

DK 389.6

DIN-MITTEILUNGEN

ZENTRALORGAN DER DEUTSCHEN NORMUNG

Bd. 32

Januar 1953

Heft 1

50X1-HUM

Ausblick für 1953



In der Vergangenheit beschränkte sich die Normung auf Massenerzeugnisse wie Halbzeuge, Verbindungselemente und einfache Maschinenteile. Inzwischen ist sie nach einer nun schon 35jährigen Entwicklung zu einer großen Sammlung von Gestaltnormen, Gütenormen, Prüfnormen, Baugrundsätzen, Vorschriften, insbesondere Sicherheitsvorschriften usw. für die gesamte Industrie geworden und stellt so ein einheitliches System grundlegender Unterlagen für alle Zweige der Technik dar.

So haben unsere deutschen Normen nach und nach von selbst den Charakter dessen angenommen, was man in der englischen Sprache unter „standards“ im weitesten Sinne versteht. Darunter werden nicht nur konventionelle Vereinbarungen zum Zwecke der Rationalisierung, sondern besonders auch Festlegungen des neuesten Standes der Technik verstanden. Normen in diesem Sinne sollen der Industrie die Sicherheit geben, daß sie die besten und modernsten Erzeugnisse hervorbringt, und den Verbraucher überzeugen, daß er beim Kauf eines genormten Gegenstandes am besten bedient wird.

Auch in Deutschland macht der Gedanke in weiten Kreisen sichtbare Fortschritte, daß die eigentlichen Normen und alle anerkannten Vorschriften und Regeln der Technik zusammengefaßt werden sollten. Ein besonderes Beispiel hierfür ist die Einfügung der „Regeln für Abnahmeversuche“ des VDI in das Deutsche Normenwerk.

Der Ende 1951 wiedergewonnene Anschluß an die internationale Normung hat den DNA-Arbeiten ein neues erweitertes Feld gegeben. In vielen DNA-Ausschüssen setzte die Arbeit für die ISO 1952 sofort ein. Zahlreiche deutsche Fachleute haben im Rahmen des DNA bereits an Besprechungen internationaler Komitees teilgenommen.

So kann und wird der Deutsche Normenausschuß wesentlich dazu beitragen, die deutsche Industrie mit dem Stand der Technik in anderen Ländern bekannt zu machen, die deutschen Aussichten im Export zu verbessern und die Abwicklung von Aufträgen nach dem Ausland zu erleichtern.

Diese Aufgabe betrachte ich daher für das neue Jahr als eine der wichtigsten des DNA. Es müssen nunmehr, wie es vorher durch die Verhältnisse unmöglich war, in den deutschen Normen auch die technischen Fortschritte des Auslandes berücksichtigt werden. Die deutschen Normen werden dann unsere Export-Industrie zusätzlich unterstützen und für die Importländer eine weitere Garantie für Zweckmäßigkeit und erstklassige Qualität der aus Deutschland bezogenen Güter sein. Auch wird die deutsche Industrie bei ihren Bezügen aus dem Ausland viel leichter zu einer Verständigung kommen können, wenn ihre Anforderungen auf Grund deutscher Normen mindestens in der großen Linie die gleichen sind wie diejenigen, die die fremde Industrie in ihrem eigenen Lande zu erfüllen gewohnt ist.

Aus diesem Grunde begrüße ich auch die seit Eintritt in die ISO stärker gewordenen Bestrebungen, die auf die unmittelbare Zusammenarbeit des DNA mit den gleichartigen Organisationen unserer Nachbarländer abzielen und die von diesen Ländern selbst gewünscht oder gefordert werden.

Die Verflechtungen der wirtschaftlichen Beziehungen zwischen den Völkern werden immer enger, und es wäre daher auf die Dauer unsinnig, wenn in Zukunft noch über Einzelfragen, soweit sie alle angehen, in verschiedenen Staaten unabhängig voneinander Ausschüsse arbeiten würden, und wenn jeder Staat seine Ergebnisse getrennt von denen anderer Länder als nationale Norm herausgeben würde. Welche Verschwendung

menschlicher Energie wäre auf die Dauer mit einem solchen Verfahren verbunden und wie schwierig wäre es dann vollends für die ISO, alle diese Normen im allgemeinen internationalen Rahmen miteinander in Einklang zu bringen.

Durch den ständigen Gedankenaustausch mit den Fachleuten aus anderen Ländern erfüllt der DNA auch eine äußerst wichtige Aufgabe im Dienste des allgemeinen Sichverstehens über alle Grenzen hinweg. Aus diesem Grunde ist es auch von besonderem Vorteil, daß die deutschen Normen trotz aller politischen Schwierigkeiten nach wie vor in ganz Deutschland gemeinschaftlich erarbeitet werden und gelten.

Wenn der DNA auf dem bisher begangenen Wege mit Festigkeit und Umsicht weiterschreitet, wird ihm auch im Jahre 1953 der Erfolg nicht versagt sein.

Zum Schluß ist es mir ein herzlich empfundenes Bedürfnis, Herrn Dr. Zinzen, dem Direktor des DNA, und allen seinen Mitarbeitern, den Vorsitzenden, Obmännern und Mitarbeitern der Fachnormen- und Arbeitsausschüsse, allen Mitgliedern, Freunden und Förderern des DNA zugleich im Namen des Präsidiums meinen besonderen Dank für ihre erfolgreiche und selbstlose Arbeit im Jahre 1952 hierdurch auszusprechen.

Möge uns allen ein glückliches Jahr 1953 beschieden sein!

A. Rachel

Präsident des Deutschen Normenausschusses

DK 679.5:620.1

Güte- und Prüfnormen auf dem Kunststoff-Gebiet

Von Dipl.-Ing. G. Ehlers, Berlin

Wiederholte Erörterungen in der Öffentlichkeit und Anfragen an den DNA lassen erkennen, daß verschiedentlich über Zweck und Anwendbarkeit mancher Güte- und Prüfnormen auf dem Kunststoffgebiet Unklarheiten bestehen. Nachfolgend sollen einige solcher Normungsprobleme geschildert und die bisher zu ihrer Lösung beschrittenen Wege aufgezeigt werden¹⁾.

Die Kunststoffe sind eine große Gruppe zum Teil sehr verschiedenartiger organischer Werkstoffe. Es gibt eine Vielzahl von Möglichkeiten, ihre Eigenschaften in weiten Grenzen zu variieren, nicht nur durch verschiedene Zusammensetzung, sondern auch durch verschiedene Verarbeitung. Chemie und Verarbeitungstechnik haben es also weitgehend in der Hand, Erzeugnisse mit bestimmten Eigenschaften herzustellen. Um dabei zu Bestlösungen zu gelangen, muß einerseits der Hersteller die Forderungen des Verbrauchers genau kennen, andererseits müssen der Konstrukteur und der Verbraucher werkstoffgerecht verfahren.

Wo und wie kann nun hier die Kunststoffnormung helfend im Verkehr zwischen Erzeuger, Verarbeiter und Verbraucher eingreifen?

Konstruktionswerte oder Abnahmewerte?

Folgende Besonderheit der Kunststoffe muß bei der Normung beachtet werden: Die Kunststoffe werden zunächst als „Massen“ in Form von Pulver, Körnern, Schnitzeln usw. an die Verarbeiter geliefert. Den letzten Verbraucher interessieren aber weniger die Eigenschaften der „Masse“ als vielmehr die Eigenschaften des fertig verarbeiteten Stoffes, des fertigen Werkstückes. Wenn nun eingangs gesagt wurde, daß Zusammensetzung und Verarbeitung des Kunststoffes die Eigenschaften eines Erzeugnisses aus Kunststoff in weiten Grenzen zu ändern vermögen, so wird klar, daß jeder angegebene Eigenschaftswert nicht nur ein Charakteristikum für den betreffenden Stoff, sondern auch für das Erzeugnis oder die Probe, an der er ermittelt wurde, ist. Hierzu kommt noch der weiter unten behandelte Einfluß der Lagerungsbedingungen und des Prüfklimas auf viele Eigenschaftswerte. Zahlenwerte für so ermittelte Eigenschaften in Taschenbüchern oder auf Normblättern sind also oft „Einpunktwerte“ aus den vielen möglichen Prüfwerten und können dann nicht verallgemeinert werden (siehe hierzu weiter unten unter Prüfverfahren).

Konstrukteur und Verbraucher, die immer wieder nach Zahlenwerten für einen gerade vorliegenden Verwendungszweck suchen, müssen sich über diese Zusammenhänge immer im klaren sein. „Einpunktwerte“ geben nur zusammen mit einer umfassenden Erfahrung einen Anhalt dafür, ob sich ein Stoff eignet. Sie können im übrigen sehr wirkungsvoll durch die bekannten, vom VDI-Fachausschuß für Kunststoffe aufgestellten Konstruktionsrichtlinien für Preßteile und Spritzgußteile ergänzt werden²⁾.

Die bisher vorliegenden Normblätter, in denen irgendwelche Gütewerte für Kunststoffe festgelegt sind, stellen in erster Linie ein Hilfsmittel dar, um die Gleichmäßigkeit nacheinander folgender Lieferungen eines Kunststoffes sicherzustellen und sind damit ein wichtiges und bewährtes Hilfsmittel zur Gütesicherung.

Preßmassen-Typisierung

In der Typentafel DIN 7708 z. B. sind die Typen der härtbaren Preßmassen charakterisiert durch Angabe ihrer Hauptbestandteile (Bindemittel und Füllstoffart) und einiger einfach zu ermittelnder Eigenschaftswerte, die an gesondert gepreßten Proben bestimmter Form unter bestimmten Bedingungen ermittelt sind; angegeben sind jeweils die vereinbarten Mindestanforderungen. Durch Typisierung nach dieser Typentafel soll die Gleichmäßigkeit der Massen von Lieferung zu Lieferung festgestellt werden. Diese Gleichmäßigkeit der Massen ist zugleich auch eine wichtige Voraussetzung für die Gleichmäßigkeit von Formstücken, die aus diesen Massen hergestellt wer-

¹⁾ Einen eingehenden Überblick über den Stand der einzelnen Normungsarbeiten enthält der „Tätigkeitsbericht 1952 des Fachnormenausschusses Kunststoffe im DNA“. (Kunststoffe Bd. 42 (1952) Heft 10, S. 360/366)

²⁾ VDI 2001 VDI-Richtlinien. Gestaltung von Kunstharz-Preßteilen
VDI 2006 VDI-Richtlinien. Gestaltung von Spritzgußteilen aus nichthärtbaren Kunststoffen

den. Mit diesem festgelegten Zweck reicht die Typentafel aber nicht aus, um ein umfassendes Bild über die Eigenschaften eines aus dieser Masse hergestellten Formstückes zu vermitteln. Die Eigenschaften im Formstück werden außer durch die Masse zusätzlich beeinflusst durch die Struktur, die durch das Fließen der Masse bei der Formgebung bedingt ist. Die Eigenschaften von Formstücken sind also, vor allem bei mechanischer Beanspruchung, von der Beanspruchungsrichtung abhängig. Dem Konstrukteur können die Typwerte nur in den Fällen unmittelbar etwas sagen, in denen es sich um Konstruktionsteile handelt, die ähnlich gestaltet und hergestellt sind sowie ähnlich beansprucht werden, wie die dieser Norm zugrunde liegenden Proben.

