2: Randlochkarte entsprechend Normvorschlag

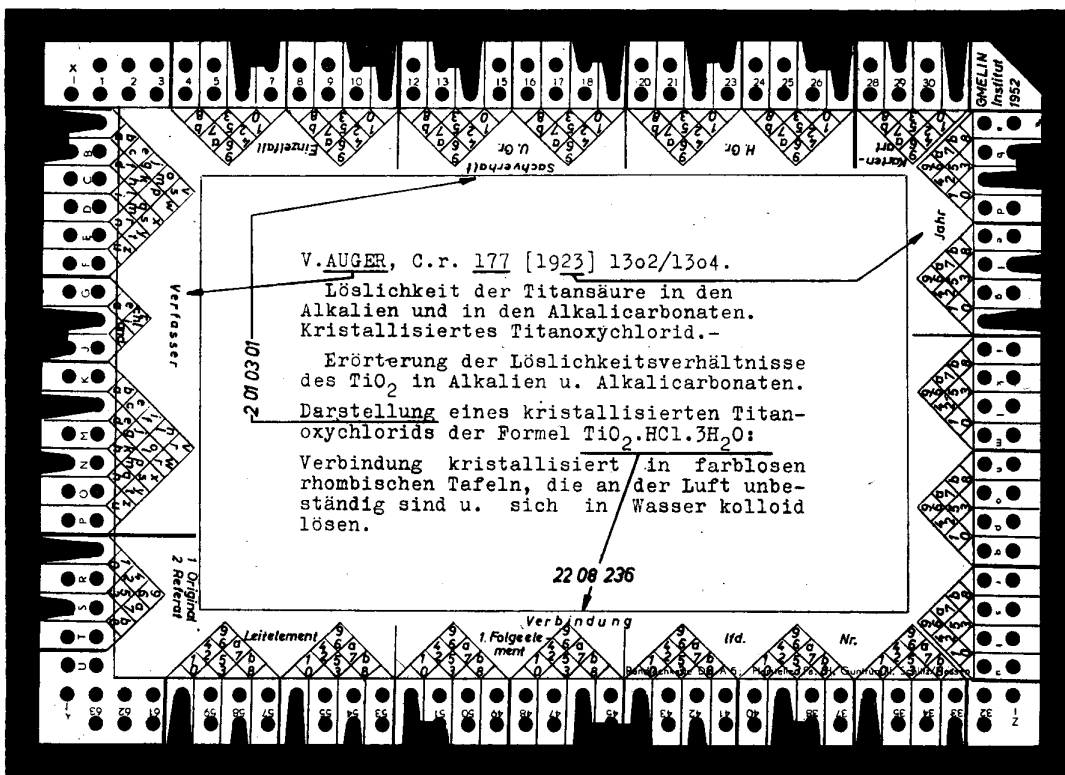


Bild 3: Randlochkarte mit Dreieckschlüssel (siehe auch Bild 1)

BEZUGSQUELLEN

 Blatt
19/52

für DIN-gerechte Werkzeuge und Meßzeuge

DIN	Stichwort	Firma	DIN	Stichwort	Firma	DIN	Stichwort	Firma	DIN	Stichwort	Firma
9	Kegelreibahlen	kil	842	Fräser	kil	5139	Beitel	sch	7458	Gehrmaße	sch
11	Gewindelehren	had	843	"	gre	5140	"	sch	7459	Schmiegen	sch
13	"	had	844	"	kil	5144	"	sch	7460	Streichmaß	sch
14	"	had	845	"	kil	5145	Hobeleisen	sch	7461	Schreinerklüpfel	sch
133	Schlagschlüssel	bro	847	"	kil	5151	"	sch	7481	Schneckenbohrer	gru
190	Schleifscheiben	bec	850	"	kil	5241	Kneifzangen	sta	7483	Kunstbohrer	gru
204	Kegelreibahlen	kil	851	"	kil	5243	Vorschneider	sta	7484	Spundbohrer	gru
207	Reibahlen	gre	856	"	kil	5244	Kombi.-zangen	sta	7485	Löffelbohrer	gru
208	"	kil	859	Handreibahlen	kil	5245	Telegrafenzangen	sta	7487	Spiralbohrer	gru
209	"	gre	861	Endmaße	had	5247	Gasrohrzangen	sta	7489	Zapfenschneider	gru
210	"	gre	863	Schraublehren	had	5251	Fahrzeugzangen	sta		Hartm.-Schneidplatten	
211	"	gre	865	Maßstäbe	had	5255	Hobeleisen	sch	8010	"	dew wal
212	"	kil	866	"	had	5268	Schraubenzieher	sch	8011	"	dew wal
215	"	gre	874	Stahllineale	had	5269	"	sch	8012	"	dew wal
218	"	gre	875	Stahlwinkel	had	5270	"	sch	8013	"	dew wal
219	"	kil	878	Meßuhren	kar	5820	Bohrspitzen	wal	8022	Aufstecksenker	gre
220	"	gre	879	Feintaster	kar	5821	Bohrspitzen	wal	8026	Fräser	gre
221	"	gre	884	Fräser	kil	5822	Röhr.-schweißstäbe	wal	8027	"	gre
222	"	kil	885	"	kil	5822	welding rods	wal	8037	Spiralbohrer	gre
223	Schneideisen	kil	886	"	gre	5826	Einschweißstäbe	wal	8038	"	gre
224	"	mas	894	Schraubschlüssel	bro	6361	Kern-Bohrkronen	wal	8039	"	gre
225	"	mas	895	"	bro	6413	Fräsdorne	gre	8041	"	gre
229	Kegellehren	had	1041	Schlosserhämmer	sch	6414	Schraubzwinde	sch	8043	Senker	gre
230	"	had	1042	Vorschlaghämmer	sch	6438	"	sch	8044	Fräser	gre
234	"	had	1480	Spannschlösser	bro	6442	Handblechschere	sch	8045	"	gre
235	"	had	1547	Hartmetallziehsteine	wal	6444	Holzbohrer	gru	8047	"	gre
243	Lehren	had	1823	Winkelfräser	kil	6445	"	gru	8048	"	gre
259	"	had	1830	Messerköpfe	kil	6446	"	gru	8049	"	gre
280	Parkettstabfräser	gru	1831	Fräser	gre	6447	"	gru	8050	Reibahlen	gre
320	Zentrierbohrer	gün	1832	Messer	gre	6449	"	gru	8051	"	gre
324	Lehren	had	2057	Arbeitslehren	had	6451	Kreuzmeißel	sch	8054	"	gre
325	"	had		"		6453	"	sch	8055	"	gre
326	Langlochfräser	kil		"		6458	Flachmeißel	sch	8056	Fräser	gre
327	"	kil		"		6458	Durchtreiber	sch	8630	Rundschleifmasch.	kar
331	Anbohrer	gün	2181	" amb kil	mas	6461	Holzbohrer	gru	8806	Bandsägeblätter	gru
333	Zentrierbohrer	gün	2182	" amb kil		6464	"	gru	8809	Kreissägeblätter	gru
334	Senker	kil	2183	" amb kil		6466	Schreinerbeile	sch	8825	Messerwellen	gru
335	"	kil	2204	Dorn f. Messerköpfe	gre	6468	Stichaxt	sch	8826	"	gru
338	Spiralbohrer	gün	2245	Grenzlehndorne	had	6473	Bügelsägen	sch	8828	Hobelmesser	sch gru
340	"	kil	2246	"	had	6480	Kistenbeitel	sch	8836	Fräsdorne	gru
345	"	gün	2247	Kugelendmaße	had	6494	Sägeblätter	sch	8837	Zwischenringe	gru
346	"	gün	2248	Gutmeßzapfen	had	6498	Feilkloben	sch	9812	Säulengestell	fei
347	Senker	kil	2249	Kugelendmaße	had	7151	Lehren	had	9814	"	fei
	Gewindebohrer		2250	Einstellringe	had	7154	"	had	9816	"	fei
351	" amb kil	mas	2253	Prüflehren	had	7155	"	had	9819	"	fei
352	" amb kil	mas	2285	Gewindelehren	had	7162	"	had	9822	"	fei
353	" amb kil	mas	4951	Schneidstähle	dew	7163	"	had	9826	Einspannzapfen	fei
356	" amb kil	mas		(Schneiden aus Schnellarbeitsstahl)		7164	"	had	20151	Schaufelstiel	sti
357	" amb kil	mas		"	dew				20152	Griffstiele	sti
371	" amb kil	mas	4961	"	dew	7200	Locheisen	sch	20361	Spülkopf	wal
374	" amb kil	mas	4963	"	dew	7235	Sägen für Holz	sch	20377	Gesteinbohrer	wal
376	" amb kil	mas	4964	Drehzähne	dew kom	7243	"	sch	20381	"	wal
377	" kil		4965	"	dew	7244	Fuchsschwänze	sch	20394	"	wal
381	Senker	kil	4966	Schneidplatten	dew wal	7245	Sägeblätter	sch	30286	Lehren	had
516	Lehren	had	4971	Schneidstähle	dew wal	7258	Stichsägen	sch	61712	Wickelpappen	
658	Blechschaubschlüssel	sta	4981	" (Hartmetall)		7355	Stahlsägen	bro		Wickelbrettchen	
806	Körnerspitzen	wal	4981	" dew gre	kom wal	7356	"	bro		gön kre ost	ste
807	"	wal	5107	Schrotmeißel	sch	7371	Hobeleisen	sch	69120	Schleifwerkzeuge	bec
809	"	wal	5109	Schreinerhämmer	sch	7376	"	sch	82101	Schäkel	bro
837	Doppel-Ringschlüssel	sta	5111	Hammerstiele	sti	7457	Winkel (Holz)	sch			
838	"	sta	5112	"	sti						
841	Fräser	kil	5131	Küchenbeile	sch						

Blatt
19/52

BEZUGSQUELLEN FÜR DIN-GERECHTE ERZEUGNISSE

omb	Ambo-Stahl	Köln 5 Fach 89
bec	Edwin Becker Schleifmittelwerk	Berlin-Hermsdorf Berliner Straße 142
bro	Brockhaus Söhne Gesensschmiede Werkzeugfabrik	Plettenberg-Oesterau Wf
dew	Deutsche Edelstahlwerke AG	Krefeld Fach 114
fei	Feinprüf Feinmess- und Prüfgeräte GmbH	Göttingen
gön	Pappenbergwerk	Gönningen Württ.
gre	Hermann Greiner KG Werkzeugfabrik	Urach Württ.
gru	Wilhelm Grupp Werkzeugfabrik	Oberkochen Württ.
gün	Günther & Co Werkzeugfabrik	Frankfurt/M.-West Fach 1362
had	Dr. Alexander Haidekker	Hamburg 11 Fach 1522
kar	Georg Karstens Werkzeugfabrik	Stuttgart S Christophstraße 40/42
kil	Hermann Kilian Edelstähle Werkzeug	Solingen Fach 645
kom	Komet Stahlhalter- und Werkzeugfabrik	Besigheim a/N.
kre	August Krempel Söhne	Stuttgart 1 Fach 484
mas	Maschinen- und Präzisionswerkzeugfabrik	Aalen Württ. Obere Bahnstraße 13
mos	Moschkau & Glimpel Werkzeugfabrik	Lauf (Pegnitz) Bay.
ost	Albert Ostertag & Co	Unterhausen Württ.
sch	Wilh. Schmitt & Co Werkzeugfabrik	Remscheid-Vieringhausen Fach 17
sta	Steinbach & Co Werkzeugfabrik	Gevelsberg
ste	Max Steinberg KG	Wuppertal-Elberfeld Friedrich-Ebert-Straße 123g
sti	Stielfabrik Martin Beul	Duisburg/Ruhrort Fach 84
wal	Wallram Hartmetall GmbH	Essen Fach 1107

WER LIEFERT?

1819 Schleifmitnehmer
1930 Flügelschrauben
2367 lötlöse Rohrverschr.
3421 Kurbeln f. Schmierp.
5294 Knöpfe, bl., o. Gew.
6308 Kugelgriffschrauben
6314 Spanneisen
6316
6317
6450 Splintreiber
6506 Stützringe
7551 Kreuzgelenke
7703 Buchsen f. Preßstoffl.
7709 Einpreßbuchsen (Eisen)
22416 Dreikantschrauben
40850 Stecker f. Flachbatt.
41108 Metallkappen
41622 Steckkont.-leisten
42530 Einzelteile
42535
42530 Anschlußfahnen K

Meldungen erbeten an
„Bezugsquellen für DIN-gerechte
Erzeugnisse“

42535 Meßwandlerkl. P
42535 U-Flansche, Z-Druckr.
42538 Durchführungen
43053 Isolatoren
43216 einpol. Steckvorricht.
43571 Lade-Steckvorricht.
43603 Kontaktfingerköpfe
46003 drehbare Griffe
46052 Umschalthebel
46056 Handräder
46255 Stopfbuchsverschr.
46271 Leuchtenklemmen
46433 Drähte u. Kabel
Rechteckdrähte
48342 Drahtspannklemm.
49020 Stahlrohre
49021
71551 Schutzkappen
74501 Felgenbandmaße
74541 Felgenprofillehren
HNA Wd 12 wasserd. Türen

Bezugsquellenblätter

bisher erschienen

Blatt 1 bis 19

Blatt 19 wird beigelegt den
DIN-Mitteilungen, Mitt. der FNA
Maschinenbau, Elektrotechnik,
Lokomotiven, Textilnorm

WIR LIEFERN

Meldungen auf die Fragen
in früheren Blättern

251 Unrunde Flansche 793 Fundamentklötze 3 319 gußeis. Handräder	Gebr. Benz Eisen- u. Metallgießerei Frankfurt/M. Mönchhofstraße
6 310 Schnappverschlüsse	Erwin Halder Maschinenfabrik Bronnen/Laupheim Württ.
22 416 Dreikantschrauben	Wilhelm Beiersmann Wuppertal-Langerfeld Fach 18
DIN 172 Bohrbuchsen 173 179	Robert Blohm Fabrik für Werkzeugmaschinen Hamburg-Bergedorf Kampthaussee 63
Bedienteile aus Preßstoff	
DIN Georg Alfred Kunz 39 feste Ballengriffe 98 drehbare 319 Kugelknöpfe 388 Handräder 955 glatte Handräder 956 Scheibenhandräder	Offenbach/Main Fach 87 957 drehbare Ballengriffe 958 feste 6335 Kreuzgriffe (nur Ø 63, 80, 100) 46001 feste Isoliergriffe (alle Größen) (alle Größen)
73 121 Kolbenbolzen 73 122	Süddeutsche Kolbenbolzenfabrik GmbH Stuttgart 1 Fach 937
Klemmen	
DIN F. Wieland Elektrot. 41 000 Fachklemmen 43 806 Meßklemme 46 260 Klemmen 46 270 Buchsenklemmen 46 272 Aufreihklemmen	Spezialfabrik Bamberg Bay. 46 277 Reihenklemme 46 278 46 280 Klemmenleiste 46 281 46 282 Klemmbügel
DIN Preßstoffteile	
39 feste Ballengriffe 319 Kugelknöpfe 388 Handräder 955 glatte Handräder 956 Scheibenhandräder 46 001 feste Griffe, Dorn eingepreß. (fr. VDE 6001)	Preßwerk Willy Sure Niederseßmar Rhld Ruf: Amt Gummersbach 2921/22

Hersteller und Lieferer von DIN-Teilen

werden gebeten, dem DNA eine Liste der lieferbaren Normteile mit den zugehörigen DIN-Nummern einzureichen. Die Meldungen werden auf DIN-Rechtlichkeit überarbeitet und einmal kostenlos veröffentlicht. Über mehrmalige Aufnahme der gleichen Meldung ist mit dem DNA zu verhandeln. Das Normblatt-Verzeichnis (1952) hilft Ihnen bei der Meldung der DIN-gerechten Teile. Sie stellen damit fest, ob Sie noch nach gültigen Normblättern fertigen und welche neu erschienenen Normteile Sie in Ihre Fertigung aufnehmen können.

Bezug

Wir bitten dafür zu sorgen, daß die Blätter den kaufmännischen Abteilungen zugeführt werden. Die Beilagen in den Zeitschriften gelangen, wenn überhaupt, meist sehr spät dahin. Die Bezieher gehen daher dazu über, außer den kostenlos zur Verfügung stehenden Blättern in den Zeitschriften, die meist in den Händen der Ingenieure verbleiben, zusätzlich eine kleinere oder größere Anzahl für die Kaufleute zu beziehen. Zusätzliche Blätter werden, soweit der Vorrat reicht, berechnet mit 0,20 DM je Blatt (Doppelblatt 0,40 DM), dazu kommen die Versandkosten.