Die Typeneinteilung nach DIN 7708 läßt noch feinere Unterteilungen der Zusammensetzung offen. Der einzelne Typ kann je nach den für die herzustellenden Preßstücke vorliegenden Anforderungen z. B. noch mit verschiedenen Harzgehalten, Fließeigenschaften und Farben geliefert werden. Ob und wie sich die von Verbraucherseite in letzter Zeit öfter geäußerten Wünsche, diese verschiedenen Variationen ebenfalls in der Typentafel zu erfassen, verwirklichen lassen, muß die weitere Entwicklung lehren. Abgesehen von der von der Verbraucherseite betonten praktischen Notwendigkeit — besonders bei hohen Ansprüchen an elektrotechnische Isolierteile — bleibt immer die Frage, wie die Forderungen bei der Abnahme mit normalem Aufwand prüftechnisch nachzuweisen sind. Auf jeden Fall ist also eine gute Zusammenarbeit zwischen Massehersteller, -verarbeiter und -verbraucher notwendig.

Gütenormung nach Stoff und Lieferform

Die Tendenz der gegenwärtigen Normungsarbeiten auf dem Gebiet der Preßmassen (einschl. der Spritzgußmassen) und der daraus hergestellten Preßstoffe geht dahin, gesonderte Typentafeln aufzustellen, z. B. für Phenoplaste, Aminoplaste, Bitumenplaste usw., und jede dieser Typentafeln nach den wichtigsten Lieferformen zu unterteilen. Das heißt: In Zukunft sollen für einen Stoff bestimmter Zusammensetzung nicht nur die Werte angegeben werden, die an einem aus Masse besonders gepreßten oder gespritzten Stab ermittelt werden, sondern auch Werte für Platten, Rohre, Stäbe und — wegen der besonderen Schwierigkeiten natürlich zunächst nur in begrenztem Rahmen — auch für Formstücke. (Das für den Konstrukteur und Anwender gedachte Normblatt DIN 7705 enthält bisher Zahlenwerte nur für „Platten und plattenförmige Preßteile von der Dicke der vorgeschriebenen Proben“ und mangels Unterlagen noch nicht für „sonstige Preßteile.“) Mit besonderem Nachdruck wird hierbei die Normung der thermoplastischen Spritzgußmassen betrieben.

Das neuere Normblatt DIN 7735 für die Schichtpreßstoffe Hartpapier und Hartgewebe sieht bereits eine Typenunterteilung nach Stoff und Lieferform der Erzeugnisse (Tafel, gewickeltes Rundrohr, formgepreßtes Rohr, Umprägung, Vollstab, Flachleiste, Formstück) vor. Für den Konstrukteur ist aber auch bei dieser Norm zu beachten, daß die angegebenen Werte vereinbarte Mindest- bzw. Höchstwerte für die Abnahme sind und für bestimmte Proben und Prüfbedingungen gelten.

Vergleichsweise Werbung mit DIN-Werten?

In diesem Zusammenhang sei auf folgendes verwiesen: In letzter Zeit wurden Firmendruckschriften beanstandet, in denen genormte Erzeugnisse mit Firmensondererzeugnissen verglichen wurden. In Tabellen wurden dabei die vereinbarten Mindestwerte der genormten Erzeugnisse laut Normblatt verglichen mit den durch Versuch ermittelten tatsächlichen Werten der Sondererzeugnisse. Abgesehen davon, daß zunächst die gleiche Prüfmethode bei solchen Vergleichen vorausgesetzt werden muß, ist

solche vergleichsweise Werbung unzulässig, weil die tatsächlichen Werte genormter Erzeugnisse im allgemeinen über den als Mindestwerte vereinbarten DIN-Werten liegen.

Typkennzeichnung der Erzeugnisse

Preßstücke, die nachweislich aus Preßmassentypen nach DIN 7708 unter festgelegten Bedingungen³⁾ hergestellt werden, können mit dem Überwachungszeichen DIN 7702 gekennzeichnet werden, das Typ und Hersteller erkennen läßt. Hierzu ist Voraussetzung, daß die Herstellung von den hierfür vorgesehenen Materialprüfungsämtern amtlich überwacht wird. Teile aus elektrotechnischen Isolierstoffen, die den VDE-Vorschriften unterliegen, erhalten das VDE-Zeichen nur, wenn sie das Überwachungszeichen tragen.

Schichtpreßstoff-Erzeugnisse aus Hartpapier und Hartgewebe nach DIN 7735 können mit dem Typ- und Herstellerzeichen gekennzeichnet werden. In der Regel werden die Erzeugnisse an einer Stelle zusammengefaßt durch einen Stempelaufdruck mit elektrisch neutraler Farbe gekennzeichnet. (Der Stempelaufdruck kann vom Verbraucher nachträglich abgewaschen werden, wenn er stört). Eine amtliche Typüberwachung findet, im Gegensatz zu den Preßmassen nach DIN 7708 und den daraus hergestellten Preßstücken, nicht statt. Von Verbraucherseite wurde wiederholt gefordert, daß auch Einzelteile, z. B. Stanzteile, die aus Hartpapiertafeln hergestellt werden, das Typ- und Herstellerzeichen tragen. Alle hierfür gemachten Vorschläge (z. B. Einpressen einer bedruckten oder farbigen Decklage oder Überrollen der Hartpapiertafeln mit einem Stempel) ließen sich nicht verwirklichen, weil die so gekennzeichneten Erzeugnisse nicht allgemein verwendbar sind. Wenn der Verbraucher wünscht, daß die ganze Fläche z. B. einer Hartpapiertafel, aus der Teile gestanzt werden, mit dem Hersteller- und Typzeichen als Kontrollzeichen gekennzeichnet wird, muß er dies besonders verlangen. Diese Kennzeichnung kann aber nur vom Hersteller und nicht vom Verarbeiter der Tafeln vorgenommen werden, weil der Hersteller mit seinem Kontrollzeichen die Typgerechtigkeit seines Erzeugnisses zum Ausdruck bringt und der Verarbeiter nicht befugt ist, das Kontrollzeichen einer anderen Firma auf das Erzeugnis aufzubringen.

Kein Gütewert ohne eindeutige Prüfmethode

Gütwerte können nur vereinbart werden, wenn klar ist, nach welcher Prüfmethode sie (reproduzierbar!) ermittelt werden sollen. Bei zweiseitigen Gütevereinbarungen zwischen Lieferant und Abnehmer sind genormte Prüfmethode ein wertvolles Hilfsmittel, das viel Arbeit spart, sie sind aber unentbehrlich, wenn genormte Gütwerte ermittelt werden sollen.

Wer einmal Einblick in Gemeinschaftsversuche gewonnen hat, bei denen an ein und demselben Material irgendein Kennwert nach einem „bekanntem“ Prüfverfahren ermittelt werden sollte, weiß, daß die Ergebnisse der verschiedenen Prüfstellen oft erheblich voneinander abweichen. Geht man den Ursachen hierfür nach, so stellt man oft fest, daß die „bekannte“ Prüfvorschrift doch noch einige für das Prüfergebnis wichtige Einzelheiten offen ließ. Der eine Prüfer beachtete einige in der Prüfvorschrift nicht ausdrücklich erwähnte, aber wichtige Gesichtspunkte, der andere Prüfer tat es nicht. Eine genormte Prüfvorschrift soll aber bei gewissenhafter Einhaltung gewährleisten, daß das Prüfergebnis unabhängig von der Person des Prüfers reproduzierbar ist. Erst wenn Gemeinschaftsversuche die Reproduzierbarkeit des Prüfergebnisses bewiesen haben, ist eine Prüfmethode normungsfähig. Das bedingt allerdings einen großen Arbeitsaufwand in den zuständigen Ausschüssen und er-

³⁾ Vgl. DIN-Mitt. Bd. 31 (1952) H. 3 S. 53/54

fordert lange Zeit, ist aber der einzige Weg, um zu brauchbaren Abnahme-Prüfmethoden zu kommen.

Wie bereits im Zusammenhang mit den Gütenormen erwähnt, wirken sich — abgesehen vom eigentlichen Prüfungsvorgang — bei Kunststoffen oft drei Faktoren entscheidend auf das Prüfergebnis aus, und zwar die Probe, die Vorbehandlung der Probe und das Prüfklima.

Einfluß der Probe auf das Prüfergebnis

Halbzeug und Fertigteile oder Proben daraus sind natürlich in dem durch die Herstellung des Erzeugnisses gegebenen Zustand zu prüfen. Inwieweit dabei zweckmäßig das Erzeugnis als solches oder Proben daraus geprüft werden, ist von Fall zu Fall sorgfältig zu überlegen. Wie aber sollen die Proben beschaffen sein, die aus der zu prüfenden Masse besonders gepreßt oder gespritzt werden? Form, Struktur und Spannungszustand der Probe beeinflussen entscheidend das Prüfergebnis, besonders bei Festigkeitsprüfungen⁴. Auf diese Frage wurde bereits kurz eingegangen, als von der Verwendbarkeit von Gütewerten als Konstruktionswert und Abnahmewert die Rede war. Wenn es darum geht, wie bei der Typisierung der Preßmassen nach der Typentafel DIN 7708, lediglich die Gleichmäßigkeit nacheinander folgender Masselieferungen festzustellen, z. B. durch Festigkeitsversuche an besonders gepreßten Proben, ist es das Wichtigste, daß die Probe einfach, billig und immer gleichmäßig hergestellt wird. Nach der so hergestellten Probe wird der Typmindestwert für die Preßmasse festgelegt. Er gilt somit für eine bestimmte Form, für eine bestimmte Struktur und für einen bestimmten Spannungszustand der Probe⁴.

Zur Form und Herstellung der Probe: Die zur Zeit üblichste Probenform für die Typisierung von Preßmassen nach DIN 7708 ist der Normstab 10 mm × 15 mm × 120 mm, der in einem Werkzeug nach DIN 53 470 unter den in DIN 53 451 festgelegten Bedingungen hergestellt wird. Wenn man in Zukunft vielleicht an Stelle dieses 10 mm dicken Normstabes den für Kunststoffe im allgemeinen werkstoffgerechteren 4 mm dicken Normflachstab verwendet, so wird man nach vorliegenden Untersuchungen einige Typwerte in der Typentafel ändern müssen.

Auch die Herstellbedingungen der Probe können von großem Einfluß auf das Prüfergebnis sein. Wenn schon die amorphen Proben aus den härtbaren Preßmassen nach DIN 7708 beim Entfernen des Preßgrates keine Kerben erhalten dürfen, so gilt dies in verstärktem Maße für Proben aus den homogenen Thermoplasten, z. B. aus Spritzgußmassen! Gemeinschaftsversuche über die Zugfestigkeit von Kunststoff-Folien zeigten, daß für das Prüfergebnis oft die Sauberkeit des Schnittendes der Probe entscheidender ist als das Folienmaterial selbst!

Zur Struktur und Spannungsfreiheit der Probe: Kunststoffe, die beim Verarbeiten irgendwie fließen, erhalten besonders durch Richtungseffekte beim Fließen eine bestimmte Struktur. Das zeigt sich schon beim Formpressen von Preßmassen zu Normstäben (bei den schnitzelförmigen Massen natürlich stärker als bei den pulverförmigen Massen). Weit stärker als bei den formgepreßten Stäben ist aber der Richtungseffekt bei Stäben aus Spritzgußmassen, die — wie üblich — am Stabende angespritzt werden. Festigkeitsprüfungen an solchen Stäben — mit Beanspruchung in Fließrichtung — ergeben beste Werte, während die Werte senkrecht zur Fließrichtung nur einen Bruchteil der Werte in Fließrichtung betragen können⁴.

Isotropie und Spannungsfreiheit der Probe sind nur dann annähernd gegeben, wenn der Kunststoff aus den Aus-

gangsstoffen in der endgültigen Form, in diesem Falle also in Stabform, polymerisiert wird, ohne dabei zu fließen. Als Beispiel dafür seien so hergestellte Erzeugnisse aus Polymethacrylat genannt.

Einfluß der Vorbehandlung der Probe und des Prüfklimas auf das Prüfergebnis

Die Abhängigkeit vieler Eigenschaftswerte von den Lagerungsbedingungen der Probe vor der Prüfung sowie vom Prüfklima ist eine Eigentümlichkeit der organischen Werkstoffe, die je nach Art und Anwendungszweck des Stoffes mehr oder weniger bedeutend sein kann. Wenn die Ergebnisse durchgeführter Gemeinschaftsuntersuchungen nicht übereinstimmten, lag das oft daran, daß die Vorbehandlung und das Prüfklima bei den verschiedenen Prüfstellen nicht genau übereinstimmten. Die vorgeschriebenen Bedingungen für Vorbehandlung und Prüfklima sind also genauestens einzuhalten.

Im Abschnitt „Vorbehandlung“ der Prüfnormen findet sich oft der die Angaben einschränkende Hinweis „falls nichts anderes vereinbart ist“. Im allgemeinen herrscht heute die Tendenz vor, die Vorbehandlung der Proben — auf den Stoff und den Verwendungszweck abgestellt — in den Gütenormen oder in den Lieferbedingungen endgültig festzulegen und in den Prüfnormen hierfür lediglich Richtlinien anzugeben.

Einfluß der eigentlichen Prüfung auf das Prüfergebnis

Jeder Werkstoff wird für vielerlei Zwecke verwendet und unterliegt dabei oft ganz verschiedenen Umwelteinflüssen und Beanspruchungen. Einen Stoff auf seine Eignung für einen bestimmten Fall zu beurteilen, verlangt also eine umfassende Betrachtung und ist mit wenigen „Einpunkt“-Werten allein nicht möglich. Ein z. B. bei einer Zerreißgeschwindigkeit und einer Temperatur durchgeführter Versuch, wie er im allgemeinen in den Prüfnormen festgelegt wird, ergibt zwar einen Kennwert, der aber vom Konstrukteur kritisch betrachtet werden muß. In den Prüfnormen sind daher die im einleitenden Abschnitt „Zweck und Anwendung der Prüfung“ gemachten Angaben besonders wichtig und vor jeder Prüfung zu beachten. Gleichzeitig soll dieser Abschnitt auch Hinweise enthalten, wie man die genormte „Einpunkt“-Methode so erweitern kann, daß Aussagen über die betreffende Eigenschaft auch in einem breiten Verwendungsbereich möglich sind.

Viele Prüfungen sind einfache technologische Versuche, deren Ergebnis nur mehr oder weniger speziell und nicht allgemein anwendbar ist. Letztes Ziel der Normungsarbeit wird daher immer sein, chemisch oder physikalisch exakte Prüfmethoden anzuwenden, sobald die notwendigen Grundlagen hierfür erarbeitet sind.

Zusammenfassung

Mit den vorstehenden Ausführungen sollte an Hand einiger in letzter Zeit besonders hervorgetretener Fragen das Verständnis für die Schwierigkeiten geweckt werden, die die Normung auf dem Kunststoffgebiet zu überwinden hatte und noch hat. Gleichzeitig sollten die Gesichtspunkte aufgezeigt werden, die beim Benutzen der Kunststoff-Normen beachtet werden müssen.

In diesem Zusammenhang sei auch auf einschlägige Arbeiten von R. Nitsche und W. Woebcken⁴) verwiesen, die in letzter Zeit dieses Gebiet behandelt und zur weiteren Klärung der Probleme beigetragen haben.

⁴) Vgl. auch Nitsche, R.: Einige aktuelle Fragen zur Kunststoff-Prüfung. *Kunststoffe* Bd. 42 (1952) H. 12 S. 427/433, und Woebcken, W.: Einflüsse der Verarbeitungsart auf die Festigkeit, erläutert an Preßspritzteilen. *Kunststoffe* Bd. 42 (1952) H. 12 S. 460/465.

DK 025.45:002:681.177.2

Dezimalklassifikation und Lochkarte¹⁾

Von Ing. M. Schuchmann, Berlin

Die Erfahrungen, die mit Lochkarten bei der Betriebsbuchhaltung, der Statistik und auf vielen anderen Anwendungsgebieten gesammelt wurden, ließen schon frühzeitig den Gedanken aufkommen, diese Technik für den Schrifttumnachweis heranzuziehen. Ein erster Hinweis findet sich im Jahre 1916 bei Hanauer²⁾. Er weist im Zusammenhang mit Problemen der Klassifikation auf die für statistische Zwecke ersonnenen Hollerithmaschinen hin und betont besonders die ausschließliche Verwendung von Ziffern zur Kennzeichnung der Sachverhalte. Trotz dieses frühen Hinweises ist die mechanische Dokumentation erst seit wenigen Jahren in das allgemeine Interesse gerückt, in Deutschland im wesentlichen durch die Arbeitstagungen des Ausschusses zum Studium der Fragen zur Mechanisierung der Dokumentation in der Deutschen Gesellschaft für Dokumentation³⁾.

Ordnungssysteme

Wenn man sich mit mechanischen Hilfsmitteln in der Dokumentation beschäftigt, ist die Wahl des geeigneten Ordnungssystems von ausschlaggebender Bedeutung für die Leistungsfähigkeit einer Dokumentationsstelle.

Schon bei manuellen Verfahren können einmal eingeführte Ordnungssysteme, die sich als ungeeignet erweisen, schwerwiegende Folgen haben. Die mechanische Dokumentation ist somit zunächst eine Frage der Klassifikation.

1) Unter Verwendung eines Vortrages des Verfassers auf der Berliner Dokumentationstagung am 4. Dezember 1952

2) Hanauer, Julius: Das „Institut International de Bibliographie“ in Brüssel. Belfried XI (1916), S. 233/236

3) Nachr. f. Dok. Jg. 3 (1952) H. 1

Es ist von der Lochkartentechnik bekannt — diese Erkenntnis kann auf die meisten mechanischen Hilfsmittel ausgedehnt werden —, daß nur Zahlen direkt verwendet werden können. Wortsysteme scheiden aus. Bei der Auswahl unter den Zahlensystemen liegt es nahe, die Dezimalklassifikation (DK) auf ihre Verwendbarkeit zu untersuchen.

Rationelles Gestalten der geistigen Arbeit auf dem Gebiet der Ordnungstechnik heißt, auch der Wirtschaftlichkeit eine hohe Bedeutung beizumessen. Es sollte deshalb eine Einigung über ein für alle möglichen Zwecke brauchbares Ordnungssystem angestrebt werden. Mit Rücksicht auf den internationalen Charakter der Dokumentation sollte dies eine internationale Einigung sein. Ist es doch im höchsten Grade unwirtschaftlich, eine Ordnungsarbeit an vielen Stellen erneut leisten zu lassen, die von einer Stelle bereits geleistet worden ist.

Dezimalklassifikation (DK)

Eine kurze Darstellung des Wesens der DK ist hier erforderlich. Der amerikanische Bibliothekar Melvil Dewey hat 1876 ein Ordnungssystem für Volksbibliotheken entworfen. Er hat hierbei unter Verwendung von Ziffern alle Gebiete des menschlichen Wissens in zehn Hauptgebiete und jedes dieser Hauptgebiete dekadisch so weit unterteilt, wie es erforderlich war. Dieses System ist demnach eine Folge von Begriffen nach sachlichen Zusammenhängen. Die so entstandene Grundgliederung wurde 1895 vom Brüsseler Bibliographischen Institut übernommen und von Otlet und La Fontaine in langjähr-