Herausgeber
Sachbearbeiter
Anschrift

Deutscher Normenausschuß (DNA) Berlin W 15

Dr. Walter Porstmann

„Bezugsquellen für DIN-gerechte Erzeugnisse“

Berlin-Friedenau Rheinstraße 46. Ruf Berlin 83 65 78

Druck

Fabriknorm Berlin-Friedenau

34 655 16 000 11. 52

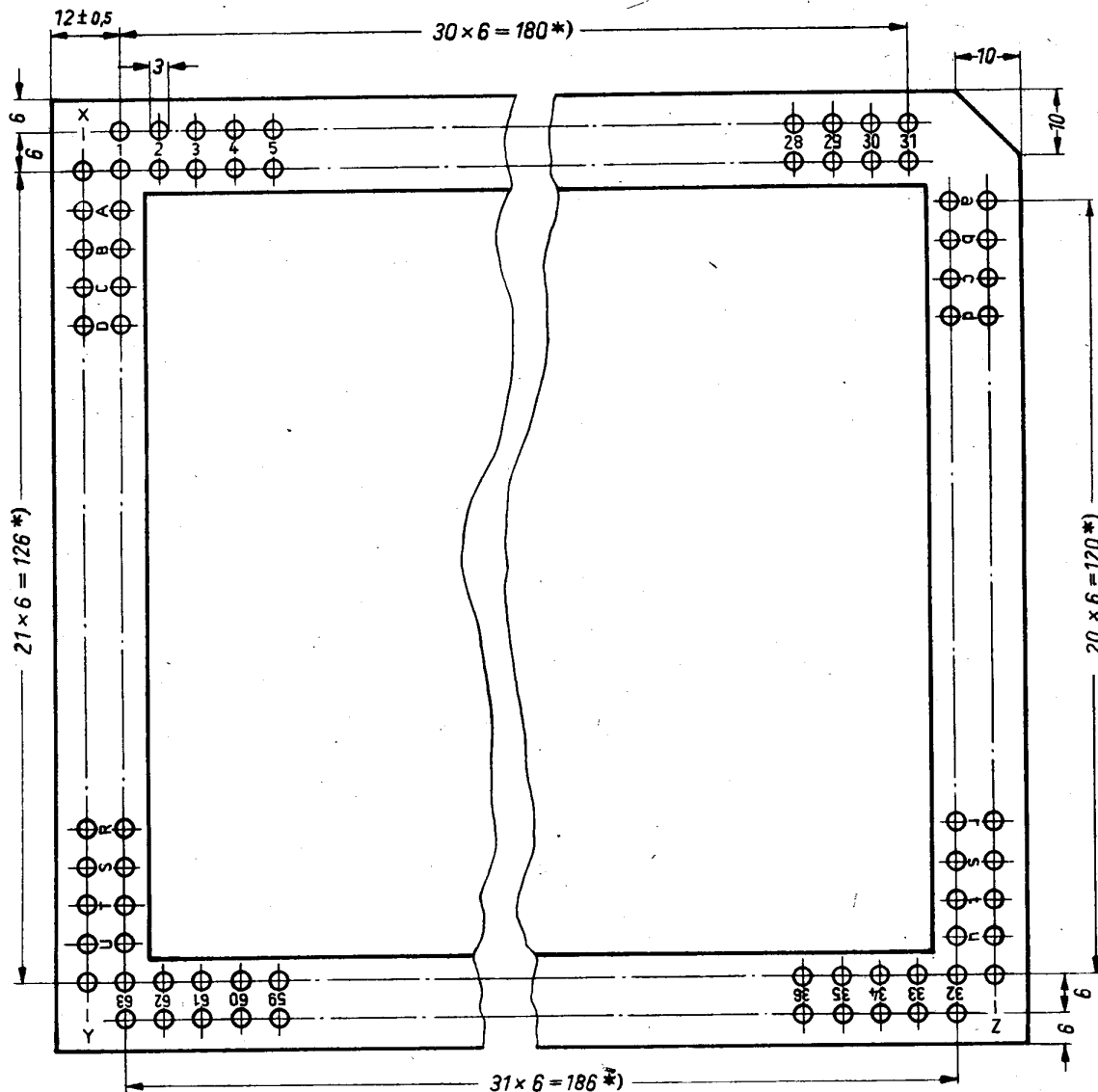
DK 002:681.177.2

DEUTSCHE NORMEN

Vorschlag Oktober 1952

Randlochkarte A 5

Maße in mm

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.
(Vorderseite)

Format: DIN A 5 (148 mm × 210 mm)

Werkstoff: Karteikarton geeigneter Schwere (... g/m²)
bei gleichzeitig guter Glätte, hoher Reiß-
festigkeit, hohem Berstdruck sowie geringem
Holzgehalt bzw. holzfrei

Farbe: Bei Bestellung angeben

Aufdruck: Bei Bestellung angeben, da der Aufdruck
durch die spezifische Aufgabenstellung, die
der Benutzer vorsieht, bestimmt wird.
Aufdruck nur auf Vorderseite.

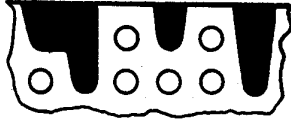
*) Höchstzulässiges Abmaß für 10 Lochteilungen ± mm

Bezeichnung: Randlochkarte A 5 DIN

Fortsetzung umseitig

Fachnormenausschuß Bibliotheks-, Buch- und Zeitschriftenwesen im Deutschen Normenausschuß

Die Randlochkarte ist ein Hilfsmittel der Dokumentation. Sie ist an allen 4 Seiten mit Doppelreihen ausgestanzter Löcher (insgesamt 209) versehen. Mit Hilfe einer Lochzange oder mit ähnlichen Geräten werden die gewünschten Angaben bzw. Merkmale (Zuordnungen von Begriffen bzw. Sachverhalte zu einzelnen Löchern oder Lochkombinationen) durch Ausstanzen bzw. Öffnen der in Frage kommenden Löcher in die Karte übertragen (vgl. nachstehendes Beispiel).



Hierbei wird eine Verschlüsselung der den Löchern zugeordneten Begriffe bzw. Sachverhalte zweckmäßig sein.

Das Aussortieren von Randlochkarten aus Kartenpaketen erfolgt im einfachsten Falle mittels einer geschöfteten Nadel, die an derjenigen Stelle durch das Kartenpaket geführt wird, an der die gesuchten Angaben bzw. Merkmale zu erwarten sind. An Stelle einer Nadel kann zur Erhöhung der Sortiergeschwindigkeit ein geeignetes mechanisch oder elektrisch arbeitendes Sortiergerät verwendet werden, das es gestattet zu gleicher Zeit eine Vielzahl von Nadeln durch die Kartenpakete hindurchzuschicken.

Der auf Seite 1 dargestellte Aufdruck dient als Muster; hierbei sind die Breitseiten der Randlochkarte durchgehend von 1 bis 63 numeriert, wobei jede Zahl für das äußere als auch für das innere Loch gilt. Die Schmalseiten sind durch große und kleine Buchstaben von A bis U (a bis u) bezeichnet. Auch hier gilt jeder Buchstabe für das äußere und innere Loch.

AUS DER FACHARBEIT

DK 614/615

Krankenhauswesen

Auf dem Gebiet des Krankenhauswesens sind im Rahmen des früheren Fachnormenausschusses „Krankenhaus“ (FANOK) zahlreiche Normblätter entwickelt worden, die bei der Fertigung und bei der Bestellung durch Krankenhausbeschaffungsstellen als Grundlage dienen. Durch den Tod des verdienstvollen Obmannes des FANOK, Prof. Hoffmann, konnte der FANOK diese Normungsarbeiten zunächst nicht weiter verfolgen. Nach 1945 griffen verschiedene Ausschüsse des DNA diese Normungsarbeiten, soweit sie ihr Fachgebiet betrafen, wieder auf. Es stellte sich jedoch das Bedürfnis heraus, diese getrennt laufenden Arbeiten in irgendeiner Form zu koordinieren.

Am 16. September 1952 fand nun nach Fühlungnahme mit der Deutschen Krankenhausgesellschaft in Wiesbaden die Gründungssitzung des Ausschusses „Krankenhauswesen“ im DNA unter Beteiligung aller an diesen Arbeiten interessierten Kreise statt. Dr. van Aubel von der Deutschen Krankenhausgesellschaft wurde einstimmig zum Vorsitzenden gewählt.

Dieser Ausschuss hat in erster Linie die Aufgabe, die in den einzelnen Fachnormen- und Arbeitsausschüssen des DNA getrennt laufenden Arbeiten abzugleichen, dafür zu sorgen, daß bei anlaufenden Normungsarbeiten rechtzeitig Fachleute des Krankenhauswesens hinzugezogen werden sowie neue Normungsaufgaben zu empfehlen. Grundsätzlich werden diese Arbeiten, soweit irgend möglich, von den bereits bestehenden Fachnormen- und Arbeitsausschüssen des DNA übernommen. In besonderen Fällen sollen Unterausschüsse im Ausschuss „Krankenhauswesen“ im DNA gebildet werden.

Als erste Aufgabe nahm der Ausschuss die Überprüfung der vorhandenen Normen des Krankenhauswesens in Angriff.

Die Arbeiten des Ausschusses gliedern sich in folgende Gruppen:

Sanitätskasten, Krankenhausgeschirr, Krankenhausvor-
drucke, Textilien und Verbandstoffe, Wäsche und Kleider,
Krankenhausmöbel, Operationszubehör, Glasverpackungen
und Behälter, Radiologie, Pflegerischer Stationsbedarf,
Erste Hilfe, Ärztliche Instrumente

Bei Behandlung der Frage, welche Arbeiten neu aufgenommen werden müssen, ergaben sich Anregungen für die Gestaltung für:

Fenster und Türen, Beschläge für Fenster und Türen,
Bodenbelag (hierfür wären Richtlinien zu entwickeln),
Beleuchtungskörper, Schutzkleidung, Ärztlicher Bedarf,
Sanitätskasten einschließlich Verbände, Polsterwaren

Später sollen Gütevorschriften für Lebensmittel, Waschmittel, Waschtische mit Installation und sonstigen sanitären Einrichtungsgegenständen genormt werden.

Nach Aussprache über die Eingliederung dieser Arbeiten in neuzubildende oder bereits bestehende Ausschüsse des DNA wurden folgende Unterausschüsse im Ausschuss „Krankenhauswesen“ gebildet:

Erste Hilfe
Obmann (Federführung): *Steingruber*, Deutsches Rotes Kreuz, München
Pflegerischer Stationsbedarf (einschließlich Transportkübel)
Obmann: *Machowiak*, Stuttgart
Krankenhausmöbel
Obmann noch nicht bestimmt
Operationszubehör
Obmann noch nicht bestimmt
Sanitäre Einrichtungsgegenstände
Obmann noch nicht bestimmt
Heilmittel
Obmann noch nicht bestimmt

In den Fachnormen- oder Arbeitsausschüssen des DNA, die sich mit Normen für das Krankenhauswesen beschäftigen, sollen jeweils vier Vertreter der Verbraucher und vier Vertreter der Erzeuger, die vom Ausschuss „Krankenhauswesen“ zu benennen sind, mitwirken. Wenn notwendig, kann der Kreis von Fall zu Fall erweitert werden.

Die Mitarbeit des Ausschusses „Krankenhauswesen“ wurde in folgenden bestehenden Fachnormen- und Arbeitsausschüssen des DNA für erforderlich angesehen:

„Textil- und Textilmaschinenindustrie“, „Verpackung“, „Bauwesen“, „Radiologie“, „Bürowesen“, „Feinmechanik und Optik“, „Lichttechnik“, „Dental-Normung“, „Elektrotechnik“, „Kraftfahrzeugindustrie“

Nach Aussprache über die dem DNA zugegangenen Anträge auf Neubearbeitung der Normblätter über Krankentragen DIN 13 001 und Krankentragen DIN 13 025 wurde die Neubearbeitung dieser Normen dem Unterausschuss „Krankenhausmöbel“ und der Normen über Krankentragen dem Unterausschuss „Erste Hilfe“ übertragen. Es wurde beschlossen, beschleunigt einheitliche Krankentragen für alle Krankenwagen zu schaffen.

Anregungen für die weitere Arbeit des Ausschusses „Krankenhauswesen“ werden bis zum 31. 12. 52 an die Geschäftsstelle des Deutschen Normenausschusses erbeten.

G a m p e

DK 669:620.197

Metallische Überzüge als Korrosionsschutz

Der Unterausschuß D 5b „Galvanische Überzüge“ (Obmann: G. Schikorr, Chemische Landesuntersuchungsanstalt Stuttgart) im Fachnormenausschuß „Materialprüfung“ (FNM) befaßt sich mit der Aufstellung von Prüf- und Gütenormen auf dem Gebiet der Galvanotechnik. Über die bisher geleistete Arbeit soll kurz berichtet werden.

Auf dem Gebiet der Prüfverfahren stand die Bestimmung der Schichtdicke im Vordergrund. Für die Schiedsprüfung liegt bereits ein Normblatt

DIN 50950 Prüfung galvanischer Überzüge Mikroskopische Bestimmung der Schichtdicke (Sept. 1952)¹⁾

vor. Für die betriebsmäßige Prüfung wurde die Arbeit an zwei Prüfverfahren durch Herausgabe von Entwürfen¹⁾ beendet:

DIN 50951 Prüfung galvanischer Überzüge, Bestimmung der Schichtdicke nach dem Strahlverfahren (Sept. 1952)

DIN 50953 Prüfung galvanischer Überzüge, Bestimmung der Schichtdicke von dünnen Chromüberzügen nach dem Tüpfelverfahren (Juli 1952)

Über zwei weitere betriebsmäßige Prüfverfahren „Bestimmung der Schichtdicke nach dem Tropfverfahren“ und „Bestimmung der Schichtdicke von Zinküberzügen auf Stahl durch chemische Ablösung des Überzuges“ sind die Beratungen noch nicht abgeschlossen.

In einem Arbeitskreis unter Federführung von W. Wiederholt, Materialprüfungsamt, Berlin-Dahlem, wird die Prüfung von Überzügen im Feuchtlager- und Salzwassersprüngerät behandelt. Zur Zeit läuft ein Gemeinschaftsversuch, an dem 13 Institute beteiligt sind.

In einem weiteren Arbeitskreis unter Federführung von A. Kutzelnigg, Bielefeld, wird die Vereinheitlichung der Porenprüfung (Ferroxyilverfahren für Nickelschichten und Kupfernitritverfahren für Zinkschichten) behandelt.

Auf dem Gebiet der Güterrichtlinien wurde die Normung von Zink-, Kadmium-, Nickel- und Nickel-Chrom-Überzügen auf Stahl, von Kupfer-Nickel- und Kupfer-Nickel-Chrom-Überzügen auf Zink und Zinklegierungen und von Nickel- und Nickel-Chrom-Überzügen auf Kupfer und Kupferlegierungen zu einem vorläufigen Abschluß gebracht. Folgende Entwürfe²⁾ liegen jetzt in der zweiten Fassung vor:

DIN 50960 Korrosionsschutz: Galvanische Überzüge, Bezeichnung, Schichtdicken, Allgemeine Richtlinien (Sept. 1952)

DIN 50961 —; Galvanische Zinküberzüge auf Stahl (Sept. 1952)

DIN 50962 —; Galvanische Kadmiumüberzüge auf Stahl (Sept. 1952)

DIN 50963 —; Galvanische Nickel- und Nickel-Chrom-Überzüge auf Stahl (Sept. 1952)

DIN 50964 —; Galvanische Kupfer-Nickel- und Kupfer-Nickel-Chrom-Überzüge auf Zink und Zinklegierungen (Sept. 1952)

Gegenüber der ersten Fassung wurden die ersten Abschnitte von DIN 50 960 geändert. Durch die Abschnitte über „Zweck und Anwendung“ und „Begriffe“ wurde zunächst der Geltungsbereich des Normblattes abgegrenzt. Außerdem ist die Kennzeichnung und besonders die Angabe in Zeichnungen vollständig geändert worden.

Im Zusammenhang mit den Glanzgraden wurde der Glanzgrad „blank“ neu aufgenommen und ein Prüfverfahren zur Bestimmung des Glanzgrades festgelegt. Durch die Änderungen in DIN 50 960 ist es notwendig geworden, auch DIN 50 961, 50 962, 50 963 und DIN 50 964 neu herauszugeben.

Zusätzlich wurde eine Ausarbeitung von G. Schikorr über „Richtlinien zur Anwendung als Schutz gegen atmosphärische Korrosion in Mittel- und Westeuropa“ als Beiblatt zu DIN 50 960²⁾ herausgegeben.

1) Zu beziehen durch Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W 15 u. Köln

2) Siehe „Neue deutsche Normen“ S. 263

3) Siehe „Neue deutsche Normen“ S. 262

Auf dem Gebiet der Salze sind zunächst zwei Entwürfe über Galvanische Überzüge, Nickelsalze für Nickelbäder sowie über Salze für cyanidische Zinkbäder fertiggestellt worden, die in Kürze erscheinen werden.

Im Zusammenhang mit der chemischen Analyse der Salze werden von H. Wagner, Essen, Prüfverfahren ausgearbeitet.

Auf dem Gebiet der Anoden ist auf Anregung des Unterausschusses D 5b im Fachnormenausschuß „Nichteisenmetalle“ die Normung von Nickel- und Zinkanoden aufgenommen worden.

In einem gesonderten Unterausschuß innerhalb des Fachnormenausschusses „Materialprüfung“ sollen unter der vorläufigen Obmannschaft von R. Haarmann, Mülheim, die Normung der Feuerzinküberzüge in Angriff genommen werden.

Ludwig

DK 621.3.02

Normspannungen

(Ref. aus: „Elektronorm“ Jg. 6 (1952) H. 5)

In dem Bericht über die Vereinheitlichung der Normspannungen werden alle Schwierigkeiten geschildert, die bei derart umfassenden Grundnormen zu erwarten sind, und das Ergebnis der Verhandlungen beschrieben, das inzwischen seinen Niederschlag in den Normblatt-Entwürfen³⁾ DIN 40 001 „Normspannungen unter 100 V“ und DIN 40 002 „Nenn- und Reihenspannungen von 100 V bis 380 kV“ gefunden hat.

Die Normen werden von einem gemeinsamen Ausschuß des Fachnormenausschusses „Elektrotechnik“ im DNA und des Verbandes Deutscher Elektrotechniker (VDE) bearbeitet.

DK 621.315.2/3.002.5

Fertigungsmittel und Hilfseinrichtungen für die elektrotechnische Kabel- und Drahttechnik

(Ref. aus: „Elektronorm“ Jg. 6 (1952) H. 5)

Der Bericht weist auf die inzwischen abgeschlossene Normung der Lieferrollen für blanke und isolierte Drähte und der Kabeltrommeln hin. Die Normung von Maschinen-Einsatztrommeln wird vorbereitet.

DK 621.315.61-462

Gewebehaltige und gewebelose Isolierschläuche

Zu DIN 40 620 Bl. 1 und 2 und DIN 40 621 Bl. 1 und 2 (Juli 1952)¹⁾

(Ref. aus: „Elektronorm“ Jg. 6 (1952) H. 4)

Es wird über die Ergänzung der Maßnormen für gewebehaltige und gewebelose Isolierschläuche (DIN 40 620 und DIN 40 621) durch Technische Lieferbedingungen und Prüfverfahren berichtet, die sich insbesondere auf die Temperaturbelastbarkeit, die Korrosionsfestigkeit und die Alterung und bei gewebelosen Schläuchen auf die chemische Stabilität beziehen. Wünsche nach höherer Temperaturbelastbarkeit sollen späterhin in Zusatznormen auf der Grundlage anderer Gewebe (Glasseele, Perlon u. a. m.) und Lacke (auf Silicon-Basis) erfüllt werden. Ergänzende Bestimmungen für die Wärmedruckfestigkeit werden nach Vorliegen eines brauchbaren Verfahrens festgelegt.

DK 621.316.542

Kleine Einbauschalter

(Ref. aus: „Elektronorm“ Jg. 6 (1952) H. 5)

In dem Aufsatz „Die Normung kleiner Einbauschalter“ wird auf den Nutzen der Vereinheitlichung der bekannten kleinen Einbauschalter hingewiesen, die in zahlreichen Haushaltgeräten, Haushalts-Tisch- und Hängeleuchten, Rundfunkgeräten und dergleichen und in der Hausinstallation (Zugschalter) in einer Unzahl von verschiedenartigen Ausführungen verwendet werden. Diese unüber-

sehbarer Reihe von Sonderausführungen will die geplante Normung durch sieben Einheitstypen (ein Druckschalter, ein Zugschalter, fünf Kippschalter verschiedener Stromstärken) ersetzen, die in ihren Haupt- und Einbaumaßen weitgehend festgelegt werden sollen.

DK 621.315.61

Glimmer und Schellack

(ISO-Arbeit)

Gelegentlich des ISO-Kongresses im Juni d. J. in New York fanden dort die zweiten Sitzungen der Technischen Komitees ISO/TC 56 „Glimmer“ und ISO/TC 50 „Schellack“ statt, auf denen erstmalig Deutschland als Beobachter vertreten war.