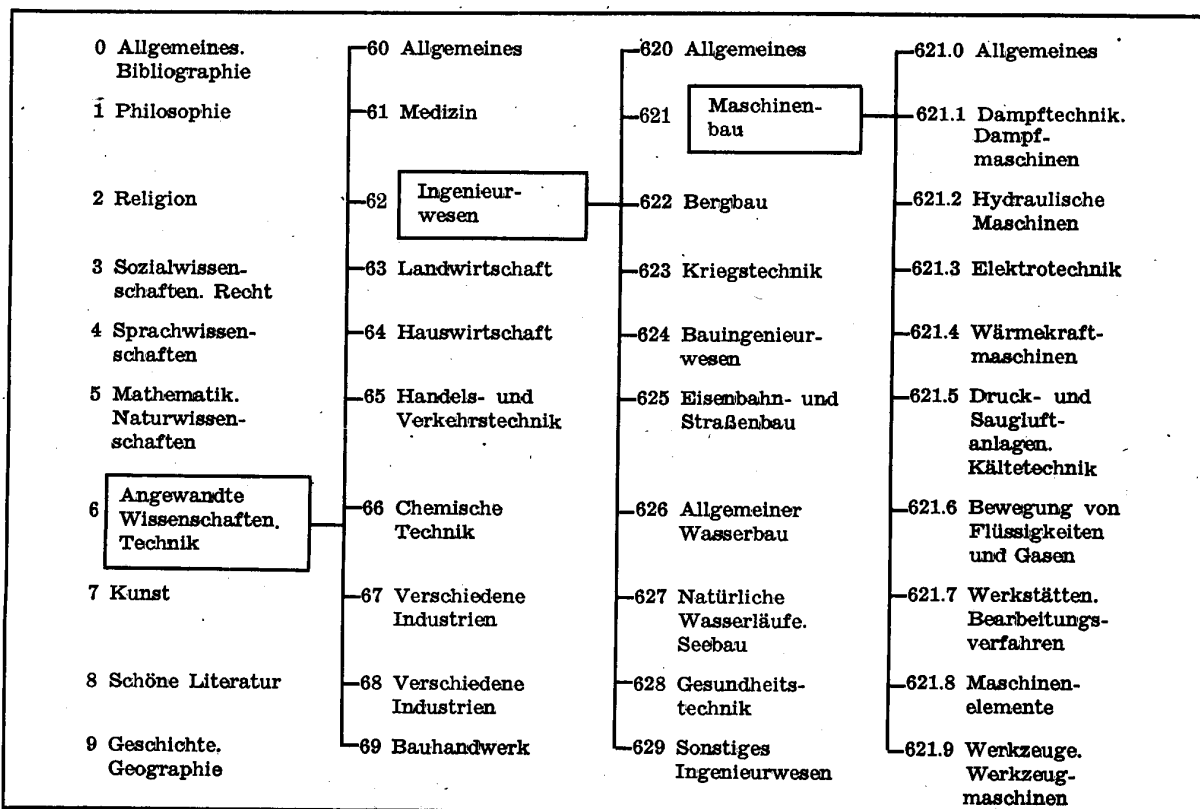


Bild 1: Verkürzte Darstellung der Entwicklung der Abteilung 6 der DK

ger Arbeit, an der Sachverständige vieler Länder beteiligt waren, vervollkommen. Nach 1920 haben Holländer, Engländer, Schweizer und Deutsche unter Donker *Duyvis* das System gefördert und im Internationalen Verband für Dokumentation (FID) zu einem System entwickelt, das als *Universal-Dezimalklassifikation*, in Deutschland kurz *DK* genannt, weltweit verbreitet ist (siehe Bild 1).

Der FID gehören jetzt 20 Länder als nationale Mitglieder und 11 Länder als korrespondierende Mitglieder an. Deutschland ist seit 1928 durch den Deutschen Normenausschuß vertreten.

Wodurch zeichnet sich die *DK* vor allen Klassifikationen aus und was berechtigt uns, die *DK* als Normklassifikation zu bezeichnen und ihre Verwendung bei der mechanisierten Dokumentation zu empfehlen? Bei den Wechselbeziehungen aller Lebensgebiete, deren Dokumente in die Klassifikation einbezogen werden müssen, ist der *enzyklopädische Aufbau* eine der wichtigsten Voraussetzungen. Selbst bei der Dokumentation eines sehr eng begrenzten Gebietes ist ein umfassendes Ordnungssystem vorteilhaft. Die Erfahrungen zeigen, daß bei Beginn der Dokumentationsarbeit nicht zu übersehen ist, welche Randgebiete im Laufe der Zeit berücksichtigt werden müssen. Mit dem Fortgang der Dokumentationsarbeit sind bei Verwendung spezieller Klassifikationen Änderungen und Erweiterungen unumgänglich. Hierdurch wird die zunächst gewählte Ordnung meist völlig umgestoßen. Diese Gefahr ist beim Verwenden der *DK* ausgeschlossen. Weiten sich die Arbeitsgebiete aus, so stehen die erforderlichen Unterteilungen bereits zur Verfügung oder lassen sich zwanglos einführen.

Wie bereits gesagt, setzt die Lochkartentechnik voraus, daß ausschließlich Zahlen angewendet werden. Auch diese Voraussetzung ist bei der *DK* erfüllt. Es sei hier außerdem auf die Unabhängigkeit der Zahl von Ort und Sprache und auf die damit zusammenhängende Verständlichkeit hingewiesen. Das Arbeiten mit Zahlen ist für den Geübten einfach; die *Zahlensymbolik* zeichnet die *DK* vor Klassifikationssystemen mit anderer Symbolik aus.

Ein weiterer besonderer Vorteil der *DK* ist das Vorhandensein der Hilfs- oder Anhängeszahlen. In allen großen Klassifikationen gibt es Elemente, die an vielen Stellen wiederkehren. Wollte man diese Elemente überall da, wo sie möglicherweise gebraucht werden, von vornherein im Klassifikationssystem vorsehen, dann würde dies das System unerträglich ausweiten. Es ist die besondere Leistung von *Otlet* und *La Fontaine*, diese immer wiederkehrenden Elemente aus dem gesamten Klassifikationsstoff herausgestellt und neben der Haupt-einteilung eine Hilfseinteilung geschaffen zu haben. Es gibt demzufolge in der *DK* Haupt- und Hilfsklassifikationen. Die Hilfsklassifikationen finden sich in den Allgemeinen und in den Besonderen Anhängeszahlen wieder. Diese Trennung nach Haupt- und Hilfszahlen erlaubt eine besondere Arbeitstechnik, durch die alle Kombinationen hergestellt werden können, die in der Praxis auftreten (siehe Bild 2).

621.313	Elektrische Maschinen
.003.1	Wirtschaftlicher Gesichtspunkt (Anhängenzahl des Gesichtspunktes)
(046)	Aufsätze in Tageszeitungen (Anhängenzahl der Form)
= 3	Deutsche Sprache (Anhängenzahl der Sprache)
621.313.003.1(046) = 3	Wirtschaftlichkeit elektrischer Maschinen, ein Aufsatz in einer Tageszeitung in deutscher Sprache

Bild 2: Anwendung der Allgemeinen Anhängeszahlen

Schließlich ist festzustellen, daß die *DK* als einziges Klassifikationssystem internationale Bedeutung erlangt hat. Die Zahl der *DK*-Benutzer in allen Ländern der Erde wächst ständig. Die Mitarbeit vieler hundert Fachleute garantiert, daß in der *DK* das Bestmögliche entstanden ist und weiter entwickelt wird, was im Hinblick auf eine sinnvolle Dokumentation gestaltet werden kann.

Die *DK* hat trotz der selbstverständlichen Rücksichtnahme auf die Benutzer eine große Beweglichkeit und Entwicklungsfähigkeit behalten. Es ist nicht zu befürchten, daß das System an irgendeiner Stelle zu einer Überfüllung führen könnte. Von 10 Millionen möglichen zehnstelligen *DK*-Zahlen sind etwa 150 000, d. h. nur 1,5%, besetzt.

Die *DK* wird nach international vereinbarten Regeln entwickelt und bearbeitet. Diese schreiben im wesentlichen vor, daß die *DK* dem Fortschritt der Wissenschaft zu folgen und gleichzeitig die Kontinuität zu wahren hat. Es ist danach nicht zulässig, den Inhalt einer einmal festgelegten *DK*-Zahl völlig zu ändern. Es ist in diesem Zusammenhang in Kauf zu nehmen, daß durch die Entwicklung der Technik und Wissenschaft manche Stellen in der *DK* scheinbar unlogisch werden. Der Gesichtspunkt der Logik darf aber bei der Klassifikation nicht ausschlaggebend sein. Ein heute als logisch anerkanntes System kann morgen durch neuere Erkenntnisse unlogisch geworden sein. Die *DK* erhebt deshalb nicht den Anspruch, als ein logisches System anerkannt zu werden. Sie ist eine internationale Konvention.

Bearbeitung der *DK* in Deutschland

Der Deutsche Normenausschuß hat zur ständigen Bearbeitung der *DK* den Ausschuß „Klassifikation“ im Fachnormenausschuß „Bibliotheks-, Buch- und Zeitschriftenwesen“ (Obmann: Bibliotheksrat C. *Walther*, Wiesbaden) gebildet. Dieser Klassifikationsausschuß hat eine stattliche Zahl ehrenamtlicher Mitarbeiter, die, jeder auf seinem Fachgebiet, die notwendigen Erweiterungsvorschläge ausarbeiten. Hinzu kommen Anregungen von Benutzern der *DK*, die zu Vorschlägen verarbeitet werden. Alle diese Vorschläge gehen an die FID und werden von dort in Form von PE-Noten (*projets d'extensions*) im Kreise aller Mitgliedsländer mit viermonatiger Laufzeit zur Kritik gestellt. Nachdem über die eingehenden Stellungnahmen Beschluß gefaßt ist, werden sie in den „*Extensions and Corrections to the UDC*“ endgültig bekanntgegeben. Dieses Verfahren gestattet, jede notwendige Erweiterung in etwa sechs Monaten durchzuführen, eine kurze Zeit, wenn an die internationale Bearbeitung gedacht wird.

An Unterlagen für die Anwendung der *DK* steht die vom DfNA herausgegebene Deutsche Gesamtausgabe der *DK*³⁾ zur Verfügung. Es ist zu erwähnen, daß diese deutsche Ausgabe als einzige von allen international anerkannten Ausgaben in allen Teilen vorliegt. Alle bis Ende 1950 als endgültig veröffentlichten Änderungen und Ergänzungen sind im „*Ergänzungsheft 1951*“ zusammengefaßt. Den Anschluß an dieses Ergänzungsheft stellen die vorstehend erwähnten „*Extensions and Corrections to the UDC*“ dar, die in halbjährlicher Folge von der FID herausgegeben werden. Zur schnellen Orientierung besteht die „*Deutsche Kurzausgabe*“⁴⁾. Zwei Bände des zur Deutschen Gesamtausgabe gehörigen Alphabetischen Sachverzeichnisses, das nach seiner Vollendung etwa 160 000 Begriffe aufführen wird, liegen bereits vor. Der Schlußband erscheint im Frühjahr 1953.

Mechanisierung der Dokumentation

Der Ausschuß zum Studium der Fragen der Mechanisierung der Dokumentation in der Deutschen Gesellschaft

³⁾ Dezimalklassifikation, Deutsche Gesamtausgabe, 3. Internat. Ausg. 1934/1952, Beuth-Vertrieb Berlin W 15 u. K8ln

⁴⁾ Dezimalklassifikation, Deutsche Kurzausgabe, 2. erw. und verb. Ausg. 1941, Beuth-Vertrieb Berlin W 15 u. K8ln

Verschlüsseltes Festfeld	Land	Sprache	Verfasser Name	Quelle Vorname	Datum Tag Monat Jahr	Seite	Standort	Signatur	pol. Einstellung objekt. Wertung subjekt.	1. Sachverhalt DK!	Symbol Anhangszahl Beziehungszahl	2. Sachverhalt DK!	Symbol Anhangszahl Beziehungszahl	3. Sachverhalt DK!
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9

Bild 3: Lochkartenaufteilung des Presse- und Informationsamtes der Bundesregierung, Bonn

für Dokumentation ist nach sorgfältigen Überlegungen zu der Überzeugung gekommen, daß die DK als geeignetes Ordnungsmittel bezeichnet werden muß. Diese Erkenntnis führte auf der Tagung der FID im Oktober 1952 in Kopenhagen zur Gründung eines Internationalen Ausschusses für mechanische Selektion bei der Dokumentation unter Vorsitz von Prof. Dr. Pietsch, Clausthal.

Ein besonders aufschlußreicher Versuch, für das Gebiet der Dokumentation der Sozialwissenschaften mechanische Hilfsmittel und hierbei die DK als Ordnungsmittel heranzuziehen, sei hier kurz beschrieben. Das Bundeskanzleramt, Presse- und Informationsamt der Bundesregierung, Bonn, hat unter Leitung von Prof. Dr. Arntz und unter Hinzuziehung zahlreicher Fachleute eine Lochkartenaufteilung ausgearbeitet, die sich praktisch bereits bewährt hat (siehe Bild 3).

Hierbei wird die DK zum Verschlüsseln der Sachverhalte verwendet. Ein vorher ausgearbeiteter eigener Sachschlüssel konnte verlassen werden, nachdem sich gezeigt hat, daß für die meisten der sehr unterschiedlichen Sachbegriffe DK-Zahlen zur Verfügung stehen. Die in der vorstehenden Lochkartenaufteilung sonst noch verwendeten Schlüssel sind besonders entwickelt worden. Für die objektive und subjektive Wertung einer Veröffentlichung wurde ein Vorschlag von Rösch gemacht⁵⁾.

Immer wieder werden Einwände gegen die DK erhoben, die aber oft aus Kreisen kommen, die nicht selbst die DK zum Klassifizieren verwenden oder sich niemals ernstlich mit der DK beschäftigt haben. Häufig wird auch die DK abgelehnt, weil man nicht eigene Systeme, die in mühevoller Kleinarbeit entworfen worden sind, preisgeben will. Dem ist aber entgegen zu halten, daß an zahlreichen Stellen überzeugend gute Erfahrungen mit der DK für mechanisierte Dokumentationsarbeit gesammelt worden sind. Praktische Anwendungen der DK sind bereits an zahlreichen Stellen in der Literatur beschrieben⁶⁾.

Lochkarten

Unter Lochkarten sollen hier alle Verfahren der Firmen IBM, Powers und Samas sowie Randlochkarten, Schlitzkarten und ähnliche verstanden werden. Bei allen Systemen, die Schlüsselzahlen aufnehmen, speichern und diese bei Bedarf wieder bereit halten, ist nur der Grad der Mechanisierung verschieden. Die Verbundkarte ähnelt am weitesten den in Bibliotheken und Dokumentationsstellen gebräuchlichen Literaturkarten. Ein Teil der Fläche dieser Karten dient dazu, Schlüsselzahlen aufzunehmen, der Rest ist für die üblichen bibliographischen Angaben verwendet. Recht aussichtsreiche Verfahren sind entwickelt worden, bei denen Mikrofilme in Lochkarten eingefügt werden⁷⁾. Die Kombination der Lochkarte mit den bibliographischen Angaben und der Mikroaufnahme der Originalarbeit eröffnet interessante Perspektiven.

Grenzen der Mechanisierung

Die Lochkarten sind nicht das Wundermittel, durch das alle Probleme der Dokumentation gelöst werden können. Lochkarten und damit zusammenhängende Maschinen sind nur Werkzeuge. Der Erfolg beim Anwenden dieser Werkzeuge ist abhängig von der menschlichen Geschicklichkeit. Die Kosten, die durch Verwenden von Maschinen entstehen, sind nur tragbar, wenn diese Maschinen dauernd im vollen Umfang benutzt werden. Dies ist z. B. der Fall, wenn bereits vorhandene Lochkartenabteilungen zusätzlich für die Dokumentation herangezogen werden können. Die Verwendung von Lochkarten in der Dokumentation kann auch wirtschaftlich sein, wenn die anfallenden Arbeiten als Lohnaufträge vergeben werden können. Wird der notwendige Maschinenpark ausschließlich für eine Dokumentationsstelle verwendet, so ist die Rentabilität zweifelhaft.

Ehe Lochkarten benutzt werden können, muß viel Vorarbeit geleistet werden. Es wird hierbei nicht an die manuellen Arbeiten der Lochung gedacht. Die Verschlüsselung selbst, d. h. die Analyse der Dokumente und das Übersetzen der Sachverhalte in den Sachschlüssel, ist zeitraubend und teuer.

Es versteht sich von selbst, daß hiermit nur hochqualifizierte Fachkräfte beauftragt werden können. Lochkarten sind nur Speichereinrichtungen für Sachverhalte. Vor jedem maschinellen Sortieren müssen die Sachverhalte

- 5) Rösch, S.: Der literarische Kritikschlüssel als Hilfsmittel der Dokumentation. Nachr. f. Dok. Jg. 2. (1951) H. 4, S. 133/134
- 6) Koschek, Robert: Das Hollerith-Verfahren als Hilfsmittel beim Schrifttumnachweis. Dok. u. Arbeitstechnik, (1939) Juni, S. 1/2
- Varossieau, W. W.: Use of the UDC in selecting data with mechanical appliances. (Anwendung der DK bei der Auslese von Sachverhalten mittels mechanischer Vorrichtungen.) REV. DOC XV (1948), Fasc. 2, p. 41/46
- Perry, James W.: New horizons in scientific information techniques. (Neue Aussichten in der wissenschaftlichen Informationstechnik.) REV. DOC. XVI (1949), Fasc. 3 p. 78/79
- Frank, Otto: Literaturverzeichnis zur Dokumentation 1930 bis 1950 (Handbuch der Klassifikation, Heft 7). 1951. Beuth-Vertrieb Berlin W 15 u. Köln
- Ruston, W. R.: Une application combinée des cartes perforées et de la classification décimale pour la bibliographie. (Eine kombinierte Anwendung der Randlochkarten und der Dezimalklassifikation auf die Bibliographie.) REV. DOC. XVIII (1951), Fasc. 1, p. 31/40
- Swaab, S.: Documentatie met behulp van ponskaarten. (Dokumentation mit Hilfe von Lochkarten.) Tijdschr. Eff. en Doc. Jg. 21 (1951) p. 16/18
- Ruston, W. R.: Die Randlochkarte als Hilfsmittel für die wissenschaftliche Dokumentation. Nachr. f. Dok. Jg. 3. (1952) H. 1, S. 5/12
- Aikela, Erwin: Die Bedeutung der elektronischen Rechenmaschinen und ihre Möglichkeiten für die Dokumentation. Nachr. f. Dok. Jg. 3 (1952) H. 1, S. 26/30
- Pechhold, Engelbert: Die Schlitzkarte, ein Hilfsmittel zur Rationalisierung der Dokumentationstechnik. Nachr. f. Dok. Jg. 3 (1952) H. 1, S. 43/45
- 7) Knigge, Hans-Joachim: Mikrofilm und Lochkarte. Nachr. f. Dok. Jg. 3. (1952) H. 3, S. 125/128

mühevoll auf die einzelnen Fächer dieses Speichers zugeordnet werden. Diese Arbeit kann von keiner Maschine abgenommen werden.

Die Kernfrage der mechanischen Selektion scheint das Verhältnis von Aufwand zu Nutzen zu sein. Um dieses Verhältnis in vernünftigen Grenzen zu halten, sollte darauf verzichtet werden, den Sachschlüssel zu fein zu gestalten. Mechanische Auswahlverfahren haben ihren Zweck erfüllt, wenn unter den ausgewählten Karten noch einige vorhanden sind, die mit dem gesuchten Thema nur lose zusammenhängen. Die letzte Auslese und Auswertung sollte dem Urteil des Karteibenutzers überlassen bleiben.

DK 389.6:061.239(43)DNA

35 Jahre Deutscher Normenausschuß

Von B. Holm, Berlin

In den letzten Dezembertagen 1952 jährte sich der Gründungstag des Deutschen Normenausschusses zum 35. Male. Wenn dieses Jubiläum auch in aller Stille begangen wurde, so ist es vielleicht doch nützlich — besonders für die junge Generation —, einmal wieder die Entwicklung des DNA zusammenfassend zu schildern.

In neuerer Zeit wurde der Gedanke einer systematischen Normung erstmalig von F. Neuhaus, dem späteren langjährigen Präsidenten des DNA, in einem Vortrag über die Vereinheitlichung in der deutschen Maschinenindustrie auf der Hauptversammlung des VDI im Jahre 1914 behandelt. Als unmittelbare Folge entstand zunächst eine Werknormen-Auslegestelle beim Verein Deutscher Ingenieure.

Den Anstoß, die deutschen Normungsarbeiten zusammenzufassen, gab einige Jahre später die zeitbedingte Forderung nach einer rationellen Massenherstellung für den Heeresbedarf. Auf Anregung des Chefingenieurs des Königlichen Fabrikationsbüros in Spandau, Heinrich Schaechterle, wurde am 18. Mai 1917 der „Normalienausschuß für den allgemeinen Maschinenbau“ gegründet, der am 22. Dezember des gleichen Jahres in den „Normenausschuß der Deutschen Industrie“ umgewandelt wurde. Der 22. Dezember 1917 ist also der Gründungstag des DNA.

Sehr bald erkannte man, daß das Aufgabengebiet der Normung über die Industrie hinaus die gesamte Wirtschaft umfaßte. Am 6. November 1926 wurde daher der Name „Normenausschuß der Deutschen Industrie“ in „Deutscher Normenausschuß“ geändert.