Das ISO/TC 56 befaßt sich lediglich mit der Normung von Glimmer (vor allem Block- und Spaltglimmer), nicht aber mit der Normung von Glimmer-Erzeugnissen, z. B. Kollektormikanit. An den Arbeiten dieses Komitees sind bisher die wichtigsten glimmererzeugenden Länder (Indien, Frankreich [Madagaskar] und England) sowie außerdem die USA beteiligt. Zur Normung von Ruby-Glimmer wurden in erster Linie die indischen und amerikanischen Vorschläge berücksichtigt, während bei Phlogopite-Glimmer sich die Auffassung der französischen Delegation im wesentlichen durchsetzte. Die Arbeiten sind noch nicht abgeschlossen.

Das ISO/TC 50 „Schellack“ beschäftigte sich mit der Normung von Stocklack, Schellack und gebleichtem Schellack. Hier wurde in den wesentlichsten Punkten eine Einigung bezüglich der wichtigsten Prüfverfahren erreicht, wenn auch in einzelnen Fällen noch weitere Versuchsarbeiten erforderlich sind.

Dr. Büttner

DK 621.317.7

Elektrische Meßgeräte

(Ref. aus: „Elektronorm“ Jg. 6 (1952) H. 5)

Im Aufsatz „Die Normung auf dem Gebiet der elektrischen Meßgeräte“ wird der derzeitige Stand der Arbeiten beschrieben und insbesondere auf den erzielten Nutzen für Hersteller und Verbraucher hingewiesen. So konnte in mehrjähriger Arbeit die Zahl der Gehäuseformen und -größen von 400 auf 16 runde, quadratische und rechteckige Größen verringert werden, wobei noch die genormte Typenreihe von acht runden Gehäusen auszusterben scheint, da von den Verbrauchern dieser Geräte viereckige Gehäuseformen bevorzugt werden. Zwei eindrucksvolle Bilder zeigen den Gemeinschaftseinbau von Meßgeräten verschiedener Größe, der erkennen läßt, daß sich auch zur Zeit nicht genormte Meßinstrumente, z. B. Kreisdiagrammschreiber, den Normtypen angleichen, so daß die Zahl der durch die Normung erfaßten Meßgeräte zu gegebener Zeit erweitert werden kann. Ähnliche Erfolge erzielte der zuständige Arbeitsausschuß im Fachnormenausschuß „Elektrotechnik“ auch in der Normung von Spiralfedern, Skalen, Nebenwiderständen und Klemmen. Zur Zeit werden Lagersteine, schreibende Meßgeräte und Schreibstreifen für diese Geräte bearbeitet.

DK 621.317.7

Elektrizitätszähler

(Ref. aus: „Elektronorm“ Jg. 6 (1952) H. 5)

Neben einer eingehenden Beschreibung der soeben vom Verband Deutscher Elektrotechniker (VDE) herausgegebenen Regeln für Elektrizitätszähler (VDE 0418) gibt der Aufsatz „Die Normung auf dem Gebiet der Elektrizitätszähler“ einen Überblick über die Normungsarbeiten auf diesem Gebiet. Es sind Normwerte für die Nennströme, Grenzströme, Nennspannungen, Zählerkonstanten und Meßperioden (für Maximumzähler) festgelegt worden, die die Unzahl verschiedener Größen einschränken. Daneben wurden die Plombierschrauben, Zähler-

befestigungsschrauben und Leistungsschilder genormt und die Zahl der Schaltpläne begrenzt sowie deren Benennungen vereinheitlicht. Die Elektrizitätswerke werden die geplante Normung der Gehäuseabmessungen und der Klemmendeckel von Zählern sowie der Abmessungen der Klemmenblöcke und insbesondere die inzwischen abgeschlossene Normung der Zählertafeln besonders begrüßen.

DK 621.317.7

Wärmetechnische Meßgeräte

(Ref. aus: „Elektronorm“ Jg. 6 (1952) H. 5)

Der Aufsatz „Die Normung auf dem Gebiet der wärmetechnischen Meßgeräte“ beschreibt eingehend die inzwischen im großen und ganzen abgeschlossene Normung der elektrischen Temperaturmeßgeräte, die, über die sonst übliche Normung von Einbau- und Anschlußmaßen hinausgehend, Standardtypen auf diesem elektrotechnischen Sondergebiet festgelegt hat.

In mehr als 20 Normen, die bereits ausgedruckt vorliegen, sind die Geräte in ihren Begriffen, ihren Typen, ihren Einzelteilen wie Thermodraht, keramische und metallene Schutzrohre, ihren Thermospannungen und den Meßeinsätzen vereinheitlicht worden. In Vorbereitung sind noch Normen über Ausgleichsleitungen und eine Norm über Grundwertreihen für Widerstandsthermometer. Mit den erwähnten Normen wurde erreicht, daß der große Verbraucherkreis (z. B. die chemische Industrie) die am meisten benötigten Ausführungsarten von Thermoelementen und Widerstandsthermometern in Zukunft in genau definierten Ausführungen und Eigenschaften beziehen kann, die unabhängig vom Fabrikat jederzeit gegeneinander austauschbar sind.

DK 621.317.71

Schaltpläne von Elektrizitätszählern und ihre Benennungen

Zu DIN 43 856 (Juli 1952)¹⁾

(Ref. aus: „Elektronorm“ Jg. 6 (1952) H. 4)

Diese instruktive Norm, deren Aufbau, sachlicher Inhalt und Anwendungs-Gesichtspunkte beschrieben werden, wird vor allen Dingen das Interesse der Elektrizitätswerke finden, die sie jedem Monteur in die Hand geben sollten, der für den Einbau, Austausch und für die Reparatur von Zählern eingesetzt wird. Aus diesem Grunde wurde auch das handliche Format DIN A 5 gewählt.

DK 621.753.2

Zulässige Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe (Freimaßtoleranzen)

Das Problem der Normung zulässiger Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe wurde im Rahmen einer Forschungsarbeit an der Technischen Hochschule Dresden eingehend bearbeitet, und zwar ausgehend von dem Normblatt-Entwurf DIN 7168 Bl. 1 „Freimaßtoleranzen, zulässige Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe“ und Bl. 2 „Freimaßtoleranzen, Gerundete Werte und Erläuterungen“ (Juni 1949) und den Stellungnahmen, die zu diesem Entwurf und zu der Veröffentlichung „Freimaßtoleranzen, Zulässige Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe“²⁾ eingegangen sind. Über 8800 Messungen der „werkstattüblichen Genauigkeiten“ an Teilen aus metallischen Werkstoffen einschließlich Rohgußmaßen bildeten zusammen mit der Auswertung von Werknormen und Stellungnahmen der Betriebe die Grundlage für die Aufstellung eines neuen Vorschlages zu DIN 7168. In der Fachzeitschrift „Fertigungstechnik“³⁾ wird über die Ergebnisse dieser Untersuchun-

1) Zu beziehen durch Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W 15 u. Köln. Der Preis beträgt 2,75 DM (nicht wie ursprünglich angegeben 3,75 DM)

2) Vgl. DIN-Mitt. Bd. 29 (1950) H. 9 S. 96/99

3) Vgl. Fertigungstechnik Jg. 1 (1952) H. 9 und H. 10

gen an Hand von Diagrammen und Tabellen ausführlich berichtet und der neue Normvorschlag, der dem Ausschuß „Toleranzen und Passungen“ auf der Tagung im April 1952 in Bad Soden vorgelegt wurde, zur Diskussion gestellt. Sonderdrucke dieser Abhandlung können vom Beuth-Vertrieb zum Unkostenpreis von 1,— DM bezogen werden.

Da diesem Normungsproblem große Bedeutung zukommt, werden alle Interessenten gebeten, Stellungnahmen zu diesem Normvorschlag spätestens bis zum 31. Dezember 1952 an den Deutschen Normenausschuß zu richten. Eine positive Zustimmung oder eine mit Gegenvorschlägen versehene Kritik ist in gleicher Weise erwünscht.

Aus dem Normvorschlag und den Äußerungen hierzu wird ein neuer Normblatt-Entwurf entstehen und vom Ausschuß „Toleranzen und Passungen“ zur allgemeinen Prüfung veröffentlicht werden.

Siemens

DK 621.85

Transmissionen**Zur Zurückziehung von DIN 751 bis DIN 757 über Deckenvorgelege**

In der Sitzung des Arbeitsausschusses „Antriebe und Antriebs Elemente (Transmissionen)“ im Fachnormenausschuß „Maschinenbau“ am 29. Juli 1952 in Essen wurde beschlossen, die Normblätter

DIN 751	Deckenvorgelege, Übersicht
DIN 752	—, Hängelager mit Arm für Riemenschalter
DIN 753	—, Stangenhalter für Riemenschalter
DIN 754	—, Finger für Riemenschalter
DIN 755	—, Hebelhalter für Riemenschalter
DIN 756	—, Hebelhalter mit Arm für Riemenschalter
DIN 757	—, Anschlag für Riemenschalter

zurückzuziehen, falls nicht seitens bestimmter Industriekreise der Wunsch nach Aufrechterhaltung dieser Normblätter geäußert wird.

Alle Firmen, die an der Beibehaltung dieser Blätter interessiert sind, werden um Mitteilung bis zum 1. Dezember 1952 an den Fachnormenausschuß „Maschinenbau“, Düsseldorf - Oberkassel, Lueg-Allee 63/65, gebeten.

DK 621.753.2/3

Blech- und Drahtlehren

Häufige Anfragen nach näheren Angaben über die im Ausland gebrauchten Lehren-Nummern für Blechdicken und Drahtdurchmesser geben Anlaß, eine Gegenüberstellung der Lehrenbezeichnung zu den verschiedenen in England und den USA dafür festgelegten Maßen zu veröffentlichen.

Anmerkungen zu nebenstehender Tabelle

- 1) Früher allgemein für gewalzte Vollprofil-Erzeugnisse und Drähte aus Kupfer und Kupferlegierungen und auch für Aluminium- und Widerstandsdrähte angewendet.
- 2) Früher allgemein für nahtlose Rohre aus Kupfer und Kupferlegierungen angewendet, zuweilen auch für Behälter aus Kupferblech und für Bandstahl und Stahl- und Aluminiumrohre gebraucht. Diese Lehre wird gleichfalls in Großbritannien in begrenztem Maße angewendet.
- 3) Diese Lehre wird auch „U.S. Steel Wire Gage“, „Roebing Gage“ und „American Steel and Wire Co's Gage“ genannt. Gewöhnlich wird sie in den Vereinigten Staaten für Stahl- und Eisendrähte sowie auch für blanke Klaviersaitendrähte aus Kupfer angewendet.
- 4) Es ist ratsam die Abkürzung „Steel W.G.“ an Stelle „SWG“ zu gebrauchen, um eine Verwechslung mit der „British Standard Wire Gage“ zu vermeiden.
- 5) Auch als „New British Standard“, „English Legal Standard“ oder „Imperial Wire Gage“ bekannt. Behördliche Norm für Großbritannien lt. Verordnung vom 23. 8. 1883.
- 6) Zuweilen gebraucht für besondere Drahtgrößen. Diese Lehren mit den Nummern bis 20 stimmen mit den B.W.G.-Lehren überein.
- 7) Diese Lehre wurde durch Kongreß-Beschluß vom 3. 3. 1893 für Fein- und Grobbleche aus Stahl und Eisen eingeführt. Sie war früher die behördliche Norm für den öffentlichen Dienst. Die Werte dieser Maßreihe wurden mit drei Ziffern festgelegt.
- 8) Diese Lehre wurde kürzlich vom „American Iron and Steel Institute“ unter dem Namen „Manufacturers' Standard“ angenommen. Die Norm ist eine Abänderung der „US Standards Gage“ und berücksichtigt die gegenwärtigen mittleren Einheitsgewichte von Stahlblechen.

Die nachstehende Aufstellung mit den Erläuterungen ist einer Veröffentlichung der „Copper & Brass Research Association“ New York entnommen und entspricht dem Stand vom September 1949. Es wird darin empfohlen, an

Lehre Nr.	American oder Brown & Sharpe Lehre ¹⁾ A. W. G. oder B. & S.	Birmingham oder Stubstehre ²⁾ B. W. G.	Washburn & Moen Lehre ³⁾ S. W. G. 4)	British Standard Lehre ⁵⁾ S. W. G.	London oder Old Engl. Lehre ⁶⁾	United Standard Lehre ⁷⁾	Manufacturers' Standard Lehre für Stahlbleche ⁸⁾
0000000			.4900	.500		.500	
000000	.5800		.4615	.464		.469	
00000	.5165		.4305	.432		.438	
0000	.4800	.454	.3938	.400	.454	.406	
000	.4096	.425	.3625	.372	.425	.375	
00	.3648	.380	.3310	.348	.380	.344	
0	.3249	.340	.3065	.324	.340	.312	
1	.2893	.300	.2830	.300	.300	.281	
2	.2576	.284	.2625	.276	.284	.266	
3	.2294	.259	.2437	.252	.259	.250	.2391
4	.2043	.238	.2253	.232	.238	.234	.2242
5	.1819	.220	.2070	.212	.220	.219	.2092
6	.1620	.203	.1920	.192	.203	.203	.1943
7	.1443	.180	.1770	.176	.180	.188	.1793
8	.1285	.165	.1620	.160	.165	.172	.1644
9	.1144	.148	.1433	.144	.148	.156	.1495
10	.1019	.134	.1350	.128	.134	.141	.1345
11	.0907	.120	.1205	.116	.120	.125	.1196
12	.0808	.109	.1055	.104	.109	.109	.1046
13	.0720	.095	.0915	.092	.095	.0938	.0897
14	.0641	.083	.0800	.080	.083	.0781	.0747
15	.0571	.072	.0720	.072	.072	.0703	.0673
16	.0508	.065	.0625	.064	.065	.0625	.0593
17	.0453	.058	.0540	.056	.058	.0562	.0538
18	.0403	.049	.0475	.048	.049	.0500	.0478
19	.0359	.042	.0410	.040	.042	.0433	.0418
20	.0320	.035	.0348	.036	.035	.0375	.0359
21	.0285	.032	.0317	.032	.0315	.0344	.0329
22	.0253	.028	.0286	.028	.0295	.0312	.0299
23	.0226	.025	.0258	.024	.0270	.0281	.0269
24	.0201	.022	.0230	.022	.0250	.0250	.0239
25	.0179	.020	.0204	.020	.0230	.0219	.0209
26	.0159	.018	.0181	.018	.0205	.0188	.0179
27	.0142	.016	.0173	.0164	.0188	.0172	.0164
28	.0126	.014	.0162	.0148	.0165	.0156	.0149
29	.0113	.013	.0150	.0136	.0155	.0141	.0135
30	.0100	.012	.0140	.0124	.0138	.0125	.0120
31	.0089	.010	.0132	.0116	.0123	.0109	.0105
32	.0080	.009	.0128	.0108	.0113	.0102	.0097
33	.0071	.008	.0118	.0100	.0103	.00938	.0090
34	.0063	.007	.0104	.0092	.0095	.00859	.0082
35	.0056	.005	.0095	.0084	.0090	.00781	.0075
36	.0050	.004	.0090	.0076	.0075	.00703	.0067
37	.0045		.0085	.0068	.0065	.00664	.0064
38	.0040		.0080	.0060	.0058	.00625	.0060
39	.0035		.0075	.0052	.0050		
40	.0031		.0070	.0048	.0045		
41	.0028		.0066	.0044			
42	.0025		.0062	.0040			
43	.0022		.0060	.0036			
44	.0020		.0058	.0032			
45	.0018		.0055	.0028			
46	.0016		.0052	.0024			
47	.0014		.0050	.0020			
48	.0012		.0048	.0016			
49	.0011		.0046	.0012			
50	.0010		.0044	.0010			

Stelle der Nummer der Lehre die Blechdicke oder den Drahtdurchmesser in Zoldezimalen anzugeben.

Auch die von der American Standards Association (ASA) herausgegebene Norm ASA B 32.1-1952 „Vorzugsdicken für dünne Halbzeuge (unter 0,250 Zoll) ohne Überzug“ sieht keine Bezeichnung nach Lehrennummern vor. Diese Bezeichnung ist von der ASA bereits in der Erstausgabe dieser Norm im Jahre 1941 abgeschafft worden. Die Norm umfaßt den Dickenbereich von 0,004 bis 0,236 Zoll und hat 60 Dickenabstufungen, die der Reihe 40 der Normzahlen folgen.

Eine Umrechnungstafel von Zoll in Millimeter enthält DIN 4892 Bl. 1 und 2.

König

DK 621.753.3

Lehrengriffe

In den Normblättern über Lehrdorne, z. B. DIN 2245 „Grenzlehrdorne“¹⁾, ist die sechskantige oder runde Form des Lehrengriffes als übliche Ausführung freigestellt. Wird vom Verbraucher jedoch eine bestimmte Form des Griffes gewünscht, z. B. ein Sechskantgriff, so muß diese Form besonders bestellt werden. Hiergegen ist von Verbrauchern gefordert worden, die Form des Griffes nicht dem Hersteller zu überlassen, sondern nur eine Form, und zwar die sechskantige, als übliche Form zu normen. Verbraucher, die eine Lehre mit rundem Griff verwenden wollen, hätten dies bei der Bestellung der Lehren besonders anzugeben. Sechskantgriffe werden von ihren Befürwortern hinsichtlich der Anwendung der Lehren sowie der Beschriftung und Lagerhaltung als günstiger gegenüber den runden, gekordelten Griffen angesehen. Auch in mehreren ausländischen Normen sind nur Sechskantgriffe festgelegt.

In der letzten Sitzung der Arbeitsgruppe „Meßzeuge“ im DNA am 25. 4. 1952 in Bad Soden ist über die Form der Lehrengriffe diskutiert und folgendes beschlossen worden:

Es werden nur Lehren mit Sechskantgriffen als übliche Ausführung genormt. Werden Lehren mit rundem gekordeltem Griff gewünscht, so müssen diese besonders bestellt werden.

Gegen diesen Beschluß ist u. a. mit folgender Begründung Einspruch erhoben worden:

Beim sechskantigen Griff wird vorausgesetzt, daß er aus gezogenem Halbzeug angefertigt werden kann, denn das Fräsen des Sechskantes würde eine außerordentliche Verteuerung bedeuten. Gezogenes Sechskantmaterial ist jedoch sehr schwierig zu beschaffen und wird auch noch auf Jahre hinaus Mangelware bleiben.

Die runden Griffe können aus Rohr hergestellt werden und sind, wie Preisvergleiche ergeben haben, 10 bis 20% billiger als sechskantige Griffe.

Zu diesen wirtschaftlichen Gründen tritt ein technischer Grund, der gegen den Sechskantgriff spricht. An dem runden gerändelten Griff kann mit der bloßen Hand ein größeres Drehmoment ausgeübt werden als an dem sechskantigen, an dem die Hand leicht über die einen Winkel von 120° miteinander bildenden Seitenflächen hinwegrutscht. Der Sechskantgriff verleitet dazu, einen Schraubenschlüssel zu Hilfe zu nehmen, wobei jedes Gefühl für die Beanspruchung der Lehre verloren geht.

Die beste Regelung ist zur Zeit diejenige, die es dem Lehrenhersteller überläßt, welchen Griff er liefern will. Damit wird von selbst die wirtschaftlich beste Lösung erreicht. Wenn ein Verbraucher die eine oder andere Griffart vorzieht, hat er die Möglichkeit, sie bei Bestellung besonders vorzuschreiben.