DK 658.516.1

Genormte Erzeugnisse für Behördenaufträge

Der Bundesminister für Wirtschaft hat alle Bundesbehörden mit Rundschreiben vom 20. Dezember 1952 — Aktenzeichen: II D 3 b 1 - 21514/52 — aufgefordert, in ihrem Zuständigkeitsbereich die Anwendung deutscher Normen zu fördern. In diesem Rundschreiben heißt es u. a.:

Die deutsche Industrienormung ist das Ergebnis einer Gemeinschaftsarbeit von hervorragenden im DNA zusammengeschlossenen Sachkennern aus Wirtschaft, Wissenschaft, Technik und Verwaltung. Die Normen tragen daher weitgehend dem Stand von Wissenschaft und Technik Rechnung und stellen in ihrem Anwendungsbereich das technisch-wirtschaftliche Optimum dar. Die Verwendung genormter Erzeugnisse verbürgt somit ökonomische und zweckmäßige Ausführung. Die serienmäßige Herstellung und dadurch erleichterte Lagerhaltung gestattet überdies eine schnelle und preisgünstige Ersatzteilbeschaffung.

Sowohl vom Standpunkt einer sparsamen und wirtschaftlichen Verwaltung als auch aus Gründen der Rationali-

Zusammenfassung

Die DK ist ein geeignetes Ordnungsmittel für mechanische Selektionsverfahren in der Dokumentation. Sie zeichnet sich durch ihren enzyklopädischen Aufbau, ihre Zahlensymbolik, ihre Internationalität und darüber hinaus durch ihre praktische Bewährung aus. Alle Arbeitsunterlagen, die zur Verschlüsselung der Sachverhalte benötigt werden, stehen zur Verfügung. Kommende Erfahrungen mit mechanischen Hilfsmitteln können zwanglos in der DK berücksichtigt werden. Die Lochkartentechnik kann als Hilfsmittel bei der Dokumentation nützlich sein. Ausschlaggebend für den Erfolg bleibt aber der schöpferische Mensch.

Das Verbandszeichen des Deutschen Normenausschusses **DIN** ist ursprünglich aus der Abkürzung: Deutsche Industrie-Norm entstanden.¹⁾ In der weiteren Entwicklung deutete man das DIN-Zeichen dann: Das ist Norm. Nach 1945 löste man sich auch von dieser Erklärung, so daß das DIN-Zeichen jetzt als Verbandszeichen ohne nähere Deutung angesehen wird.

Die Normungsarbeiten werden heute von über 600 Arbeitsausschüssen durchgeführt, die in über 100 Fachnormenausschüssen und selbständigen Arbeitsausschüssen zusammengefaßt sind, denen Hersteller, Händler, Verbraucher sowie Vertreter der Behörden und der Wissenschaft angehören.

Die nationalen Normungskörperschaften aller Länder stehen untereinander im laufenden Normblatt-Austausch, so daß beim DNA alle für den Export wichtigen Normen des Auslandes eingesehen und bestellt werden können.

Der Deutsche Normenausschuß ist als zusammenfassende Stelle aller Normungsarbeiten in Deutschland Mitglied der International Organization for Standardization (ISO)²⁾.

Das Deutsche Normenwerk umfaßt zur Zeit etwa 8400 Normblätter³⁾. Über die deutschen und internationalen Normungsarbeiten sowie über alle Neuerscheinungen wird laufend in den „DIN-Mitteilungen“ berichtet.

¹⁾ Vgl. DIN-Mitt. Bd. 30 (1951) H. 6 S. 73/74

²⁾ Vgl. DIN-Mitt. Bd. 31 (1952) H. 2 S. 21/22

³⁾ Vgl. Normblatt-Verzeichnis 1952. Herausgegeben vom Deutschen Normenausschuß. Beuth-Vertrieb GmbH. DIN A 5 344 S.

sierung und Produktivitätssteigerung sollte daher soweit wie möglich bei der Vergebung von Aufträgen die Lieferung normgerechter Erzeugnisse vorgeschrieben werden.

Nach meiner Auffassung haben auch die Behörden die Verpflichtung, bei Beschaffungen die Normen zu berücksichtigen und ihre Verbreitung tunlichst zu fördern. Unter diesem Gesichtspunkt würde ich es begrüßen, wenn Sie in Ihrem Zuständigkeitsbereich den Gedanken der Anwendung deutscher Industrienormen verbreiten und mit dazu beitragen würden, daß die Arbeit des Deutschen Normenausschusses den im Interesse von Staat und Wirtschaft erwünschten Erfolg zeitigt.

AUS DER FACHARBEIT

DK 621.3:061.239(100)IEC

IEC-Tagung in Scheveningen

(Aus: „Elektronorm“ Jg. 6 (1952) H. 6)¹⁾

In der Zeit vom 3. bis 13. September 1952 hielt die Internationale Elektrotechnische Kommission (IEC) ihre diesjährige Jahresversammlung in Scheveningen (Holland) ab. An dieser Jahresversammlung, die vom Generalsekretariat der IEC, Genf, und dem Niederländischen Elektrotechnischen Komitee, s'Gravenhage, mit Unterstützung der Niederländischen Postverwaltung ausgezeichnet vorbereitet und durchgeführt wurde, nahmen rund 400 Sachverständige aus 16 Ländern teil. Auch Deutschland war erstmalig mit einer größeren Delegation unter Führung des Präsidenten des Deutschen Komitees der IEC, Professor Dr.-Ing. Vieweg, beteiligt.

Die Tagung wurde eingeleitet durch einen Empfang und abgeschlossen durch ein Festessen im Kurhaushotel, das das Niederländische Elektrotechnische Komitee zu Ehren der Teilnehmer mit ihren Damen veranstaltete. Ausflüge in verschiedene Teile Hollands und Besichtigungen technischer Betriebe gaben den Teilnehmern und ihren Damen einen vorzüglichen Einblick in das kulturelle Leben und die technischen Einrichtungen des Landes.

In zahlreichen Zusammenkünften setzten folgende Technische Komitees (TC) und Unterkomitees (SC) ihre Arbeit fort:

- TC 2 Rotierende elektrische Maschinen
(Vorsitz: C. A. Martin, England)
 - SC 2 B Abmessungen von Motoren
(Vorsitz: C. A. Martin, England)
 - SC 2 C Isolierstoffklassen
(Vorsitz: J. H. C. Spinks, England)
 - SC 2 D Wirkungsgrad und Verluste
(Vorsitz: G. P. Lacroix, Frankreich)
- TC 3 Schaltzeichen
(Vorsitz: Prof. A. Lange, Frankreich)
- TC 5 Dampfturbinen
 - SC 5 A Turbo-Generatorsätze
(Vorsitz: M. Freymann, Belgien)
- TC 8 Nennspannungen, Nennströme und Nennfrequenzen
(Vorsitz: H. Puppikofer, Schweiz)
- TC 12 Rundfunkgeräte
(Vorsitz: P. Besson, Frankreich)
 - SC 12 - 1 Eigenschaften und Meßverfahren
(Vorsitz: S. A. C. Pederson, Dänemark)
 - SC 12 - 2 Sicherheitsbestimmungen
(Vorsitz: P. D. Poppe, Norwegen)
 - SC 12 - 3 Bauelemente
(Vorsitz: E. F. Seaman, USA)
 - SC 12 - 4 Röhren (Sockel und Fassungen)
(Vorsitz: T. E. Goldup, England)
- TC 15 Isolierstoffe (Neugründung)
- TC 17 Hochspannungs-Schaltgeräte
(Vorsitz: Prof. G. de Zoeten, Niederlande)
- TC 22 Elektronische Geräte
(Vorsitz: J. E. Calverley, England)
 - SC 22 - 1 Ionische Stromrichter
(Vorsitz: Ch. Ehrensperger, Schweiz)
- TC 23 Isolationsabstufung
(Vorsitz: R. Langlois-Berthelot, Frankreich)
- TC 33 Starkstrom-Kondensatoren
(Vorsitz: Prof. R. Lundholm, Schweden)
- TC 35 Galvanische Elemente und Batterien
(Vorsitz: R. W. W. Sanderson, England)
- TC 36 Hochspannungsprüfungen und Isolatoren
(Vorsitz: H. Puppikofer, Schweiz)

Über das für die Normung aus den Verhandlungen Wissenswerte wird noch besonders berichtet werden.

DK 621.314.6

Trockengleichrichter

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

Dieser Aufsatz über die Normung von Trockengleichrichtern bestätigt die in Fachkreisen seit langem bekannte Tatsache, daß erst die Vorstellungswelt vereinheitlicht werden muß, ehe Erzeugnisse genormt werden

können. Daher wurden zunächst Begriffe, Bezeichnungen und Bezeichnungen von Trockengleichrichtern, Trockengleichrichtersäulen, -sätzen und -platten genormt mit dem Erfolg, daß sich die interessierten Sachverständigen schon gleich nach dem Erscheinen der ersten Normblatt-Entwürfe in Theorie und Praxis auf die neue Darstellungsweise einstellten. Diesem ersten Schritt folgten Normen über die Schaltungsarten zum Messen des Leerlaufstromes und der Kurzschlußspannung sowie Technische Lieferbedingungen und Bewertungs-Richtlinien, womit zum ersten Male eindeutige Vergleiche der Fabrikate verschiedener Herkunft möglich werden. Es zeugt für die Güte und die Notwendigkeit dieser neu eingeführten Festlegungen, daß auch diese Vorschläge alsbald von allen Beteiligten anerkannt und sogleich im Verkehr zwischen Herstellern und Verbrauchern eingeführt wurden. Damit sind nach Ansicht des bearbeitenden FNE-Ausschusses die Voraussetzungen gegeben, in absehbarer Zeit auch konstruktive Einzelheiten und Leistungsangaben zu normen.

DK 621.365

Elektrowärmeegeräte

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

Gewisse Legierungen lassen sich durch den elektrischen Strom unter bestimmten Voraussetzungen ohne Schaden so stark erhitzen, daß sie als Heizleiter verwendet werden können. Dies hat zur Herstellung von vielerlei elektrotechnischen Geräten zum Erwärmen und Kochen geführt, die unter dem Sammelbegriff **Elektrowärmeegeräte** bekannt sind und in der Elektronorm¹⁾ in bezug auf ihre Normung und die Normung ihrer Bauteile und Einzelteile beschrieben werden. Solche Geräte sind u. a. Elektroherde für den Haushalt, Elektrokrüchen für Hotels und Gaststätten, Großküchengeräte z. B. für Fahrgast-Schiffe, Brat- und Backöfen, Einzelkochplatten, Heißwasserbereiter und -speicher, Heizkissen, Bügeleisen, Wasserkocher, Kaffee- und Teemaschinen, Waffeleisen, Strahlöfen und Futterdämpfer sowie Bauteile und Einzelteile hierzu, wie Kochplatten, Regelschalter, Patronen-, Rohr-, Platten- und Perlen-Heizkörper, Elektrogeschirr, Einschübe, Isolierperlen und sonstige keramische Isolier- und Heizleiter und Heizleiter-Legierungen. Für diese Geräte und Bauteile werden Sicherheits-Bestimmungen und Güte-, Anschluß-, Austausch- und Betätigungs-Normen erforderlich. Diese Festlegungen, die zum Teil fertiggestellt bzw. zum Teil noch bearbeitet werden, sind in dem Aufsatz im einzelnen genannt und beschrieben.