Die Arbeitsgruppe „Meßzeuge“ im Fachnormenausschuß „Werkzeuge, Spannzeuge, Meßzeuge“ im DNA, Berlin W 15, Uhlandstraße 175, bittet daher alle Interessenten um Stellungnahme bis zum 15. 12. 1952, ob nach dem in Bad Soden gefaßten Beschluß verfahren werden soll oder ob die jetzige in DIN 2245 festgelegte Fassung, nach der die sechskantige oder runde Form der Lehrengriffe als übliche Form freigestellt ist, für günstiger gehalten wird.

Sievritys

¹⁾ Zu beziehen durch Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W 15 und Köln.

DK 621.876

Personen- und Lastenaufzüge

Erläuterungen zu DIN 15 305, 15 306 und DIN 15 316 (Entwürfe September 1952)²⁾

Die neuen Normblatt-Entwürfe DIN 15 305 „Aufzüge; Lastenaufzüge, Fahrkorb- und Schachtabmessungen“ (Sept. 1952) und DIN 15 306 „Aufzüge; Personenaufzüge, Fahrkorb- und Schachtabmessungen“ (Sept. 1952) sind in der Hauptsache für den Architekten zur Projektierung von Aufzugschächten bestimmt und sollen einheitliche Fahrkorb- und Türabmessungen für die Aufzughersteller festlegen. Sie ersetzen die bereits früher zurückgezogenen Normblätter DIN 1361 bis DIN 1373.

Diese Zusammenfassung war dadurch möglich, daß nicht mehr für jede Tragkraftstufe eine bestimmte Auswahl von Fahrkorbgrößen festgelegt wurde. Vielmehr ist bei den Personenaufzügen entsprechend der Aufzugsvorschrift für jede genormte Tragkraft (Personenzahl) die zugehörige zulässige Fahrkorbgrundfläche aufgenommen worden. In einer übersichtlichen Tabelle wurde das Verhältnis zwischen Fahrkorbbabmessungen und Personenzahl festgelegt, wobei eine einheitliche Normreihe für die Fahrkorbbreiten und Fahrkorbtiefen zugrunde gelegt wurde. Eine weitere Tabelle enthält die für jede Tragkraft erforderlichen Schachtabmessungen bei Anordnung des Gegengewichtes seitlich und hinter dem Fahrkorb.

Bei den Lastenaufzügen wurde grundsätzlich auf eine Zuordnung einer bestimmten Fahrkorbgröße zu einer Tragkraft verzichtet und nur die für jede Tragkraftstufe nach DIN 15 301 höchstzulässige Personenzahl aufgenommen. Die Normung der Fahrkorbmaße erfolgte also ohne Berücksichtigung der Tragkraft, es wurden lediglich in einer Tabelle die sich aus der jeweiligen Fahrkorbbreite und -tiefe ergebende Grundfläche und in Klammern die nach der Aufzugsvorschrift höchstzulässige Personenzahl aufgenommen. Eine weitere Tabelle enthält auch hier die bei den einzelnen Tragkraftstufen für die verschiedenen Kabinenbreiten und -tiefen erforderlichen Schachtabmaße.

Die Kurzzeichen wurden weggelassen, da sie sich in der Praxis nicht durchsetzen konnten.

In dem Entwurf DIN 15 316 „Aufzüge; Gegengewicht-Einlagen“ (Sept. 1952) wurden die Abmessungen der Gegengewicht-Einlagen bei Aufzügen genormt, um eine einheitliche Bestellung bei den Herstellern solcher Einlagen zu ermöglichen.

Die Einspruchsfrist zu diesen neuen Entwürfen DIN 15 305, 15 306 und DIN 15 316 läuft am 31. 12. 1952 ab.

Dr. Stahl

DK 621.9-229

Aufsteckfräserdorne mit Steilkegel für Fräser mit Quernut

Erläuterungen zu DIN 6361 (Entwurf September 1952)²⁾

In Übereinstimmung mit DIN 2079 „Frässpindelköpfe mit Steilkegel“ und DIN 2080 „Kegelschäfte“ wurden Aufsteckfräserdorne in vier Kegelgrößen mit den Nummern 30, 40, 50, 60, die der amerikanischen Norm ASA B 5.18-1943 mit einem größten Kegeldurchmesser 1 1/4", 1 3/4", 2 1/4" und 4 1/2" entsprechen, festgelegt.

Die Maße der Kegelschäfte und Mitnehmernuten sind DIN 2080 zu entnehmen. Die Abmessungen des Steilkegels entsprechen der amerikanischen Norm ASA B 5.18-1943 und den ISA-Empfehlungen.

Ursprünglich war beabsichtigt, je einen langen und einen kurzen Aufsteckfräserdorn zu normen. Bei der Entwicklung des Blattes hat sich jedoch gezeigt, daß nur eine Ausführung möglich ist.

²⁾ Siehe „Neue deutsche Normen“ S. 262

Für die Fräsermitnahme standen zwei Ausführungsformen zur Wahl. Die eine sah für die Mitnahme einen losen Mitnehmererring, die zweite Ausführung feste Mitnehmersteine vor. Da die Ansichten unterschiedlich waren, welche Ausführungsform genormt werden sollte, wurde durch eine Umfrage in den „DIN-Mitteilungen“ Bd. 30 (1951) H. 10 um Prüfung dieser Frage gebeten. Die Mehrzahl der Antworten befürwortete die Ausführung mit festen Mitnehmersteinen.

Die Befestigungsart der Mitnehmersteine ist freigestellt. Demgemäß wurde eine ins einzelne gehende Bemaßung unterlassen. Die Mitnehmerbreite b ist nach DIN 138 mit dem Toleranzfeld $h11$ angegeben worden. Für das Einpassen der Mitnehmersteine wird sicherlich ein anderes Toleranzfeld erforderlich sein, das aber für die Fräsermitnahme nicht notwendig ist.

Das Fräsen der Mitnehmerstuten mit Nutenfräsern ist gegenüber dem Fräsen mit Schafffräsern vorteilhafter, doch soll hierbei die Kegelfläche nicht angegriffen werden. Bei der Erörterung der Frage, ob die Kegelfläche unterbrochen werden darf, wurde vereinzelt auch die Meinung vertreten, daß gegen eine unterbrochene Kegelfläche hinsichtlich der genauen Zentrierung und der Möglichkeit einer größeren Abnutzung oder Verschmutzung der Kegelbohrung keine Bedenken bestünden. Zu dieser Frage wird um besondere Stellungnahme gebeten. Bei den kürzesten Aufsteckfräserdornen ergibt sich eine Verringerung der Schlüsselflächen. Die Nuten der kürzesten Aufsteckfräserdorne mit Steilkegel 60 können nur mit Schafffräser hergestellt werden.

Das Anzugsgewinde im Kegelschaft ist Rechtsgewinde. Die Flanschdurchmesser bei den Steilkegeln 40 und 50 sind mit Rücksicht auf eine Werkstoffersparnis kleiner gehalten als bei der amerikanischen Norm, ebenso die Flanschdicken dieser Kegel. Diese Abweichungen beeinträchtigen jedoch weder die Austauschbarkeit mit amerikanischen Fräserdornen noch die Übertragung eines ausreichenden Drehmomentes.

Es ist beabsichtigt, neben den Fräserdornen nach DIN 6355 auch Fräserdorne zu entwickeln und zu normen, die nicht mit der Anzugsstange, sondern in einer Schnellspannung von vorn auf dem Spindelkopf befestigt werden können.

Die Einspruchsfrist zu DIN 6361 (Entwurf September 1952) läuft am 31. 12. 1952 ab.

DK 621.9.002.5

Kegelige Bohrbuchsen

Zur Zurückziehung von DIN 180 (Juli 1936)

Eine Umfrage in der Arbeitsgruppe „Spannzeuge“ des Fachnormenausschusses „Werkzeuge, Spannzeuge, Meßzeuge“ hat ergeben, daß DIN 180 „Kegelige Bohrbuchsen“ sehr wenig verwendet worden ist und daher zurückgezogen werden soll. Als Ersatz hierfür können zylindrische Bohrbuchsen nach DIN 179 gelten.

Es wird gebeten, Einsprüche gegen die beabsichtigte Zurückziehung von DIN 180 bis zum 15. 12. 1952 an den Deutschen Normenausschuß zu richten.

Sievritts

DK 674.05:621.9

Holzbearbeitungsmaschinen

Erläuterungen zu DIN 8829 und DIN 8830¹⁾

Die im Oktober 1944 herausgegebenen Normblätter DIN 8829 „Schälmaschinen“ und DIN 8830 „Schälmesser“ wurden seinerzeit im Kurzverfahren als sogenannte DIN-Einheitsblätter aufgestellt und waren den damaligen Verhältnissen angepaßt. Bei der jetzigen Neubearbeitung dieser Normen sind die Anforderungen der erzeugenden und verarbeitenden Industrien von Furnier und Sperrholz weitgehend berücksichtigt worden.

Der vorliegende Entwurf DIN 8829 (Sept. 1952) enthält nur die Hauptabmessungen. Die im früheren Normblatt genormten Durchmesser der Blockhalterspindeln wurden nicht mehr aufgenommen, um die Konstruktion der Maschinen nicht einzuengen. Eine Restrollen-Schälmaschine ist neu hinzugekommen. Die frühere Größe 80, die nur als Sonderausführung zur Herstellung von Holzdraht und Verpackungsspänen vorgesehen war, hat sich in der Praxis als normale Größe, jetzt als 800 bezeichnet, eingeführt. In gleicher Weise entstand die Größe 1300 aus der früheren Größe 125.

In DIN 8830 (Sept. 1952) wurden die Längenmaße entsprechend den Schälbreiten nach DIN 8829 berichtigt. Um die Messer besser ausnutzen zu können, änderte sich die Breite der Messer von 160 auf 180 mm. Außerdem war es notwendig, entsprechende Toleranzen für die Schlitzbreiten und die Schlitzabstände festzulegen, um ein reibungsloses Anpassen der Messer an die Maschine zu erreichen und die Austauschbarkeit zu erleichtern.

Die Einspruchsfrist zu diesen neuen Entwürfen DIN 8829 und DIN 8830 läuft am 31. 12. 1952 ab.

Dr. Jaekel

DK 624

Pflichtnormen im Bauwesen²⁾

Der Bundesminister für Wohnungsbau hat mit Rundschreiben vom 12. September 1952 — Az.: 2403-01/57/52 — nachfolgende zweite Zusammenstellung — September 1952 — bekanntgegeben:

Pflichtnormen Bauwesen		Zweite Zusammenstellung — September 1952 — ³⁾	
Ausführung		Die Anwendungspflicht beginnt am	
DIN 18151	Hohlblocksteine aus Leichtbeton — Ausgabe September 1952 —	}	1. April 1953
DIN 18152	Vollsteine aus Leichtbeton — Ausgabe Sept. 1952 —		1. April 1953

Die beiden Normblätter der zweiten Zusammenstellung treten an die Stelle folgender, bisher maßgebender Normblätter und bedeuten so eine wesentliche Vereinfachung:

DIN 399 (Oktober 1941)	Hüttenschwämmsteine
DIN 400 (Oktober 1941)	Schlackensteine
DIN 1059 (Oktober 1941)	Schwammsteine aus Naturbims
DIN 4152 (März 1943)	Hohlblocksteine und T-Steine aus Naturbimsbeton
DIN 4153 (März 1943)	Hohlblocksteine und T-Steine aus Hüttenbimsbeton oder aus Leichtbeton mit gleichwertigen porigen Zuschlagstoffen
DIN 4154 (März 1943)	Hohlblocksteine a. Schlackenbeton
DIN 4155 (Oktober 1945)	Hohlblock- und T-Steine aus Ziegelsplittbeton
DIN 4161 (Oktober 1945)	Ziegelbetonsteine

Die Hersteller dieser Leichtbetonsteine haben sich schon zu einem erheblichen Teil auf die neuen Normen umgestellt oder deren Anwendung durch Beschaffung der Formen bereits vorbereitet. Sie drängen daher sehr darauf, daß die beiden Normblätter möglichst bald zu Pflichtnormen erklärt werden.

Ich bitte, unter Bezugnahme auf Ziffern 1 bis 4 (Seite 2 und 3) des o. a. Bezugsschreibens, die Anwendung der zweiten Zusammenstellung für den sozialen Wohnungsbau und das öffentliche Bauwesen durch Verwaltungsanordnung zur Pflicht zu machen (Pflichtnormen).

Gleichzeitig habe ich die Bundesministerien und die Deutsche Bundesbahn gebeten, für ihren Geschäftsbereich die gleiche Anordnung zu treffen.

Weiter wäre ich dankbar, wenn Sie die über Ihren Geschäftsbereich hinausgehenden Anordnungen und Maßnahmen an die zuständigen Ressorts Ihres Landes weitergeben oder gegebenenfalls mir die „zuständigen Stellen“ mitteilen würden.

Von den Anordnungen über die Anwendung der Pflichtnormen bitte ich, mir Abschrift zu übersenden und auch alle in Betracht kommenden Stellen und Verbände der Architekten und Ingenieure, der Bauwirtschaft, der Baustoffindustrie usw. hierüber zu unterrichten und auch ihnen die Anwendung der Pflichtnormen bei anderen Bauten zu empfehlen.

Auf Grund der „Richtlinien für den Einsatz der Bundesmittel für den sozialen Wohnungsbau 1952“ werde ich diese zweite Zusammenstellung auch im Gemeinsamen Ministerialblatt des Innern bekanntmachen.

gez. Neumayer
Bundesminister für Wohnungsbau

¹⁾ Siehe „Neue deutsche Normen“ S. 262

²⁾ Vgl. auch DIN-Mitt. Bd. 31 (1952) H. 2 S. 33 und H. 4 S. 62/65

³⁾ Vgl. „Schrifttum“ S. 269

DK 628.9:621.3

Elektrische Leuchten

(Ref. aus: „Elektronorm“ Jg. 6 (1952) H. 4)

Obwohl die Normung elektrischer Leuchten auf Zweckleuchten und Leuchtzubehör beschränkt ist — die Formen und Eigenarten der Zier- und Wohnraumeuchten werden vom künstlerischen Empfinden, von modischen Einflüssen und von der Anpassung an die Umgebung des Aufstellungsortes bestimmt und wandeln sich ständig —, so zeigt doch der Aufsatz in der „Elektronorm“ über die Normung dieser Erzeugnisse, wieviel zum Nutzen der Hersteller und Benutzer getan werden konnte. So sind nicht allein die Längen und das Befestigungsgewinde der Pendelrohre und deren zugeschnittene Fassungsadern, die Zuleitungslängen ortveränderlicher Leuchten, die Tragstücke und Kalotten der Innenpendelleuchten und die Tragbügel, sondern auch die Profile der Flachdichtungen für wasserdichte Porzellan-Leuchten und -Fassungen und insbesondere die Leuchtgläser sowie ihre Halteränder genormt worden.

An noch zu lösenden Aufgaben liegen vor: Die Normung eines Gewindes für Schutzkörbe zu Handleuchten, der Schutzkörbe selber, der Deckenkappen, der Halterungen von Werkplatzleuchten und die Vereinheitlichung der Anschluß- und Austauschmaße von Zusatzgeräten für Leuchtstofflampen. Diese und allgemeine lichttechnische Aufgaben (u. a. Begriffsbestimmungen) und die Normung von Leuchten nicht-elektrotechnischer Art sollen in Zukunft in einem gemeinsamen Arbeitsausschuß der Fachnormenausschüsse „Elektrotechnik“ (FNE) und „Lichttechnik“ (FNL) gelöst werden, zu dem der bisher bestehende FNE-Arbeitsausschuß „Leuchten“ erweitert wurde.

DK 638.1

Imkereiwesen

Anlässlich der diesjährigen Imkertagungen trat der Arbeitsausschuß „Imkereigeräte“ im Fachnormenausschuß „Landwirtschaft“ zu einzelnen Arbeitssitzungen zusammen und nahm einen Abschlußbericht über die inzwischen erschienenen Normblätter¹⁾

DIN 11660 Bl. 1 Wabenrahmen; Normalmaß (Aug. 1952)

DIN 11660 Bl. 2 Wabenrahmen mit gebietsweiser Verbreitung (Aug. 1952)

DIN 11662 Bienenwohnungen; Innenabstände (Sept. 1952) entgegen.

Mit diesen Normblättern sowie mit dem Normblatt-Entwurf¹⁾

DIN 11673 Bienenwohnungen aus Holz; Technische Lieferbedingungen (Entwurf April 1952)

sind die wichtigsten Grundlagen für die Herstellung, Lieferung und Abnahme von Bienenwohnungen geschaffen worden.

DIN 11 660 erstreckt sich auf die seit 1928 in der Praxis eingeführten fünf Regelmäße für Wabenrahmen. Ermittlungen haben ergeben, daß sich das Normalmaß nach DIN 11 660 Bl. 1 bis zu 60% eingeführt hat. Aus diesem Grunde wird es für Neuanschaffungen und Neukonstruktionen empfohlen. Die vier restlichen Wabenrahmenmaße (*Kuntzsch, Freudenstein, Zander und Gerstung*) sind für Nachbeschaffungen vorgesehen. Ob die Wabenrahmenmaße später weiter eingeschränkt werden können, wird die Zeit lehren.

Zur Beratung standen ferner Vorschläge über Beschlagteile für Bienenwohnungen, Imkerei-Arbeitsgeräte, Bienenwachs, (Eigenschaften und Prüfverfahren), Mittelwände aus Bienenwachs, Eimer für deutschen Bienenhonig und Transport- und Standgefäße für Honig.

Der Vorschlag über „Beschlagteile für Bienenwohnungen“ wurde zur Veröffentlichung als Normblatt-Entwurf freigegeben. Mit dem Abschluß der weiteren laufenden Arbeiten ist in naher Zukunft zu rechnen.

Kastorff

DK 662.75.017:543.851.5

Bestimmung des Säure- und Verseifungswertes von flüssigen Brennstoffen**Erläuterungen zu DIN 51 778 (Entwurf September 1952)²⁾**

Es mag zunächst den Eindruck erwecken, daß mit den Begriffen „Säurewert“ und „Verseifungswert“ etwas grundsätzlich Neues vorgeschlagen wird. Dies ist zumindest bezüglich des Begriffs „Säurewert“ keineswegs der Fall. Der Deutsche Verband für die Materialprüfungen der Technik hat schon im Februar 1939 den Begriff „Säurewert“ und das dazugehörige Prüfverfahren festgelegt (DIN DVM 3678), nachdem diese Norm bereits als Entwurf ihre Bewährungsprobe, vor allem auch bei der Überprüfung alkoholartiger Kraftstoffe auf praktisch ausreichende Säurefreiheit, erwiesen hatte.

Der neue Normblatt-Entwurf DIN 51 778 greift also bezüglich des Säurewertes auf etwas zurück, was den Laboratorien seit geraumer Zeit durchaus vertraut und zweckvoll erschienen ist. Neben den Begriff und das Prüfverfahren für den Säurewert wurde der Verseifungswert gestellt, wodurch eine gewisse Paralleltät zu den Begriffen Neutralisationszahl (Säurezahl) und Verseifungszahl hergestellt worden ist. Der Unterschied besteht in der Maßeinheit, denn bei den „Zahlen“, d. h. Neutralisations- bzw. Verseifungszahl, wird das Untersuchungsergebnis in mg KOH je g Probe und bei den „Werten“ in mg KOH je 100 ml ausgedrückt. Sowohl Neutralisations- und Verseifungszahl einerseits und Säurewert und Verseifungswert andererseits haben das gleiche zu erfassen, nämlich die Acidität bzw. die Verseifbarkeit der zu untersuchenden Produkte.

Der Einwand, weshalb eigentlich dem Begriff „Säurewert“ zur Wiederbelebung verholten und der Begriff „Verseifungswert“ neu geschaffen wurde und stattdessen nicht besser die Acidität und Verseifbarkeit von Ottokraftstoffen und Benzin aller Art durch die Neutralisationszahl und Verseifungszahl erfaßt wird, erscheint zunächst naheliegend. Der Grund, weshalb man bei Ottokraftstoffen und Benzin aller Art zu der abweichenden Maßeinheit mg/100 ml, d. h. den „Werten“ statt der „Zahlen“ übergehen mußte, liegt einfach darin, daß die Großverbraucher hinsichtlich Säurefreiheit und Nichtverseifbarkeit dieser Erzeugnisse sehr viel schärfere Forderungen stellen, als dies bei anderen Mineralölprodukten der Fall ist. So sieht der Normblatt-Entwurf DIN 51 630 „Liefer-Richtlinien für Petroläther“ einen Verseifungswert von höchstens 1 mg KOH/100 ml und der Normblatt-Entwurf über Liefer-Richtlinien für Siedegrenzbenzine³⁾ einen Säurewert von höchstens 0,2 mg/100 ml vor. Wollte man derartig hochgespannte Anforderungen hinsichtlich Säurefreiheit und Nichtverseifbarkeit durch Neutralisations- und Verseifungszahl ausdrücken, so würde man zu Grenzwerten in Form von mehrstelligen Dezimalbrüchen kommen.

Das Normblatt DIN 53 678 (DIN DVM 3678) Ausgabe Februar 1939 bleibt vorläufig bestehen, bis DIN 51 778 in endgültiger Form vorliegt.

Die Einspruchsfrist zu dem neuen Entwurf DIN 51 778 läuft am 31. 1. 1953 ab.

DK 666.21

Bezeichnungsvorschriften für bleihaltige Glaswaren (ausgenommen für technische Zwecke)**Zu RAL 520 A 2¹⁾**

Die in einer RAL-Gemeinschaftsarbeit im Jahre 1937 aufgestellten Bezeichnungsvorschriften für bleihaltige Glaswaren sind jetzt auf Anregung der interessierten

1) Zu beziehen durch Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W 15 und Köln

2) Siehe „Neue deutsche Normen“ S. 262

3) In Vorbereitung

4) Zu beziehen durch Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W 15 und Köln. Preis: 0,80 DM zuzüglich Versandkosten. Bei Mehrabnahmen Preisnachlaß

Wirtschaftskreise der Industrie sowie des Groß- und Einzelhandels neu aufgelegt worden, nachdem übereinstimmend deren weitere Gültigkeit bestätigt wurde. Damit wird der Öffentlichkeit wieder eine Unterlage über die eindeutige und warenehrliche Bezeichnung und Kennzeichnung der als „Bleikristall“ oder „Halbbleikristall“ deklarierten Gegenstände vorgelegt.

Nach RAL 520 A 2 muß „Bleikristall“ mindestens 18% Bleioxyd enthalten. Ein Glas, das im Fertigerzeugnis weniger als 18%, mindestens aber 5% Bleioxyd aufweist, ist als „Halbbleikristall“ zu bezeichnen. Außerdem ist niedergelegt, wie die auf verschiedene Weise bearbeiteten „bleihaltigen Glaswaren“ gekennzeichnet werden müssen. So wird beispielsweise zwischen „Echt Bleikristall handgeschliffen“, „Bleikristall gepreßt“, „Bleikristall gepreßt und nachgeschliffen“ und entsprechend bei „Halbbleikristall“ unterschieden. Auch sind die darauf hinweisenden Klebeetiketten in Form und Druck einheitlich festgelegt, die an den Glaswaren angebracht werden. Es sind dies Klebmarken — in Golddruck für „Bleikristall“, in Silberdruck für „Halbbleikristall“ — in Achteck-, Dreieck- und Kreisform für die verschiedenen Ausführungsarten. Neben dieser Kennzeichnung erscheint der Name oder das Warenzeichen des Herstellers.

Der RAL hofft, hiermit ein weiteres unterstützendes Mittel für den Leistungswettbewerb und nicht zuletzt dem Verbraucher auf dem Gebiet des Wirtschaftsglases einen Wegweiser in der Fülle des Angebots für die rechte Wahl beim Einkauf gegeben zu haben.

DK 535.6

Farbe

Der Fachnormenausschuß „Farbe“ (FNF) im DNA hielt seine sechste Tagung vom 6. bis 8. Oktober 1952 in Braunschweig ab. Fast alle Arbeitsausschüsse führten Sitzungen durch, auf denen eine Reihe von Normblatt-Entwürfen verabschiedet wurden.

Im Arbeitsausschuß 8 „Farben in Kunst und Schule“ (gemeinsam mit dem Fachnormenausschuß „Anstrichstoffe“) wurden die schon lange beratenen Entwürfe für eine Neufassung von DIN 5121 und DIN 5122 „Schulfarbkästen“ zur Veröffentlichung verabschiedet.

Das grundlegende Normblatt DIN 5033 über Farbmessung wird in Zukunft in acht einzelne Blätter (DIN 5033 Blatt 1 bis 8) aufgelöst, von denen Blatt 2 (Normvalenzsysteme) bereits früher zur Veröffentlichung als Normblatt-Entwurf verabschiedet wurde.

Im Arbeitsausschuß 1 „Begriffsbestimmungen“ wurde Blatt 1 „Begriffe der Farbmetrik“ und im Arbeitsausschuß 2 „Farbmessung“ (gemeinsam mit dem Fachnormenausschuß „Lichttechnik“) wurden die Blätter 3 bis 8, die sich mit den einzelnen Verfahren der Farbmessung befassen, zur Veröffentlichung freigegeben. Damit ist eine lange fühlbar gewesene Lücke geschlossen worden, die sich in erster Linie auf die Unsicherheit der Nomenklatur, der Normlichtarten und der Meßbedingungen bezog. Um denjenigen Normblattbenutzern, die diesem Gebiet noch fremd gegenüberstehen, das Verständnis für die Methoden der Farbmessung zu erleichtern, wurde beschlossen, in einem Normenheft Erläuterungen zu diesem Normblatt herauszugeben.

Im Arbeitsausschuß 12 „Farbe in Druck und Photographie“ (gemeinsam mit dem Fachnormenausschuß „Graphisches Gewerbe“) wurde eine Farbskala für den Dreifarbenruck als Normblatt-Entwurf verabschiedet.

Der Entwurf¹⁾ DIN 6163 „Optische Signale im Verkehr; Farben und Farbgrößen“ ist nach Beratung der eingegangenen Einsprüche im Arbeitsausschuß 5 „Kenn- und Signalfarben“ vom Beirat des FNF als Normblatt verabschiedet worden.

1) Zu beziehen durch Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W 15 und Köln.

Wegen eines noch schwebenden Einspruches konnte der Entwurf DIN 6162 „Jodfarbskala“¹⁾ noch nicht als Normblatt fertiggestellt werden.

Als Hauptergebnis der Tagung ist die Vorlage und Verabschiedung des Entwurfes für die DIN-Farbenkarte zu erwähnen. In langjähriger Arbeit ist im Farbforschungslaboratorium des Materialprüfungsamtes Berlin-Dahlem und mit Unterstützung durch die Deutsche Forschungsgemeinschaft der Entwurf zu einem Farbensystem ausgearbeitet worden, der aus der Fülle aller denkbaren Farben nach dem Grundsatz der psychologischen Gleichabständigkeit eine möglichst systematische Auswahl trifft. Diese Auswahl ist in genau eingestellten Filterfarben hergestellt worden und soll in der Form von drei Beiblättern das in diesem Normblatt festgelegte Farbsystem veranschaulichen. Es ist vorgesehen, diese Farbenkarten sorgfältig überwachen zu lassen, damit beim Herstellen der verschiedenen Auflagen keine Abweichungen vorkommen.

Die Mitarbeiter-Versammlung nahm außerdem die nach der Geschäftsordnung notwendig gewordene Wahl der Vorsitzenden, des Beirates und der Obleute der Arbeitsausschüsse vor. Alle bisher im Amt Befindlichen wurden wieder gewählt.

Dr. Richter

DK 669.2/8

Nichteisenmetalle

Angaben über Lagermetalle auf Blei- und Zinngrundlage sind bisher nur in den Normblättern DIN 1703 (August 1941) und DIN 1728 (Mai 1944), Abschnitt 2, enthalten. Der Arbeitsausschuß „Blei und Bleilegierungen“ im Fachnormenausschuß „Nichteisenmetalle“ hat beschlossen, das während des Krieges entstandene Normblatt DIN 1728 in einzelne Blätter aufzulösen und die durch die Zeitumstände bedingten Beschränkungen fallen zu lassen. Die nun vorliegende Folgeausgabe Dezember 1952 von DIN 1703 „Lagermetalle auf Blei- und Zinngrundlage“²⁾ enthält eine Übersicht der genormten Lagermetalle. Auf Grund der Wünsche einiger Verbraucher wurde das Weißmetall 80 F wieder aufgenommen. Die Zusammensetzung der zinnarmen Legierungen nach DIN 1728 ist zum Teil etwas geändert worden. Am Schluß des Normblattes wird darauf hingewiesen, daß für später vorgesehen ist, eine hochzinnhaltige Legierung aufzunehmen. Als Grundlage für diese Legierung werden drei Legierungen aus amerikanischen Normen aufgeführt.

Der Fachnormenausschuß „Nichteisenmetalle“, Köln, Friesenplatz 16, bittet, die mit diesen drei Legierungen gemachten Erfahrungen mitzuteilen, damit es später leichter möglich ist, sich auf eine der genannten Legierungen zu einigen.

Bund

DK 669.2/8-462.3

Nahtlos gezogene Rohre aus Aluminium-Knetlegierungen

Erläuterungen zu DIN 1795 (Entwurf August 1952)¹⁾

Seit der im Juni 1937 erschienenen letzten Fassung des Normblattes DIN 1795 über nahtlos gezogene Rohre haben sich die Anforderungen der Verarbeiter und auch die Herstellungsmöglichkeiten der Lieferwerke hinsichtlich der Rohrabmessungen erweitert. Dieser Entwicklung wurde im vorliegenden Entwurf dadurch Rechnung getragen, daß die Außendurchmesser- bzw. Wanddickenabmessungen bis zu 250 mm bzw. 16 mm erweitert wurden, während bisher nur Abmessungen bis zu 120 mm bzw. 6 mm genormt waren. Die größeren Rohrabmessungen haben in den Nachkriegsjahren für verschiedene

2) Siehe „Neue deutsche Normen“ S. 261

Anwendungszwecke an Bedeutung gewonnen, z. B. im allgemeinen Maschinenbau bei Transportwalzen und Druckzylindern, im Textilmaschinenbau bei Kettbäumen und Druckwalzen sowie im Bergbau bei Druckzylindern. Außer den im vorliegenden Entwurf aufgeführten Abmessungen, die sich an die Regelmaße halten, wurde die Aufnahme weiterer Zwischenabmessungen, wie sie z. B. von der optischen Industrie gewünscht wurden, für unnötig erachtet, da durch Vereinbarung mit den Lieferwerken jede auch im Normblatt nicht genannte Rohr-abmessung hergestellt und geliefert werden kann und das Normblatt sonst zu umfangreich würde.

Weitere Änderungen im Aufbau des Blattes sind gegenüber der früheren Ausgabe nicht vorgenommen worden.

DK 674.055:621.951.44

Holzbohrer

Erläuterungen zu DIN 7489 (Entwurf Okt. 1952)¹⁾

Im Entwurf zu DIN 7489 „Holzbohrer; Zapfenschnneider (Scheibenschnneider)“ sind Zapfenschnneider zum Heraus-schneiden von runden Holzplatten aus Brettern festgelegt. Der Durchmesser ist von 5 zu 5 mm gestuft und umfaßt den Bereich 10 bis 50 mm. Als Toleranz für den Schneid-durchmesser wurde H12 festgelegt.

Um für das Bohren der Löcher, in die die Holzscheiben eingesetzt werden, Forstnerbohrer (Universalbohrer) und Kunstbohrer nach DIN 7483 verwenden zu können, sollen deren Durchmesser in einer demnächst erscheinenden Neuausgabe von DIN 7483 ebenfalls toleriert werden.

Die Zapfenschnneider aller Durchmesser haben den gleichen Schaft zum Einspannen.

Nitsche

DK 679.5

Kunststoffe

Erläuterungen zu DIN 53 479 (Entwurf Sept. 1952) Bestimmung der Rohdichte¹⁾

In dieser Norm für die Bestimmung der Rohdichte bzw. der Dichte sind vom gemeinsamen Arbeitsausschuß 4c (Obmann: Dr. Küch) der Fachnormenausschüsse „Kunststoffe“ und „Materialprüfung“ des DNA folgende Meß-verfahren von Kunststoffen einheitlich festgelegt:

Die Bestimmung der Dichte aus Masse und Volumen der Probe (wobei das Volumen bei Proben mit geometrisch einfacher Gestalt, z. B. Normplatte, Normstab, aus den Abmessungen der Probe berechnet, sonst durch Flüssigkeits-verdrängung gemessen wird), die Bestimmung nach dem Auftriebsverfahren, dem Schwebeverfahren und mit dem Pyknometer

Die bei der Volumenbestimmung, beim Auftrieb- und Schwebeverfahren sowie beim Pyknometer anzuwendenden Prüfflüssigkeiten wurden hier nicht im einzelnen genormt, vielmehr nur die an diese zu stellenden Anforderungen festgelegt. Von den Prüfflüssigkeiten wird gefordert, daß sie innerhalb der Prüfzeit die Probe weder anquellen, anlösen noch auflösen und daß sie sich im Laufe der Messung nicht verflüchtigen. Eine Tabelle mit Beispielen bewährter Prüfflüssigkeiten für die einzelnen Kunststoffe soll demnächst veröffentlicht werden. Bei Prüfung von Stoffen unbekannter Zusammensetzung ist vorher die Prüfflüssigkeit zu ermitteln, die den angegebenen Anforderungen genügt.

Die Bestimmung der Dichte kann auch dazu dienen, die durch unmittelbare Messung schwierig zu bestimmende mittlere Dicke von weichen Kunststoff-Folien (aus der Rohdichte und dem Flächengewicht) und das Porenvolumen von Schaumstoffen zu bestimmen.

Die Prüfung gibt ferner Anhaltspunkte für die relative Verdichtung von aus Preßmassen hergestellten Formstücken oder Halbzeug aus Schichtpreßstoffen, wenn un-verarbeitetes Ausgangsmaterial zur vergleichswisen Prüfung vorliegt.

Einsprüche werden innerhalb der Einspruchsfrist (31. 3. 1953) an den Fachnormenausschuß „Kunststoffe“ im DNA, Berlin W 15, Umlandstraße 175, erbeten.

Dr. Küch

Erläuterungen zu DIN 53 469 (Entwurf Sept. 1952) Bestimmung der Verschleißwirkung von Preßmassen auf Stahl¹⁾

Der hier beschriebene Verschleißversuch nach Mehdorn²⁾ hat sich zur Bestimmung der Verschleißwirkung von Preßmassen auf Werkzeugoberflächen bei verschiedenen Firmen als zuverlässig erwiesen. Der gemeinsame Arbeitsausschuß 4b (Obmann: Prof. Dr.-Ing. Nitsche) der Fachnormenausschüsse „Kunststoffe“ und „Materialprüfung“ des DNA schlägt daher dieses Verfahren zur Normung vor.

Die Verschleißwirkung wird nach dieser Norm festgestellt als Gewichtsverlust einer Prüfplatte aus Stahl, gegen die die zu prüfende Preßmasse im Zustand der Verarbeitung (also im teigigen Zustand) durch eine Düse gespritzt wird. Der Versuch gestattet eine erste Bewertung der Verschleißwirkung der Preßmassen auch allein durch Betrachten der Prüfplatten.

Bisher liegen nur Erfahrungen mit der Prüfung von Preßmassen vor, noch nicht für Gummimischungen, keramische Massen u. a., für deren Bewertung der Versuch ebenfalls geeignet erscheint.

Das Prüfgerät kann unter Verwendung entsprechender Proben und Massen grundsätzlich auch verwendet werden, um das Verschleißverhalten von Werkzeugstählen zu prüfen.

Es wird gebeten, versuchsweise nach diesem Normblatt-Entwurf zu arbeiten und dem Fachnormenausschuß „Kunststoffe“ im DNA, Berlin W 15, Umlandstraße 175, Erfahrungen innerhalb der Einspruchsfrist (30. 6. 1954) mitzuteilen.

Ehlers

DK 691.2

Abnutzprüfung von Natursteinen Zu DIN 52 108 (Okt. 1939)³⁾

Auf einer Sitzung des Arbeitsausschusses B 4 „Prüfung von Natursteinen“ des Fachnormenausschusses „Materialprüfung“ (FNM) im DNA am 12. 1. 1951 wurden Gemeinschaftsversuche zur Auswahl eines Prüfschmirgels für die Abnutzprüfung nach DIN 52 108 beschlossen. Diese Gemeinschaftsversuche waren erforderlich, da der in der Norm festgelegte Naxos-Schmirgel nicht mehr geliefert wird und daher an den verschiedenen Prüfstellen unterschiedliche Abschleifmittel benutzt wurden. Es wurde als zweckmäßig erachtet, möglichst einen künstlichen Korund (Elektrokorund), der laufend lieferbar ist, als künftigen Prüfschmirgel vorzusehen. Die Vergleichsversuche wurden von sechs Prüfstellen (MPA Berlin-Dahlem, MPA Darmstadt, MPA Dortmund, MPA Hannover, MPA Nürnberg, MPA Stuttgart) mit mehreren Schmirgelsorten an Gesteinen bekannter Abnutzung, sowie Beton und Steinholz durchgeführt. Die Ergebnisse der Gemeinschaftsversuche wurden am 25. 9. 1952 auf einer Sitzung in Stuttgart besprochen.

Es ergab sich, daß der unter anderem benutzte Schmirgel „Elektrokorund R 100/120“ (geliefert von den Maschinen- und Schleifmittelwerken AG, Offenbach/Main) im großen Mittel eine nur wenig stärkere Abnutzung lieferte als der frühere Normschmirgel. Der Abschleifverlust dieses Prüfschmirgels ergab sich zum 1,12-fachen des früheren Normschmirgels.