DK 621.39:621.316.541

Mikrofon-Anschlußvorrichtungen

Erläuterungen zu DIN 41 624 (Entwurf Nov. 1952)²⁾

(Aus: „Elektronorm“ Jg. 6 (1952) H. 6)

Durch die Normung der Mikrofon-Anschlußvorrichtungen sollen die Maße, die für den Einbau und für das Zusammenpassen von Steckern und Steckdosen verschiedener Firmen wichtig sind, festgelegt werden. Der Außendurchmesser der beiden Kupplungshälften wird mit Rücksicht auf bestehende Haltevorrichtungen an Mikrofonen und dergleichen ebenfalls genormt.

Von den Kontaktteilen sind nur die Kontaktmesser in ihrer räumlichen Anordnung und in ihren Abmessungen genormt werden. Die federnden Gegenkontakte können beliebig, z. B. als Tuchel-Kontakte oder bei entsprechender Formgebung, auch als Kontakte mit Silberauflage aus-

1) „Elektronorm“ Mitteilungen des Fachnormenausschusses „Elektrotechnik“ (FNE), Berlin-Charlottenburg 9, Lindenallee 15
2) Zu beziehen durch Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W 15 u. Köln

geführt werden. Für die Ausführung mit Silberkontakten ist jedoch zur Zeit kein Lieferer bekannt.

Weiter müssen nach der Norm die Stecker und Steckdosen im gekuppelten Zustand staub- und wasserdicht und die Kontakte abgeschirmt sein. Um ungewolltes Erden beim Schleifen der Kupplungen über Beton-Fußböden und dergleichen oder beim Berühren mit geerdeten Metallteilen zu vermeiden, ist eine Außen-Isolierung erforderlich, an die zum Teil sehr hohe Anforderungen in bezug auf die mechanische und die Spannungsfestigkeit gestellt werden. Um zu vermeiden, daß die Kupplungen, die keinen solchen besonderen Bedingungen genügen müssen, unnötig teuer werden, wurde die Art der Außen-Isolierung nicht genormt. In vielen Fällen, z. B. bei Aluminiumteilen, wird eine Eloxalschicht genügen.

Da die Norm die Mikrofon-Anschlußvorrichtungen nicht in allen Einzelheiten festlegt, sind bei der Bestellung besondere Anforderungen mit dem Lieferer zu vereinbaren. Auf diese Notwendigkeit wird beim Bestellbeispiel durch eine Fußnote hingewiesen.

Hartwig

DK 621.39:621.319.4

Keramik-Kleinkondensatoren

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

Dieser Aufsatz beschreibt die Änderungen der im Kriege aufgestellten Normen über keramische Kleinkondensatoren, welche die neueste Entwicklung berücksichtigen, und auch die neuen, bisher nicht genormten Kondensatoren, die unter allen möglichen Phantasie-Bezeichnungen und Farb-Kennzeichnungen in den Handel kamen, zusammenfassen.

Wie bei allen vom Fachnormenausschuß „Elektrotechnik“ ausgearbeiteten Normen über Bauelemente geht auch hier der Normenreihe über die Bauarten eine allgemeine Norm voran. Diese allgemeine Norm enthält die Klasseneinteilung nach zulässigem Temperaturbereich, zulässiger relativer Luftfeuchte, Lagerfähigkeit, Isolationswiderstand usw. sowie die Kennzeichnung (Kennfarbe), die Eigenschaften (u. a. die Elektrizitätskonstante, Temperaturkoeffizient, Verlustfaktor), die Prüfspannung und die Beschriftungsart. Hierbei wurden im Gegensatz zu früher statt der physikalischen Eigenschaften der keramischen Werkstoffe, die der fertigen, also vollständig armierten Erzeugnisse in den Vordergrund gestellt. Für die Einteilung der Kondensatoren wurde dabei der Temperaturkoeffizient der Kapazitätswerte gewählt, dem jeweils eine Kennfarbe zugeordnet ist, mit der der einzelne Kondensator vollständig oder teilweise (Farbring) gekennzeichnet ist. Die Verwendbarkeit der Kondensatoren, die durch die Spannung, die Verlustleistung und die Stromstärken begrenzt ist, wird ebenso wie der Aufbau der Bauarten-Normen eingehend beschrieben.

DK 621.643(100)

Rohre und Rohrverbindungen

(ISO-Arbeit)¹⁾

Einige ISO-Unterkomitees des Technischen Komitees ISO/TC 5 „Rohre und Rohrverbindungen“ tagten vom 8. bis 12. September 1952 in London.

Auf der gemeinsamen Sitzung des Unterkomitees SC 4 „Flansche und Flanschverbindungen“ und der Arbeitsgruppe c „Drücke, Temperaturen, Berechnungsmethoden“ waren folgende Länder unter Vorsitz von A. Schmeberger, Schweiz, vertreten: Belgien, Dänemark, Deutschland, Frankreich, Großbritannien, Italien, Niederlande, Schweden, Schweiz.

1) International Organization for Standardization
2) International Federation of the National Standardizing Associations
3) British Standard
4) American Standards Association

1. Berechnungsmethoden für Rohre und Flansche für hohe Drücke und hohe Temperaturen

Großbritannien und Deutschland erläuterten eingehend ihre Anschauungen über die Berechnung von Flanschverbindungen. Großbritannien hält die elastische Berechnung für zweckmäßig, d. h. die Beanspruchung wird so gewählt, daß bleibende Formänderungen im Flansch nicht eintreten können.

Deutschland ist der Meinung, insbesondere bei hohen Temperaturen die plastische Berechnung anzuwenden, d. h. es werden im Flansch bleibende Formänderungen über einen Teil des Querschnittes zugelassen, wobei die verwandten Stähle ein besonders großes Formänderungsvermögen aufweisen müssen.

Die anschließende Aussprache ergab, daß die Auffassung der einzelnen Länder über die Art der Berechnung nicht einheitlich ist.

Die Arbeiten werden zunächst von einer Arbeitsgruppe weitergeführt, der von jedem Land ein Vertreter angehört.

2. Arten der Flansche, die in der ISO genormt werden sollen

Nach eingehender Prüfung der einzelnen Flanscharten wurde empfohlen, Walzflansche, Nietflansche und Flansche für überlappte Schweißung (Wassergas-schweißung) als technisch überholt aus dem Arbeitsprogramm herauszunehmen. In der ISO sollen genormt werden: Runde und ovale glatte Flansche für Gewinde, Lötung oder Schweißung, runde und ovale Gewindeflansche mit Ansatz, runde Vorschweißflansche, runde lose Flansche mit Bund für Gewinde, Lötung oder Schweißung, runde lose Flansche mit Vorschweißbund und runde lose Flansche für Bördelrohr.

3. Anwendungsbereich der in Punkt 2 festgelegten Flansche

Die Ansichten der einzelnen Länder darüber, innerhalb welcher Druck- und Temperaturgrenzen die Flansche in der ISO genormt werden sollen, waren sehr verschieden. Die unter 1 genannte Arbeitsgruppe soll zunächst die vorliegenden Unterlagen für Flansche aus normalem Kohlenstoffstahl untersuchen. Anschließend sollen die zur Verfügung stehenden Unterlagen für Flansche aus legiertem Stahl untersucht werden.

4. Vergleich von ISA²⁾- und BS³⁾-Flanschabmessungen in bezug auf Größe der Blattdicke und Anschlußschenkel

Es wurde ein Vorschlag angenommen, in den Vergleich auch die ASA⁴⁾-Normen einzubeziehen. In einer längeren Aussprache darüber, welche Abmessungen der Flansche verglichen werden sollen, einigte man sich, daß die unter 1 genannte Arbeitsgruppe zunächst die Lochkreisdurchmesser und Rohr-Außendurchmesser studieren soll. Anschließend sollen die Flansch-Außendurchmesser sowie Anzahl und Durchmesser der Schrauben in den Vergleich einbezogen werden.

Auf der Sitzung des Unterkomitees SC 5 „Fittings“ waren folgende Länder unter Vorsitz von Zehnder, Schweiz, vertreten: Belgien, Deutschland, Frankreich, Großbritannien, Italien, Niederlande, Schweden, Schweiz.

1. Normung der Längen von Stahl- und Tempergußmuffen

Nach Aussprache wurde entschieden, die Längen für Stahlmuffen und für Tempergußmuffen getrennt festzulegen.

Großbritannien machte für Stahlmuffen den Vorschlag, die Muffenlänge als Summe der theoretischen zweifachen Gewindeeinschraublänge und des freien Zwischenraumes von etwa vier Gewindegängen festzulegen. Da die Normen der einzelnen Länder nur wenig voneinander abweichen, wurde diesem Vorschlag zugestimmt. (In DIN 2986 werden hierdurch nur bei den Größen $2\frac{1}{2}$ ", 5" und 6" die zulässigen Abweichungen überschritten.)

Die Längen der genormten Tempergußmuffen wiesen dagegen große Unterschiede auf, ohne daß eine ausreichende Begründung hierfür gefunden wurde. Daher kam keine gemeinsame Festlegung der Muffenlängen zustande. Die Angelegenheit wird zunächst von einem kleinen Ausschuß weiter bearbeitet, der aus Vertretern der Länder Belgien, Deutschland, Frankreich, Großbritannien und Schweiz gebildet wird.

2. Reduzierung des Typenprogramms der Tempergußfittings

Der Vorsitzende schlug vor, daß die ISO-Empfehlung nur diejenigen Typen und Abmessungen enthalten soll, die in möglichst vielen Ländern schon genormt und laufend in großer Stückzahl verwendet werden. Es wurde festgelegt, die Fittings aufzunehmen, die von mindestens fünf Ländern vorgeschlagen wurden. Es sind dies 342 Typen und Abmessungen. Fittings, die nur von einem Land vorgeschlagen wurden, sollen endgültig abgelehnt werden. Die übrigen vorgeschlagenen Fittings soll jedes Land erneut prüfen und die Mindestanzahl derjenigen Typen und Abmessungen angeben, die angenommen werden sollten.