¹⁾ Siehe „Neue deutsche Normen“ S. 263

²⁾ Vgl. Mehdorn, W.: Kunststoffe Bd. 34 (1944) H. 6/7 S. 133/136

³⁾ Zu beziehen durch Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W15 und Köln

Um die Gleichmäßigkeit des Abschleifvorganges nach DIN 52 108 zu steigern, wurde ferner beschlossen, die Drehung der Proben um 90° bereits nach je 22 Umdrehungen der Schleifscheibe und nicht, wie bisher, nach 110 Umdrehungen vorzunehmen. Dadurch ergibt sich ein etwas größerer Abschleifverlust (etwa entsprechend dem 1,11-fachen).

Der Abnutzwert wurde daher zum 1,25-fachen festgesetzt. Zunächst wird daher vorgeschlagen, einheitlich den obengenannten Schmirgel „Elektrorubin R 100/120“ für die Abschleifversuche zu benutzen und die Proben nach 22 Umdrehungen um 90° zu drehen.

Nach Vorliegen genügender Erfahrungen an den verschiedenen Prüfstellen ist vorgesehen, das Normblatt DIN 52 108 nach Bearbeitung durch den Ausschuß B 4 des FNMM entsprechend zu ändern. Die Überwachung und Abnahme des Schmirgels ist eingeleitet.

Walz

ZEITSCHRIFTENSCHAU

- DK 389
Verbandsbeiträge nach DIN 323
Rationalisierung Jg. 3 (1952) H. 9 S. 240/241
- DK 542.48
Krell, E.: Probleme im Zusammenhang mit der Normung von Füllkörpern für Destilliergeräte des Laboratoriums
Silikat-Technik Jg. 3 (1952) H. 9 S. 393/399
- DK 621-53
Weis, E.: Regeltechnik. Zum Erscheinen des DIN-Entwurfes 19226
Begriffe und Bezeichnungen
Chemie—Ingenieur—Technik Bd. 24 (1952) Nr. 8 S. 437/443
- DK 624:351.78
DIN 4108 Richtlinien für den Wärmeschutz im Hochbau
Betonstein-Zeitung Jg. 18 (1952) H. 9 S. 327/335
- DK 624:351.78
Ausreichend schalldämmende Wände und Decken
Bauplanung und Bautechnik Jg. 6 (1952) H. 11 S. 356/360
- DK 624:351.78
Leitsätze für den Schallschutz von Wohnungstrenndecken
Bauplanung und Bautechnik Jg. 6 (1952) H. 11 S. 361/362
- DK 624.057
Gerüstordnung DIN 4420
Mitteilungsblatt der Bau-Berufsgenossenschaft
Frankfurt (Main) (1952) H. 6 S. 60/62
- DK 625.1
Beutin, F.: Normen für doppelgleisige Abzweigungen im Straßenbahnbau
Verkehr und Technik Jg. 5 (1952) Nr. 7 S. 195/196
- DK 625.85
Krenkler, K.: Änderung der Normen für die Beschaffenheit von Straßenteer
Straße und Autobahn Bd. 3 (1952) Nr. 8 S. 246/251
- DK 631.373:629.112
Stroppel, Th.: Der Entwicklungsstand im Ackerwagenbau
Landtechnik Jg. 7 (1952) Nr. 15 S. 476/484
- DK 637.1
Menke, H.: Normung der Milch- und Joghurtflaschen
Verpackungs-rundschau (1952) Nr. 8 S. 304/305
- DK 66.071
Wehrmann, F.: Die Normung der Gaserzeugungsöfen
Das Gas- und Wasserfach Jg. 93 (1952) H. 15 S. 445/446
- DK 666
Schulz, H.: Blasen im Glas
Glas-, Email-, Keramo-Technik Jg. 3 (1952) Nr. 8 S. 288/289
- DK 666.185
Bundtsen, F.: Normung und Typenbereinigung von Wirtschaftsglas
Silikat-Technik Jg. 3 (1952) Nr. 9
- DK 667
Aus der Arbeit des Fachnormenausschusses Anstrichstoffe im DNA
Der Farbenhändler (1952) Nr. 7 S. 104 u. 106, Nr. 8 S. 119/122 und H. 9 S. 133 u. 134

SCHRIFTTUM

Zu beziehen durch Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W 15, Uhlandstraße 175, Fernsprecher: 91 69 56, und Köln, Friesenplatz 16, Fernsprecher: 5 54 85

DIN-Sonderheft

Pflichtnormen für den sozialen Wohnungsbau und das öffentliche Bauwesen

Erste und zweite Zusammenstellung

Herausgegeben vom Deutschen Normenausschuß. 1952. DIN A 5 68 S. geh. 5,— DM

DIN-Taschenbuch

Band 4 A Werkstoffnormen Stahl und Eisen

Technische Lieferbedingungen, Eigenschaften, Abmessungen

Herausgegeben vom Deutschen Normenausschuß. 18. Auflage 1952. DIN A 5 208 S. kart. 15,— DM

Bergmännisches Rißwerk

Richtlinien für Herstellung und Ausgestaltung. Deutsche Markscheidennormen. DIN 21 900

Herausgegeben vom Fachnormenausschuß Bergbau im Deutschen Normenausschuß. 1951. DIN A 4 223 Blatt mit vielen, zum Teil mehrfarbigen Abbildungen, geb. 150,— DM

Die nunmehr nach langen Entwicklungsarbeiten vorliegenden neuen Richtlinien für Herstellung und Ausgestaltung des Bergmännischen Rißwerkes sind unter Hinzuziehung von Fachleuten und Fachorganisationen aller Sach- und Grenzgebiete auf breitester Grundlage von einem Arbeitsausschuß des Dezernats Markscheidewesen und Bergschädenkunde bei der deutschen Kohlenbergbauleitung erarbeitet worden. Die im Jahre 1936 verbindlich erklärten Normen für Markscheidewesen (DIN BERG 1900 bis 1938) werden durch DIN 21 900 ersetzt.

DIN-Normen für Kunststoffe

Verzeichnis der bisher vorliegenden Normblätter und Normblatt-Entwürfe für Kunststoffe einschließlich Preß- und Spritzgußwerkzeuge nach dem Stand vom Oktober 1952

Dieses Verzeichnis wird kostenlos abgegeben

DIN-Normen für Bürowesen

Verzeichnis der bisher vorliegenden Normblätter und Normblatt-Entwürfe des Bürowesens und verwandter Fachgebiete nach dem Stand vom Oktober 1952

Dieses Verzeichnis wird kostenlos abgegeben

RKW-Schrifttum

Veröffentlichungen der Rationalisierungsgemeinschaften im Rationalisierungs-Kuratorium der Deutschen Wirtschaft (RKW)

Rationalisierungsgemeinschaft Bauwesen

Wege zur arbeitstechnischen Rationalisierung im Baubetrieb

1951. DIN A 4 36 S. mit 49 Abb. geh. 1,— DM (West)

Rationalisierungsgemeinschaft Mensch und Arbeit

Sinnvoller arbeiten — zufriedener leben

„Der Mensch und die Rationalisierung“. Eine Gemeinschaftsarbeit deutscher Betriebsfachleute, praktischer Psychologen und Arbeits-Physiologen

1952. DIN A 5 64 S. mit Abb. geh. 1,90 DM (West)

Arbeit recht verstanden

Arbeitsphysiologische Gespräche zwischen Wissenschaft und Praxis

1952. DIN A 5 88 S. mit 30 Merktafeln geh. 4,80 DM (West)

Rationalisierungsgemeinschaft Verpackung

Der Weg zur richtigen Verpackung

1952. DIN A 5 36 S. mit Abb. geh. 0,60 DM (West)

Verpackungsnormen im In- und Ausland

1952. DIN A 4 23 S. geh. 7,— DM (West)

BEILAGEN

Diese Ausgabe der DIN-Mitteilungen enthält für unsere westdeutschen Bezieher folgende Beilage:

Bezugsquellen für DIN-gerechte Erzeugnisse, 19/52

(Dr. W. Porstmann, Berlin-Friedenau, Rheinstr. 46)

NEUE DEUTSCHE NORMEN

11. Auslieferung 1952

Alleinverkauf: Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W 15, Umlandstraße 175 und Köln, Friesenplatz 16

Endgültige Normblätter¹⁾

- DIN DK 542.23 Gefäße, Trichter
- 12472 Glasgeräte; Ausgleichgefäß (Niveaugefäß) (Nov. 1952)
Kegelhals von 18,8 in 19 geändert. Olive DIN 12215 angepaßt. Hinweise geändert
- DK 542.3 Gewicht- und Volumenmessung
- 12737 Glasgeräte; Glühdrahtpipette (Aug. 1952)
- 12739 —; Gaspipette für rauchende Schwefelsäure (Aug. 1952)
- 12740 —; Kapillarrohr-Brücke für Gaspipetten (Aug. 1952)
- DK 614.843.2 Schläuche und Zubehör
- 14301 D-Druckkupplung (Nov. 1952)²⁾
- 14302 C-Druckkupplung (Nov. 1952)²⁾
- 14303 B-Druckkupplung (Nov. 1952)²⁾
- 14306 D-Festkupplung mit Gummidichtring (Nov. 1952)²⁾
- 14307 C-Festkupplung mit Gummidichtring (Nov. 1952)²⁾
- 14308 B-Festkupplung mit Gummidichtring (Nov. 1952)²⁾
- 14309 A-Festkupplung mit Gummidichtring (Nov. 1952)²⁾
- 14310 D-Blindkupplung (Nov. 1952)²⁾
- 14311 C-Blindkupplung (Nov. 1952)²⁾
- 14312 B-Blindkupplung (Nov. 1952)²⁾
- 14313 A-Blindkupplung (Nov. 1952)²⁾
- 14317 C-Festkupplung mit metallischer Dichtfläche (Nov. 1952)²⁾
- 14318 B-Festkupplung mit metallischer Dichtfläche (Nov. 1952)²⁾
- 14319 A-Festkupplung mit metallischer Dichtfläche (Nov. 1952)²⁾
- 14321 C-Saugkupplung (Nov. 1952)
- 14322 B-Saugkupplung (Nov. 1952)
*(Ersatz für DIN 14304)
Vollständig überarbeitet. Normblatt-Nummer geändert*
- 14323 A-Saugkupplung (Nov. 1952)
*(Ersatz für DIN 14305)
Vollständig überarbeitet. Normblatt-Nummer geändert*
- 14341 C-D-Übergangsstück (Nov. 1952)
- 14380 Druckbegrenzungsventil B für Feuerwehr-Schlauchleitungen (Okt. 1952)
- DK 621-514.1 Griffe
- 99 Kegelgriffe (4. Ausg. Jan. 1937×)
Bezeichnung Kegelgriff in Kegelgriff geändert
- DK 621-514.59 Handräder
- 951 Bl. 1 Handräder mit vollem Kranz und geradem Vierkantloch (Jan. 1926×)
In Fußnote 2) DIN-Nr. zugefügt. Toleranzfeld für 1 geändert
- DK 621.133 Lokomotivkessel
- 32134 Waschlukn mit Pilz von innen; Lukenpilze für Betriebsdruck bis 25 kg/cm² (Nov. 1952)
*(Ersatz für DIN LON 2134)
Auf Metrisches Gewinde umgestellt. Lukenfutter 109/84 Gewinde gekürzt*
- DK 621.3-003.6 Kennzeichen
- 40013 Installationsmaterial; Schutzartenzeichen für Installationsgeräte und Leuchten (Nov. 1952)
Schutzartenbezeichnung geändert und Zeichen für P. 2, P. 3 und P. 5 neu aufgenommen
- 40050 Elektrische Maschinen, Schaltgeräte, Transformatoren und Installationsgeräte; Schutzarten, Kurzzeichen, Richtlinien und Prüfung (Nov. 1952)
*Vollständig überarbeitet und durch Prüfbestimmungen ergänzt
Preis: 1,60 DM*
- Auswahlbl. 1 —, —, —, —, Auswahl für elektrische Maschinen (Nov. 1952)²⁾
- Auswahlbl. 2 —, —, —, —, Auswahl für Schaltgeräte (Nov. 1952)²⁾
- Auswahlbl. 4 —, —, —, —, Auswahl für Installationsgeräte (Nov. 1952)
- 40060 Bl. 1 —, —, —, —, Prüfgeräte und Prüfanweisungen für Fremdkörperschutz (Nov. 1952)
- Bl. 2 —, —, —, —, Prüfgeräte und Prüfanweisungen für Wasserschutz (Nov. 1952)
- DK 621.313 Elektrische Maschinen
- 42939 Bl. 1 Maßzeichnungen (2. Ausg. Febr. 1931×)
*(DIN VDE 2939 Bl. 1)
Hinweis auf angezogene Normen berichtigt und ergänzt. Redaktionelle Änderungen*
- Bl. 4 — (Februar 1931×) (DIN VDE 2939 Bl. 4)
Neue Abbildungen
- DK 621.314 Transformatoren, Wandler, Stromrichter
- 41762 Trockengleichrichter; Kennzeichnung von Gleichrichtersätzen (Nov. 1952)
- DIN 41771 Bl. 1 Trockengleichrichter; Technische Lieferbedingungen und Prüfverfahren (Nov. 1952)
- Bl. 2 —; Schaltungen zum Messen des Leerlaufstromes (Nov. 1952)
- Bl. 3 —; — zum Messen der Kurzschlußspannung (Nov. 1952)
- DK 621.315.61 Isolierstoffe
- 51555 Prüfung von Isolierölen; Bestimmung der Verteerungszahl (VT-Zahl) (Nov. 1952)
- DK 621.315.627 Isolierrollen
- 48031 Rollen für Kabel und Leitungen (Sept. 1952)
Toleranzen jetzt nach DIN 40680 angegeben. Werkstoffangaben ergänzt
- DK 621.315.629 Klemmisolatoren
- 48032 Installationsmaterial; Klemmenförmige Leitungsträger für Niederspannungsinstallationen in Innenräumen für Leitungen bis 2,5 mm² (Nov. 1952)
Bezeichnungen geändert und Werkstoffangaben richtiggestellt
- DK 621.315.68 Leitungsverbindung und -zubehör
- 46277 Befestigungsschiene für Schaltanlagen-Reihenklemme (Nov. 1952)
- DK 621.315.684 Schraubverbindungen
- 46206 Anschluß-Kopfschrauben für Stromstärken bis 2000 A; Zuordnung und Hauptmaße (Nov. 1952)
Whitworth-Gewinde und eingeklammerte Werte für Stromstärke gestrichen. Stromstärke 16 durch 15 ersetzt, 1600 gestrichen und Text „Bei Verwendung . . .“ geändert
- DK 621.316.541 Steckvorrichtungen
- 49451 Installationsmaterial; Dreipoliger Kragenstecker mit Rundstiften und Schutzkontakt, 15 bis 100 A, 220/380 und 500 V; Anschluß- und Einbaumaße (Okt. 1952)
*Kragengerätestecker und *-Maße zugefügt*
- DK 621.316.542 Schalter
- 49290 Installationsmaterial; Schalterbezeichnungen (Nov. 1952)
Schalter 21 und 22 zugefügt
- DK 621.316.573 Überstromschalter
- 49500 Installationsmaterial; Leitungsschutzschalter (LS-Schalter) (6) 10 bis 25 A, 250 V- und 380 V-, einschraubbar oder mit Sockel (einpilig) (Nov. 1952)²⁾
(Ersatz für DIN VDE 9500)
- DK 621.316.8 Widerstände
- 41483 Rohrwiderstände mit Drahtwicklung; Keramische Rohre (Nov. 1952)
- DK 621.35 Batterien, Elemente, Akkumulatoren
- 40752 Bl. 2 Stahl (Nickel-Eisen)-Akkumulatoren; Röhrenzellen, Kapazitäten und Hauptabmessungen (Nov. 1952)
- 43568 Gleislose Batteriefahrzeuge; Batterieträge A und B für Elektrolastwagen (Nov. 1952)
Unterteilung in Form und B eingeführt
- 43572 Bl. 1 —; — C für Elektrokarren (Nov. 1952)
- Bl. 2 —; — D für Elektrokarren (Nov. 1952)
- DK 621.365 Elektrowärmegeräte
- 44901 Heißwasserspeicher, Stehende Ausführung 200 bis 2000 l (Nov. 1952)
Redaktionell überarbeitet und DIN 44902 Bl. 1 u. 2 angeglichen. Titel geändert. Hinweis auf Dampfpaßvorschrift aufgenommen
- 44902 Bl. 1 —, Hängende Ausführung 8 bis 15 l (Nov. 1952)
In Blatt 1 und 2 aufgeteilt. Redaktionell überarbeitet und um Ausführungen für 8, 10 und 15 l erweitert. Titel geändert. Hinweis auf Dampfpaßvorschrift aufgenommen
- Bl. 2 —, Hängende Ausführung 30 bis 120 l (Nov. 1952)
In Blatt 1 und 2 aufgeteilt. Redaktionell überarbeitet und um Ausführung für 120 l erweitert. Hinweis auf Dampfpaßvorschrift aufgenommen
- DK 621.396.699.22 Röhrensockel u. -fassungen für Rundfunkgerät
- 41564 Nachrichtengeräte; Röhrenfassung mit 8 Seitenkontakten, Fassung, Lehren (Nov. 1952)
Maße für Form A (Zweipunktbefestigung) geändert. Redaktionelle Änderungen
- DK 621.71 Technische Zeichnungen
- 140 Bl. 7 Oberflächen für keramische Werkstücke; Beschaffenheit, Oberflächenzeichen, Wortangabe, Kennzeichnungsbeispiele (Nov. 1952)

1) Der Preis eines Normblattes beträgt im allgemeinen 1,— DM ausschließlich Versandkosten. Abweichende Preise sind bei den betreffenden Normblättern angegeben.
Für DNA-Mitglieder gelten Sonderpreise

2) Vollständig überarbeitet

DIN DK 621.798 Verpackung, allgemein

- 6048 Wabenmündungen für Glaspäckungen (Nov. 1952)
Wabenmündung 68 neu aufgenommen. Tabellenwerte geändert. Wabenmündung für Milchflaschen geändert und erweitert
- DK 621.83 Antriebe, Verzahnungen, Zahnräder**
- 3962 Bl. 1 Verzahnungen; Toleranzen für Stirnradverzahnungen nach DIN 867, Zulässige Einzelfehler, Modul bis 0,6 (Nov. 1952)
Bl. 2 —; —, Modul über 0,6 bis 1,6 (Nov. 1952)
Bl. 3 —; —, Modul über 1,6 bis 4 (Nov. 1952)
Bl. 4 —; —, Modul über 4 bis 10 (Nov. 1952)
- DK 621.882.1:003.6 Sinnbilder**
- 407 Sinnbilder für Niete und Schrauben bei Stahlkonstruktionen (Okt. 1951×)
Ziffer 11 bei Sinnbildern für Schraube M 10 gestrichen
- DK 621.882.21 Schrauben**
- 7976 Sechskantblechschrauben (Nov. 1952)
(Ersatz für DIN 7507) Abmessungen geändert
- DK 621.914 Fräser**
- 2080 Werkzeugschäfte mit Steilkegel und Gewinde (Nov. 1952)
- DK 621.915 Fräsmaschinen**
- 2079 Frässpindelköpfe mit Steilkegel (Nov. 1952)
- DK 625.2:621.643 Rohrleitungen**
- 1565 Stahl fittings für Schienenfahrzeuge; Nippel, Übergangsnippel (Nov. 1952)
Länge der Nippel und Gewindelänge der Übergangsnippel vergrößert. Reichsbahngrößen-Kennzeichnung gestrichen. Redaktionell überarbeitet
- 1567 —; T-Stücke, Übergangs-T-Stücke (Nov. 1952)
Längen a und l vergrößert. Reichsbahngrößen-Kennzeichnung gestrichen. Redaktionell überarbeitet
- 1568 —; Kreuz-Stücke (Nov. 1952)
Länge l₁, l₂ und a vergrößert. Reichsbahngrößen-Kennzeichnung gestrichen. Redaktionell überarbeitet
- 1569 —; Winkel-Stücke, Hosen-Stücke (Nov. 1952)
Längen l und a vergrößert. Reichsbahngrößen-Kennzeichnung gestrichen. Redaktionell überarbeitet
- DK 628.255 Sinkkästen, Straßenabläufe**
- 4052 Bl. 1 Straßenabläufe aus Beton; Bauart und Einbau (Nov. 1952)
Vollständig überarbeitet
Bl. 2 —; Zusammenstellungen (Nov. 1952)
Darstellung der Eimer in Bild 3 und 4 geändert
- DK 629.11.012.55 Luftreifen**
- 7802 Reifen für Krafträder und Seitenwagen, Felgendurchmesser 16" und 19" (Nov. 1952)
Reifen 1,00 — 19 und Tragfähigkeit bei 2,6 kg/cm² aufgenommen. Angaben über Lastverteilung gestrichen. Wirksamer Halbmesser für Reifen 3,25 — 16 geändert
- DK 629.113:621.828 Gelenke, Hebel**
- 71801 Winkelgelenke mit Schraubsicherung; Übersicht (Nov. 1952)
Vollständig überarbeitet
- 71805 — mit Federsicherung; Kugelpfannen, Sprengringe, Sicherungsbügel (Okt. 1952)
Kugeldurchmesser 19 neu aufgenommen. Kugeldurchmesser 20 nicht mehr für Neukonstruktionen. Passung h8 und Gewichte geändert. Maß s gestrichen. Einige Zahlenwerte in der Tabelle geändert
- DK 629.113:683.8 Leuchten**
- 72609 Aufbau-Scheinwerfer mit Kugelfuß und Aufsteckfuß (Nov. 1952) (Ersatz für DIN 72609 FI und DIN 72610 FI)
Beide Blätter zusammengezogen und vollständig überarbeitet
- DK 629.113.012-59 Bremsen**
- 74271 Druckluftbremsen; Richtlinien für den Einbau (Nov. 1952)
(Ersatz für DIN 74271 FI) Vollständig überarbeitet
- 74235 —; Lastzugbremsventil (Nov. 1952)
(Ersatz für DIN 74285 FI Blatt 1) Maße 62 und 43 geändert. Fußnoten nachgetragen. Weg am Stangenanschluß geändert
- DK 651 Archive, Registraturen**
- 821 Bl. 1 Schriftgutbehälter; Ordner, Hefter (Sept. 1952)
Einige Maße und Bezeichnungen geändert. Anmerkungen ergänzt.
- DK 662.75 Flüssige Brennstoffe**
- 51551 Prüfung von flüssigen Brennstoffen und Schmierstoffen; Bestimmung der Verkokungsneigung (nach Conradson) (Nov. 1952)
- 51750 —; Probenahme (Nov. 1952)
(Teilweise Ersatz für DIN DVM 3651) Probenahme von ölartig-flüssigen Stoffen übernommen und überarbeitet
Preis: 1,60 DM
- DK 669:620.1 Prüfung von metallischen Werkstoffen**
- 50114 Zugversuch an dünnen Blechen (Jan. 1944×)
(Ersatz für DIN Vornorm DVM-Prüfverfahren A 114) DIN 1605 Blatt 2 geändert in DIN 50146. Redaktionell überarbeitet

DIN DK 669.14-42 Stahlprofile

- 1014 Quadratstahl, gewalzt; Walzstahl für allgemeine Zwecke, Abmessungen, Metergewichte und zulässige Abweichungen (3. Ausg. Nov. 1942×)
Werkstoffangaben ergänzt
- 1613 Bl. 2 Flußstahl gewalzt; Kettenstahl (April 1943×)
Hinweis DIN 1605 in DIN 50146 geändert
- 1652 Gezogener Stahl; Technische Lieferbedingungen (Aug. 1944×)
Hinweis DIN 1605 Blatt 2 in DIN 50146 geändert
- DK 669.2/8 Nichteisenmetalle**
- 1703 Lagermetalle auf Blei- und Zinngrundlage (Dez. 1952)
(Zugleich Ersatz für DIN 1728 Abschnitt 2) (Inhalt überarbeitet und Abschnitt 2 aus DIN 1728 mit einigen Änderungen übernommen)
Preis: 1,60 DM
- DK 674.053:621.93 Sägen für Holz**
- 7245 Bl. 1 Sägeblätter; Spannsägeblätter und Absatzsägeblätter für Tischler-Gestellsägen (Sept. 1946×)
Redaktionell überarbeitet. Bezeichnungen für Spannsägeblätter und Absatzsägeblätter ohne Schraubangel geändert
- Bl. 3 —; Schittersägeblätter für Brennholz, Zimmermanns-Sägeblätter für Bauholz (Sept. 1946×)
Redaktionell überarbeitet. Bezeichnungen für Schittersägeblätter und Zimmermanns-Sägeblätter ohne Schraubangel geändert
- DK 677.05 Textilveredelungsmaschinen**
- 64902 Kardenstab (Sept. 1930×) (DIN TEX 5002)
DIN-Nummer im Bezeichnungsspiel richtiggestellt
- DK 677.051 Aufbereitungsmaschinen**
- 64114 Bl. 1 Sägezahnrad für Spinnereimaschinen; Zahnformen, Drahtprofile (Okt. 1952)
Bl. 2 —; —, — nur für Instandsetzungen (Okt. 1952)
- DK 679.5 Kunststoffe**
- 53454 Prüfung von Preßmassen und Preßstoff-Erzeugnissen; Druckversuch (Okt. 1952)
- 53455 —; Zugversuch (Okt. 1952)
- DK 679.5.049 Weichmacher**
- 53404 Prüfung von Weichmachern; Bestimmung der Verseifungsgeschwindigkeit (Okt. 1952)
- DK 691.8 Einzelbauteile**
- 106 Kalksandsteine (Mauersteine) (Okt. 1952)
In Absatz 2 Reichsformat gestrichen. Normal- und Dünnsformat aufgenommen. Fußnote 1 geändert
- Normblatt-Berichtigungen**
- DIN DK 621.314 Transformatoren, Wandler, Stromrichter**
- 57532 U Regeln für Transformatoren (Okt. 1947)
Der Ersatzvermerk in den DIN-Mitt. Bd. 31 (1952) H. 8/9 S. 201 muß richtig heißen: Ersetzt durch VDE 0532 U/VII.43
- DK 621.315.62 Isolatoren**
- 57447 Hochspannungsisolatoren; Leitsätze für die Prüfung mit Spannungstößen (Dez. 1948)
Der Ersatzvermerk in den DIN-Mitt. Bd. 31 (1952) H. 8/9 S. 201 muß richtig heißen: Ersetzt durch VDE 0446/7.52
- DK 621.32 Elektrische Lichttechnik, Lampen, Leuchten**
- 49993 Leuchtgläser mit Flanshrand (Aug. 1952)
Die Dicke „s = 2,5 ± 0,5“ gilt für alle drei in der Tafel „für Form A 2“ aufgeführten Zylindergläser
- DK 621.937 Rohrab Schneider**
- 5120 Handwerkzeuge; Rohrschneideräder (Dez. 1932×)
Die früheren DIN-Toleranzen g1 und gB wurden in den Maßen der Abbildung gestrichen
- DK 631.312 Pflüge**
- 11123 Pflugkörper für Gespannpflüge; Streichbleche, mittelsteile Form (Mai 1950)
Das Maß q₂ der Größe M 12 beträgt 74 mm (nicht wie in einem Teil der Auflage angegeben: 4 mm)
- Zurückgezogene Normblätter**
- DIN
- 1724 Zink und Zinklegierungen (Juli 1944)
Teilweise ersetzt durch DIN 1743 (Sept. 1952)
- 7507 Sechskant-Blechschrauben, 3,5 bis 12 mm (April 1943)
Ersetzt durch DIN 7976 (Nov. 1952)
- 14305 A-Saugkupplung (Dez. 1942)
Ersetzt durch DIN 14323 (Nov. 1952)
- 44902 Heißwasserspeicher, Wandspeicher (März 1940)
Ersetzt durch DIN 44902 Bl. 1 und 2 (Nov. 1952)
- 72610 FI Aufbau-Scheinwerfer mit Aufsteckfuß (Juli 1940)
Ersetzt durch DIN 72609 (Nov. 1952)
- 74066 FI Hinteres Kennzeichenschild für Motorfahräder und Kraftäder (Febr. 40)
Wird durch Neuausgabe ersetzt (zur Zeit Entwurf)

Normblatt-Entwürfe³⁾

- DIN DK 621.13:621.3 Schutz Einrichtung für elektrische Leitungen
- 38231 Technische Lieferbedingungen (Entwurf Sept. 1952)
Preis: 0,50 DM
- DK 621.133.83 Kesselausrüstung
- 38261 Heißdampf-Temperaturmesser; Technische Lieferbedingungen (Entwurf Sept. 1952)
Preis: 0,50 DM
- DK 621.3.02 Strom, Spannung, Frequenz
- 40001 Nennspannungen unter 100 V (Entwurf Sept. 1952)
Vollständig überarbeitet
Preis: 0,50 DM
- 40002 Nenn- und Reihenspannungen von 100 V bis 380 kV (Entwurf Sept. 1952)
Vollständig überarbeitet
Preis: 0,50 DM
- DK 621.314 Transformatoren, Wandler, Stromrichter
- 41750 Stromrichter; Trockengleichrichter-Geräte und -Anlagen, Benennungen (Entwurf Sept. 1952)
- DK 621.316.5/7 Schalt- und Steuergeräte
- 43607 Bl. 1 Trenner für Innenräume, einpolig, für Reihenspannungen 1 bis 30 kV, Nennstrom bis 600 A, Anschlußmaße (Entwurf Sept. 1952)
Preis: 0,50 DM
- Bl. 2 —, dreipolig, für Reihenspannungen 1 bis 30 kV, Nennstrom bis 600 A, Anschlußmaße, Polmittenabstände (Entwurf Sept. 1952)
Preis: 0,50 DM
- DK 621.316.542 Schalter
- 49281 Installationsmaterial; Einpoliger Regelschalter (9/1), 10 A, 250 V, Hauptabmessungen (Entwurf Sept. 1952)
Preis: 0,50 DM
- DK 621.336.3 Stromabnehmer bei Oberleitungen
- 43173 Bl. 1 Bahnen und Fahrzeuge; Stromabnehmer für Obusse, Grundbegriffe für Maßangaben (Entwurf Sept. 1952)
Preis: 0,50 DM
- Bl. 2 —, Befestigungsmaße, Grenzlagen (Entwurf Sept. 1952)
Preis: 0,50 DM
- 43187 —, Scherenstromabnehmer für Straßenbahnen, Hauptabmessungen (Entwurf Sept. 1952)
Preis: 0,50 DM
- DK 621.365 Elektrowärmegeräte
- 44910 Bl. 4 Herdkochplatten 300 mm Durchmesser (Wärmeleitplatten mit Steckerstiftanschluß); Hauptabmessungen (Entwurf Sept. 1952)
Preis: 0,50 DM
- Bl. 5 — 300 mm x 300 mm (Wärmeleitplatten mit Steckerstiftanschluß); Hauptabmessungen (Entwurf Sept. 1952)
Preis: 0,50 DM
- 44929 Bl. 2 Heizleiterträger; Anschluß- und Befestigungsmaße für Heizleiterträger A (Entwurf Sept. 1952)
Preis: 0,50 DM
- DK 621.39:621.316.541 Steckvorrichtungen
- 41627 Fernmeldetechnik; Zweipoliger Stecker für 4 mm Buchsenschirm (Entwurf Sept. 1952)
Preis: 0,50 DM
- 41628 —; Zweipoliger Stecker geschirmt für 4 mm Buchsenschirm (Entwurf Sept. 1952)
Preis: 0,50 DM
- DK 621.74 Gießereiwesen
- 1525 Gießereimodelle und Zubehör; Modelldübel für Holz- und Metallmodelle und Kernkasten (Entwurf Juli 1952)
Preis: 0,50 DM
- DK 621.876 Aufzüge
- 15305 Lastenaufzüge; Fahrkorb- und Schachtabmessungen (Entwurf Sept. 1952)
(Ersatz für DIN 1361 und 1373)
Vollständig überarbeitet
Preis: 0,50 DM
- 15306 Personenaufzüge; Fahrkorb- und Schachtabmessungen (Entwurf Sept. 1952)
(Ersatz für DIN 1370 bis 1372)
Vollständig überarbeitet
Preis: 0,50 DM
- 15316 Gegengewicht-Einlagen (Entwurf Sept. 1952)
Preis: 0,50 DM
- DK 621.9:674.05 Holzbearbeitungsmaschinen und -werkzeuge
- 8829 Holzbearbeitungsmaschinen, Furnier- und Sperrholzmäschinen; Schälmaschinen, Hauptabmessungen (Entwurf Sept. 1952)
Schälbreiten teilweise geändert und ergänzt. Durchmesser der Blockhalterspindel gestrichen
Preis: 0,50 DM

- DIN 8830 Holzbearbeitungsmaschinen, Furnier- und Sperrholzmäschinen; Schälmesser (Entwurf Sept. 1952)
Messerhöhe von 160 auf 180 mm geändert. Messerlängen teilweise geändert. Gewichte nachgetragen
Preis: 0,50 DM
- DK 621.9-229 Werkzeugbefestigung, Werkstückbefestigung
- 6361 Spannzeuge; Aufsteckfräserdorne mit Steilkegel für Fräser mit Quernut (Entwurf Sept. 1952)
- DK 624:351.78 Technische Bauvorschriften (ETB)
- 52211 Bauakustische Prüfungen; Schalldämmzahl und Normtrittschallpegel; Richtlinien für die einheitliche Mitteilungs- und die Bewertung von Meßergebnissen (Entwurf Aug. 1952)
Preis: 1,60 DM
- DK 628.253 Steigeisen, Schachtringe, Schachtabdeckungen
- 1237 Bl. 1 Aufsätze für Hofablauf, 5 und 15 t Rißlast; Zusammenstellung (Entwurf Okt. 1952)
- Bl. 2 —, Rahmen (Entwurf Okt. 1952)
- Bl. 3 Aufsatz für Hofablauf, Rost 5 t Rißlast (Entwurf Okt. 1952)
- Bl. 4 Aufsätze für Hofablauf, Rost 15 t Rißlast (Entwurf Okt. 1952)
- DK 628.254 Abflußrohre
- 1391 Reinigungsrohre mit runder Reinigungsöffnung für Fallleitungen (Entwurf Okt. 1952)
Vollständig überarbeitet
- 1392 Bl. 1 — für Grund- und Fallleitungen mit Keilverschluß und Schraubenverschluß (Entwurf Okt. 1952)
Nennweite 200 und Knebelverschluß gestrichen. Aufbau des Normblattes übersichtlicher gestaltet
- Bl. 2 — für Grund- und Fallleitungen, Einzelteile (Entwurf Okt. 1952)
Nennweite 200 und Knebelverschluß gestrichen. Aufbau des Normblattes übersichtlicher gestaltet
- DK 629.113.018 Signalvorrichtungen und Kennzeichen
- 74066 Hinteres Kennzeichenschild für Motorfahräder, Kraftfahräder und Zugmaschinen in land- und forstwirtschaftlichen Betrieben (Entwurf Sept. 1952)
(Ersatz für DIN 74066 FI)
Vollständig überarbeitet
- 74067 Kennzeichenschilder für Kraftwagen, Straßenzugmaschinen und Anhänger (Entwurf Sept. 1952)
Vollständig überarbeitet
- DK 631.31 Bodenbearbeitungsgeräte, Bodenbearbeitungsmaschinen
- 11595 Grabegabel (Entwurf Aug. 1952)
- DK 631.62 Entwässerung, Dränung
- 11550 Dränspaten I (Entwurf Aug. 1952)
- 11551 Dränspaten II (Entwurf Aug. 1952)
- 11553 Spitzspaten (Entwurf Aug. 1952)
- 11554 Moorspaten (Entwurf Aug. 1952)
- 11556 Dränschaufel (Entwurf Aug. 1952)
- 11559 Plaggenheber (Entwurf Aug. 1952)
- 11563 Dränhammer (Entwurf Aug. 1952)
- 11565 Dränkelle (Entwurf Aug. 1952)
- 11566 Kleispaten (Entwurf Aug. 1952)
- DK 662.75 Flüssige Brennstoffe
- 51778 Flüssige Brennstoffe; Bestimmung des Säurewertes und des Verseifungswertes (Entwurf Sept. 1952)
Vollständig überarbeitet und Bestimmung des Verseifungswertes aufgenommen
Preis: 0,50 DM
- DK 662.76 Gasförmige Brennstoffe, Geräte
- 51613 Flüssigtreibgas; Bestimmung des Elementarschwefels (Entwurf Aug. 1952)
Preis: 0,50 DM
- 51614 —; Prüfung auf Ammoniak, Wasser, Öl und Harze (Entwurf Aug. 1952)
Preis: 0,50 DM
- 51615 —; Bestimmung des Schwefelwasserstoffes (Entwurf Juli 1952)
Preis: 0,50 DM
- 51616 —; — des Dampfdrucks und der Dichte (Entwurf Juli 1952)
Preis: 0,50 DM
- 51617 —; — des Gesamtschwefels (Entwurf Aug. 1952)
Preis: 0,50 DM
- 51620 —; Richtlinien für die Qualität (Entwurf Juli 1952)
Preis: 0,50 DM
- DK 663 Getränke
- 6076 Colafaschen (Entwurf Okt. 1952)
Größe für 0,2 l Nenninhalt aufgenommen. Überarbeitet
- 6094 Bl. 1 Flaschen; Mundstücke, Form A, Kronenkorkmundstück (Entwurf Sept. 1952)
Vollständig überarbeitet
- Bl. 2 —; —, Form B, Ringmundstück (Entwurf Sept. 1952)
Vollständig überarbeitet
- Bl. 3 —; —, Form C (Entwurf Sept. 1952)
Vollständig überarbeitet
- Bl. 4 —; —, Form D, E, F, G (Entwurf Sept. 1952)
Vollständig überarbeitet
- Bl. 5 —; —, Form H und K für Schaumweinflaschen (Entwurf Sept. 1952)
Vollständig überarbeitet

³⁾ Der Preis eines Normblatt-Entwurfes beträgt im allgemeinen 1,— DM ausschließlich Versandkosten. Abweichende Preise sind bei den betreffenden Normblatt-Entwürfen angegeben. Für DNA-Mitglieder gelten Sonderpreise

- DIN DK 666.1 Glas
52325 Prüfung von Glas; Bestimmung der Temperaturwechselbeständigkeit (Stäbchenverfahren) (Entwurf Sept. 1952)
- DK 669:620.197 Korrosion
50942 Korrosionsschutz; Richtlinien zum Phosphatieren von Stahlteilen (Entwurf Okt. 1952)
Preis: 1,60 DM
Bbl. 1 —; —, handelsübliche Phosphatierungsverfahren (Entwurf Okt. 1952)
Preis: 1,60 DM
- 50960 Korrosionsschutz; Galvanische Überzüge, Bezeichnung, Schichtdicken, Allgemeine Richtlinien (Entw. Sept. 1952)
Preis: 1,60 DM
Bbl. 1 —; —, Galvanische Überzüge auf Stahl, Richtlinien zur Anwendung als Schutz gegen atmosphärische Korrosion in Mittel- und Westeuropa (Entwurf Sept. 1952)
Preis: 1,60 DM
- 50961 —; Galvanische Zinküberzüge auf Stahl (Entwurf Sept. 1952)
50962 —; Galvanische Kadmiumüberzüge auf Stahl (Entwurf Sept. 1952)
50963 —; Galvanische Nickel- und Nickel-Chrom-Überzüge auf Stahl (Entwurf Sept. 1952)
50964 —; Galvanische Kupfer-Nickel und Kupfer-Nickel-Chrom-Überzüge auf Zink und Zinklegierungen (Entwurf Sept. 1952)
- DK 669.2/3 Nichteisenmetalle
1795 Röhre aus Aluminium-Knetlegierungen, nahtlos gezogen (Entwurf Aug. 1952)
Außendurchmesser und Dickenbereich erweitert
- DK 674.055:621.95 Holzbohrer, Bohrgeräte
7489 Holzbohrer; Zapfenschneider (Scheibenschneider) (Entwurf Okt. 1952)
- DK 677.052 Spinnmaschinen, Zwirnmachines
64012 Schlauchkops-Dosenspinmaschine; Begriffe (Entwurf Aug. 1952)
Preis: 0,50 DM
- DK 679.5 Kunststoffe
53458 Prüfung von Preßmassen und Preßstoff-Erzeugnissen; Bestimmung der Formbeständigkeit nach Martens (Entwurf Sept. 1952)
- DIN 53462 Prüfgerät für die Bestimmung der Formbeständigkeit nach Martens (Entwurf Sept. 1952)
Preis: 1,60 DM
- 53465 Prüfung von Preßmassen; Bestimmung der Schließzeit bei härtbaren Preßmassen (Entwurf Sept. 1952)
- 53469 —; — der Verschleißwirkung auf Stahl, Verschleißversuch nach Mehdorn (Entwurf Sept. 1952)
- 53471 Prüfung von Kunststoffen; Bestimmung des Verhaltens in kochendem Wasser (Gewichtsänderung durch Wasseraufnahme u. a.) (Entwurf Sept. 1952)
- 53472 —; — des Verhaltens in kaltem Wasser (Gewichtsänderung durch Wasseraufnahme u. a.) (Entwurf Sept. 1952)
- 53473 —; — des Verhaltens in feuchter Luft (Gewichtsänderung durch Feuchtigkeitsaufnahme) (Entwurf Sept. 1952)
- 53474 —; — des Chlorgehaltes (Entwurf Sept. 1952)
- 53479 —; — der Rohdichte (Entwurf Sept. 1952)
- DK 683.5 Flüssigkeitsbehälter, Schankanlagen
6099 Kronenkork (Entwurf Okt. 1952)
- DK 778 Bilder, Bildwurf
108 Bl. 1 Diapositive (Glasbilder, Bildbänder); Abmessungen (Entwurf Sept. 1952)
Vollständig überarbeitet. In Bl. 1 und Bl. 2 aufgeteilt.
Bl. 2 —; Ausführung (Entwurf Sept. 1952)
Vollständig überarbeitet. In Bl. 1 und Bl. 2 aufgeteilt.
Preis: 1,60 DM
- Zurückgezogene Normblatt-Entwürfe
DIN 40060 Schutzarten, Prüfgeräte und Prüfanweisungen (Entwurf Juli 1951)
Ersetzt durch DIN 40060 Bl. 1 und 2 (Nov. 1952)
- 44902 Bl. 1 Heißwasserspeicher, Hängende Ausführung, 30 bis 120 l (Entwurf Sept. 1950)
Ersetzt durch DIN 44902 Bl. 2 (Nov. 1952)
Bl. 2 —; —, 8 bis 15 l (Entwurf Sept. 1950)
Ersetzt durch DIN 44902 Bl. 1 (Nov. 1952)
- 64114 Sägezahnraht, Zahnformen, Drahtprofile (Entwurf Mai 1949)
Ersetzt durch DIN 64114 Bl. 1 und 2 (Okt. 1952)

DEUTSCHE NORMEN IN FREMDSPRACHEN

Von nachstehenden Normen liegen Übersetzungen vor, die vom Beuth-Vertrieb, Berlin W 15, als Fotokopien zu beziehen sind:

E = Englisch

F = Französisch

S = Spanisch

- DIN DK 621.16/18 Dampfmaschinen, Dampfkessel, Dampfmaschinen
1785 Kondensatorröhre, Abmessungen; Technische Lieferbedingungen (Juli 1932) E F S
Preis: 1,— DM
- DK 621.316.5/7 Schalt- und Steuergeräte
43606 Kennzeichnung der Anzeigeschilder für die Schaltstellungen (Dez. 1940) S
Preis: 0,60 DM
- DK 621.316.542 Schalter
43605 Kennzeichnung und Lage von Druckknopf-Tastern und -Schaltern (Dez. 1940) S
Preis: 1,— DM
- DK 621.643:003.6 Sinnbilder
2430 Bl. 1 Formstücke für Rohrleitungen; Übersicht und Sinnbilder (2. Ausg. Dez. 1929) E
Preis: 1,— DM
Bl. 2 —; — (2. Ausg. Dez. 1929) E
Preis: 1,— DM
Bl. 3 —; — (2. Ausg. Dez. 1929) E
Preis: 1,— DM
Bl. 4 —; — (2. Ausg. Dez. 1929) E
Preis: 1,— DM
- DK 621.643.2 Röhre
1628 Überlappt geschweißte Flußstahlrohre und Formstücke (Wassergas-Preßschweißung); Technische Lieferbedingungen (Sept. 1932) E
Preis: 3,— DM
1629 Nahtlose Flußstahlrohre; Technische Lieferbedingungen (2. Ausg. Sept. 1932) E
Preis: 4,— DM
2420 Graugußrohre und Formstücke; Technische Lieferbedingungen (2. Ausg. Febr. 1938) E
Preis: 2,60 DM
2431 Muffendruckrohre (Schleudergußrohre), Grauguß, für ND 10 und 16 (Febr. 1938) E
Preis: 1,— DM
2437 Graugußmuffen für Rohre und Formstücke (2. Ausg. Febr. 1938) E
Preis: 1,— DM
- DIN DK 621.643.412 Flansche
2508 Flansche; Anordnung der Schraubenlöcher (Juli 1926) E
Preis: 1,— DM
- DK 621.643.42 Formstücke
2829 Grauguß-Formstücke, für ND 10; Übersicht (2. Ausg. Mai 1938) E
Preis: 2,— DM
2830 —; Muffenstücke mit Flanschstützen (A- und AA-Stücke) für ND 10 (2. Ausg. Juni 1938) E
Preis: 3,— DM
2831 —; — mit Muffenstützen (B- und BB-Stücke für ND 10 (2. Ausg. Juni 1938) E
Preis: 3,— DM
2832 —; — mit schrägem Muffenstützen, 45° (C- und CC-Stücke) für ND 10 (2. Ausg. Juni 1938) E
Preis: 3,— DM
2833 —; Flanschmuffenstücke (E-Stücke) für ND 10 (3. Ausg. Mai 1938) E
Preis: 1,— DM
2834 —; Einflanschstücke (F-Stücke) für ND 10 (3. Ausg. Mai 1938) E
Preis: 1,— DM
2835 —; Muffenkniestücke (30°), (J-Stücke) für ND 10 (2. Ausg. Mai 1938) E
Preis: 1,— DM
2836 —; Muffenbogen (R = 10 NW), (K-Stücke) für ND 10 (2. Ausg. Mai 1938) E
Preis: 1,— DM
2837 —; — (R = 5 NW), (L-Stücke) für ND 10 (2. Ausg. Mai 1938) E
Preis: 1,— DM
2838 —; Muffenübergangsstücke (R-Stücke) für ND 10 (2. Ausg. Mai 1938) E
Preis: 1,— DM
2859 —; Überschiebmuffen (U-Stücke) für ND 10 (2. Ausg. Mai 1938) E
Preis: 1,— DM
2840 —; Flanschkrümmer (90°), (Q-Stücke) für ND 10 (3. Ausg. Mai 1938) E
Preis: 1,— DM
2841 —; T-Stücke und Kreuzstücke (T- und TT-Stücke) für ND 10 (3. Ausg. Mai 1938) E
Preis: 1,— DM

AUSLANDSNORMEN

Die Originalausgaben der Auslandsnormen können vom Deutschen Normenausschuß gegen Erstattung der Selbstkosten beschafft werden. Übersetzungen in deutscher Sprache liegen nicht vor.

Die Normen der einzelnen Länder tragen die Bezeichnung:

AS	Australien	N und V	Niederlande	SABS	Südafrika
ASA	Ver. Staaten	NF	Frankreich	SMS	Schweden
BS	England	ÖNORM	Österreich	UNE	Spanien

DK 001.4 Terminologie

- NF E 33-011 Trockenanlagen für gewerbliche Zwecke; Begriffe und Begriffsbestimmungen; Einteilung, Eigenschaften, Prüfregeln (1951)
- NF X 02-002 Maßeinheiten; Begriffe (Fascicule de documentation 1952)
- NF X 02-004 —; Benennungen und Kurzzeichen (Fascicule de documentation 1952)

DK 614/615 Unfallschutz, Krankenwesen

- AS CM 1 Sicherheits-Auslösehaken für den Bergbau; Werkstoffe, Konstruktion, Berechnung, Prüfung (1951)
- ASA A 10.1 Handouch der Unfallverhütung bei Bauarbeiten (25/ S., 1952)
- BS 1865 Handgearbeitete Luftringe (Luftkissen) aus Gummi für Krankenhäuser (1952)
- BS 1869 Sturzheime (1952)

DK 621.59 Gasverflüssigung

- SABS 50 Nahtlose Stahlflaschen für hochverdichtete Gase (1951)

DK 621.753 Lehren

- SMS 1354 Meßzeuge; Normallehrdorne für Nenndurchmesser bis 18 mm (1950)
- SMS 1355 —; Normallehrdorne für Nenndurchmesser über 18 bis 180 mm (1950)
- SMS 1436 —; Meßzapfen für Lehrdorne für Nenndurchmesser b.s 18 mm (für Gut-, Prüf- und Normallehrdorne) (1950)
- SMS 1437 —; Meßzapfen für Ausschuß-Flachlehrdorne für Nenndurchmesser über 6 bis 18 mm (1950)
- SMS 1438 —; Meßkörper für Lehrdorne für Nenndurchmesser über 18 bis 180 mm (für Gut-, Prüf- und Normallehrdorne) (1950)
- SMS 1439 Meßzeuge; Ausschuß-Meßkörper für Flachlehrdorne für Nenndurchmesser über 18 bis 150 mm (1950)
- SMS 1490 —; Ausschuß-Meßkörper für Flachlehrdorne für Nenndurchmesser über 150 bis 180 mm; Prüfmesskörper über 150 bis 300 mm (1950)
- SMS 1491 —; Lehrdorne, Ausschuß-Kugelmesskörper für Nenndurchmesser über 18 bis 180 mm (1950)
- SMS 1492 —; flache Ausschuß-Meßkörper für Nenndurchmesser über 18 bis 180 mm (1950)
- SMS 1493 —; Gewindemeßzapfen für Gewinde-, Gut-, Prüf- und Normallehrdorne für Nenndurchmesser über 1 bis 20 mm (1950)
- SMS 1494 —; für Gewinde-, Ausschuß- und Prüflehrodorne für Nenndurchmesser 1 bis 20 mm (1950)
- SMS 1495 —; Gewindemeßkörper für Gewinde-, Gut-, Prüf- und Normallehrdorne für Nenndurchmesser über 18 bis 180 mm (1950)
- SMS 1496 —; für Gewinde-, Ausschuß- und Prüflehrodorne für Nenndurchmesser über 18 bis 180 mm (1950)
- SMS 1497 —; Einsteckgriffe mit Kegel für Spannhülsen (1950)
- SMS 1498 —; Griffe mit Einschraubgewinde (1950)
- SMS 1499 —; Spannhülse (1950)

DK 621.82 Lager, Wellen

- ÖNORM M 5420/ Bolzen ohne Kopf (mit kleinem Kopf), blank 5421 (1952)
- UNE 18001 Stahlkugeln; Abmessungen und Gewichte (1952)
- UNE 18018 Transmissionswellen (1952)

DK 621.88 Befestigungsmittel

- V 1486 Gewindestifte mit Kegelsatz mit Ringschneide mit Metrischem Gewinde (Entwurf 1951)
- V 1487 — mit Kegelsatz, mit Metr. Gewinde, (Entwurf 1951)
- V 1488 — mit Spitze, mit Metr. Gewinde (Entwurf 1951)
- V 1489 — mit Zapfen, mit Metr. Gewinde, (Entwurf 1951)
- V 1602 Blanke Zylinderschrauben, mit Metr. Gewinde (Entwurf 1951)
- V 1603 Blanke Linsen-Zylinderschrauben, mit Metr. Gewinde (Entwurf 1951)
- V 1604 Blanke Halbrundschraben, mit Metr. Gewinde (Entwurf 1951)

DK 625.1/6 Eisenbahnen

- NF F 00-012 Eisenbahnbaumaterial; rohe Schrauben mit rechteckigem Kopf (Versuchsnorm 1951)
- NF F 05-001 —; rohe Schwellenschrauben mit halbrundem rechteckigem Kopf (Versuchsnorm 1951)
- NF F 05-006 —; rohe Schrauben mit Dreikantkopf für Laschenbefestigung (Versuchsnorm 1951)
- NF F 52-001 —; rohe Hammerkopfschrauben für Geräte zum Eisenbahn-Oberbau (Versuchsnorm 1951)
- NF F 76-004 —; Werkzeuge; Traggänge für Schienen (1952)
- NF F 76-015 —; —; Schraubenschlüssel von 38 mm mit isoliertem Handgriff für Laschenschrauben (1951)

DK 628.2 Kanalisation

- N 125 Gußeiserne Straßenabläufe (1951)
- N 128 — Bürgersteig-Abfläufe, großes Modell (1951)
- N 129 —, mit losem Einlaßstück (1951)
- N 132 Straßenabläufe aus Beton, Behälter, großes Modell (1951)
- N 133 —, gußeiserne Einlaßstücke (1951)
- N 352/353 Vierkantige Aufsätze für Straßenabläufe aus Gußeisen mit rundem (vierkantigem) Deckel aus Gußeisen (1951)
- UNE 7052 Prüfverfahren für die Wasseraufnahmefähigkeit von Betonrohren und Formstücken für die Kanalisation (1952)
- SABS 247 Güte der von Stadt-, Industrie-, Bergbau- und Privatunternehmungen herrührenden Klärbwasser (1951)

DK 628.9 Lichttechnik

- ASA D 10.1 Regelbare Straßenverkehrsampeln (1951)
- BS 1871 Mindestanforderungen für das Versilbern von Glasreflektoren für Beleuchtungszwecke (1952)

DK 63/64 Landwirtschaft, Hauswirtschaft

- N 913 Bestimmung der Normsäurezahl von Milch (1952)
- UNE 34101 Milchpulver; Klasseneinteilung, Eigenschaften und Prüfverfahren (1952)
- BS 1859 Gegossenes Aluminium-Kochgeschirr; Kochtöpfe, Bratpfannen; technische Lieferbedingungen (1952)
- SABS 276 Selleriesuppe in Konservendosen (1950)

DK 651/652 Bürotechnik

- NF K 11-05 Bankvordrucke; Wechsel (1951)
- NF K 11-60 —; Farben von Geldrollenpapieren (1952)
- V 1394 Richtlinien für Schreibmaschinenarbeiten (Entwurf 1952)

DK 667 Farbenindustrie)

- UNE 48001 Leinöl, roh (1951)
- UNE 48002 —, raffiniert (1951)
- UNE 48004 Benzol 100/100 als Lösungsmittel für Anstrichfarben und Lacke (1951)
- UNE 48005 — 90/100 als Lösungsmittel für Anstrichfarben und Lacke (1951)
- UNE 48006 — 50/100 als Lösungsmittel für Anstrichfarben und Lacke (1951)
- UNE 48007 Toluol als Lösungsmittel für Anstrichfarben und Lacke (1951)
- UNE 48008 Xylol als Lösungsmittel für Anstrichfarben und Lacke (1951)
- UNE 48009 Lösungsbenzin für Farben und Lacke (1952)
- UNE 48011 Sondergasolin 100/160 als Lösungsmittel für Farben und Lacke (1952)
- UNE 48013 Terpentinöl als Lösungsmittel für Farben und Lacke (1952)
- UNE 48014 Prüfung der für die Fabrikation von Anstrichfarben und Lacken verwendeten Stoffe (1952)
- Teil 8 Gehalt an Phenolen in Benzol und Benzin
- Teil 10 Gehalt an Schwefel und Schwefelverbindungen, die metallische Oberflächen angreifen
- Teil 12 Raffinationsgrad der Benzole und Benzine
- Teil 13 Verdampfungsrückstand
- NF T 31-001 Pigmente; Leinölweiß (1951)

1) siehe auch: G. Ehlers u. R. Nitsche: Anstrichstoffe in In- und Auslandsnormen, Berlin, Beuth-Vertrieb 1949; Nachtrag 1952 (Normenheft 12)

Veröffentlicht unter der Zulassung Nr. 297 der Nachrichtenkontrolle der Militärregierung.

Herausgeber: Deutscher Normenausschuß, Berlin W 15, Umlandstr. 175. Zweigstellen: Berlin N 4, Oranienburger Str. 31 — Köln, Friesenplatz 16. Lizenzträger und Schriftleiter: Dipl.-Ing. Gerhard Ehlers, Berlin. Bezug: Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W 15, Umlandstr. 175. Jahresabonnement: 15,— DM zuzügl. 1,— DM Versandkosten, Einzelpreis: 1,50 DM zuzügl. Versandkosten. Druck: Dr. Hans Muschke, Berlin SO 36.