Haustein,

DK 621.643.23:669.14-462(100)

Flußstahlrohre

(ISO-Arbeit)

Der Arbeitskreis „ISO-Normen“ des Arbeitsausschusses „Flußstahlrohre“ im Fachnormenausschuß „Rohrleitungen“ beriet am 27. November 1952 in Düsseldorf erneut über die vom Technischen Komitee ISO/TC 5 „Rohre und Rohrverbindungen“ Unterkomitee SC 1 „Stahlrohre“ aufgestellte Außendurchmesserreihe für Stahlrohre bis 419 mm¹).

Die in der ersten Sitzung des Arbeitskreises am 9. Juli 1952 beschlossene Untersuchung hat ergeben, daß die zur Zeit bestehenden Flanschanschlußmaße (Lochkreisdurchmesser, Anzahl der Schrauben und Lochdurchmesser) bei Anwendung der von der ISO vorgeschlagenen Rohr-Außendurchmesserreihe bestehen bleiben können.

Ferner ergab sich, daß die Rohr-Außendurchmesserreihe allen deutschen Anforderungen genügt.

Die Rohr-Außendurchmesser wurden in nebenstehender Tafel 1 nach folgenden Gesichtspunkten in drei Reihen eingordnet:

Reihe 1 Geeignet für Whitworth-Rohrgewinde

Reihe 2 Geeignet für andere genormte Rohrverbindungen

Reihe 3 Für sonstige Rohrverbindungen und Sonderzwecke; hierbei sind die Werte eingeklammert, die nur für einen Sonderzweck verwendet werden

¹) Vgl. DIN-Mitt. Bd. 31 (1952) H. 10 S. 217/218

Fußnoten zu Tafel 1

* Die Nennweiten sind zugeordnet für Verwendungszwecke bis ND 100 und eine Temperatur bis 120° C

** Nur bei amerikanischen Vorschriften

Tafel 1

Rohr-Außendurchmesser				
Reihe 1 Geeignet für Whitworth-Rohrgewinde		Reihe 2 Geeignet für andere genormte Rohrverbindungen		Reihe 3 Für sonstige Rohrverbindungen und Sonderzwecke
mm	Zoll	mm	zugehörige Nennweite*)	mm
		6	4	
		8	5	
10,2	$\frac{3}{8}$ "	10,2	6	
		12	8	
13,7	$\frac{1}{2}$ "	13,7	10	
		16	12	
17,2	$\frac{3}{8}$ "			
		20	16	
21,5	$\frac{1}{2}$ "			
		25	20	
27	$\frac{3}{4}$ "			
		30	25	
				(32)
33,8	1"			
		38	32	
42,5	1 $\frac{1}{4}$ "			
		44,5	40	
48,5	1 $\frac{1}{2}$ "			
				(51)
				(54)
		57	50	
60,3	2"			63,5
		70	(65)	
				(73)**)
76	2 $\frac{1}{2}$ "	76	65	
				82,5
88,9	3"	88,9	80	
				95
101,6	3 $\frac{1}{2}$ "			
		108	100	
114,3	4"			
				127
		133	125	
139,7	5"			141,3
				152,4
		159	150	
165	6"			168,3
				177,8
		193,7	175	
219,1	8"	219,1	200	
				244,5
		267	250	
273,1	10"			298,5
				330,7
323,9	12"	323,9	300	
				355,6
		368	350	
		419	400	406,4

Haustein

DK 621.643.23:669.14-463

Flußstahlrohre

Der Arbeitsausschuß „Flußstahlrohre“ im Fachnormenausschuß „Rohrleitungen“ behandelte am 28. November 1952 in einer Sitzung in Düsseldorf folgende Fragen:

DIN 1629 „Nahtlose Flußstahlrohre, Technische Lieferbedingungen“

Durch die Neuausgaben von DIN 2440 und DIN 2441, in denen die maßgebenden Technischen Lieferbedingungen aufgenommen worden sind, und die Herausgabe von DIN 17 175 Bl. 1 „Nahtlose Stahlrohre mit gewährleisteten Warmfestigkeitseigenschaften; Technische Lieferbedingungen“ und DIN 17 175 Bl. 2 „Nahtlose Stahlrohre mit gewährleisteten Warmfestigkeitseigenschaften; Eigenschaften“ ist DIN 1629 zum Teil überholt. Für die Neuausgabe von DIN 1629 soll ein Entwurf ausgearbeitet werden.

Technische Lieferbedingungen für preßgeschweißte Rohre

Ein kleiner Arbeitskreis wird vorbereitende Arbeiten für einen Normblatt-Entwurf aufnehmen.

Zurückziehung von Normblättern

Da die Wassergas-Preßschweißung für Rohre in Deutschland durch andere Schweißverfahren ersetzt wird, werden die Normblätter DIN 1628 „Überlappt geschweißte Flußstahlrohre und Formstücke (Wassergas-Preßschweißung)“, Technische Lieferbedingungen“ und DIN 2453 „Flußstahlrohre, wassergas geschweißt für ND 1 bis 50“ zurückgezogen.

Durch die Herausgabe des Normblattes DIN 2458 „Schmelzgeschweißte Stahlrohre, Leitungs- und Konstruktionsrohre, Übersicht“¹⁾ wird DIN 2454 „Flußstahlrohre, autogen geschweißt“ zurückgezogen.

DIN 2455 „Flußstahlrohre, genietet für ND 1 bis 6“ gilt als technisch überholt und soll zurückgezogen werden.

Begründete Einwände gegen die Zurückziehung von DIN 2455 sind bis zum 31. 3. 1953 an den Deutschen Normenausschuß zu richten.

Haustein

DK 621.791.735/6

Elektroschweißgeräte

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

Die Normung der Elektroschweißgeräte umfaßt nach diesem Aufsatz von den Widerstandsschweißmaschinen die Baugrößen, Begriffe und Bewertungsrichtlinien der Stumpfschweißmaschinen und die Begriffe und Bewertungsrichtlinien der Punkt- und Nahtschweißmaschinen und von den Lichtbogenschweißmaschinen die Leistungsreihen der Lichtbogen-Schweißumformer, -Schweißgeneratoren und -Schweißumspanner. Sie ist soweit gediehen, daß die in der „Elektronorm“ veröffentlichten Normblatt-Entwürfe²⁾ demnächst an Hand der eingegangenen Änderungs- und Ergänzungsvorschläge abschließend beraten werden können. Ausgenommen hiervon ist die Norm über die Leistungsreihe für Schweißumformer, -generatoren und -umspanner, die unter Umständen durch die Entwicklung neuer Schweißelektroden wesentliche Änderungen erfahren kann.

¹⁾ Siehe „Neue deutsche Normen“ S. 29

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

DK 621.824.44(100)

Keilwellen und -naben

(ISO-Arbeit)

Vom 27. bis 29. Oktober 1952 fand in Paris die zweite Tagung des Technischen Komitees ISO/TC 32 „Keilwellen und -naben“ statt, an der folgende Länder teilnahmen:

Belgien, Deutschland, England, Frankreich, Schweden

Die Interessen Deutschlands wurden durch einen Vertreter des Fachnormenausschusses „Kraftfahrzeugindustrie“ (FAKRA) wahrgenommen.

Das Technische Komitee ISO/TC 32 besteht erst seit verhältnismäßig kurzer Zeit. Sein Arbeitsprogramm gehörte früher zum Gebiet des ISO/TC 22 „Kraftwagen“. Da an dem Gebiet „Keilwellen und -naben“ jedoch außer der Kraftfahrzeugindustrie weitere Industrie-Gruppen, z. B. der Werkzeugmaschinenbau, interessiert sind, erwies es sich als zweckmäßig, dieses Gebiet in einem besonderen Technischen Komitee zu bearbeiten.

Das Arbeitsprogramm des ISO/TC 32 umfaßt auf Grund der in Paris gefaßten Beschlüsse:

Zylindrische Keilwellen-Verbindungen mit parallelen Flanken
Zylindrische Keilwellen-Verbindungen mit gekrümmten Flanken
Zylindrische Zahnwellen-Verbindungen mit geraden Flanken
Zylindrische Zahnwellen-Verbindungen mit gekrümmten Flanken
Konische Keilwellen-Verbindungen
Konische Zahnwellen-Verbindungen

Im Hinblick auf dieses Programm wurde beschlossen, dem ISO-Rat zu empfehlen, den Titel des Komitees in „Keilwellen- und Zahnwellen-Verbindungen“ abzuändern. Es wurde ferner beschlossen, für die verschiedenen Verbindungen folgendes zu untersuchen:

Nennmaße, Zentrierung, Toleranzen, Methoden der Dimensionskontrolle sowie der Berechnung von Drehmoment und Festigkeit

über die anzuwendenden Zentrierungsmethoden konnte ohne Schwierigkeiten eine Übereinstimmung erzielt werden. Das Komitee empfahl, Innenzentrierung für Keilwellen-Verbindungen mit parallelen Flanken und Flankenzentrierung für Keilwellen-Verbindungen mit Evolventenflanken vorzusehen. Die deutschen Normen (DIN 5462 bis DIN 5464 und DIN 5482 Bl. 1 bis 3) entsprechen dieser Empfehlung.

Für die Nennmaße der zylindrischen Keilwellen-Verbindungen mit parallelen Flanken sollen die leichte und mittlere Reihe des ISA-Bulletins Nr. 15 (siehe DIN 5462 und DIN 5463) als internationale Normen unverändert beibehalten werden. Für die schwere Reihe (siehe DIN 5464) bestand kein Interesse mehr.

Für zylindrische Keilwellen-Verbindungen mit parallelen Flanken (siehe DIN 5465) wurden die zulässigen Abweichungen und die entsprechenden Prüfungsmethoden eingehend erörtert. Dem Sekretariat wurde aufgetragen, einen Vorschlag unter dem Gesichtspunkt abzufassen, daß sich die zulässigen Abweichungen auf das einbaufertige Stück beziehen müssen und die Keilnabe möglichst mit einer einzigen Räumnadel geräumt werden kann, unabhängig davon, ob die Nabe nach dem Räumen gehärtet wird oder nicht.

Die Erörterung über die Nennmaße der zylindrischen Keilwellen-Verbindungen mit gekrümmten (Evolventen-) Flanken ergab, daß sich in der internationalen Norm zwei Entwicklungsrichtungen herauszubilden scheinen, und zwar für die Länder des Zollsystems die amerikanische SAE-Norm und für die Länder mit metrischem System die französische Norm. Da die deutsche Norm (DIN 5482) zwischen den beiden genannten Normen steht, würde sie einer internationalen Norm nicht entsprechen.

Bonatz

*Organisation ist die Kunst, andere arbeiten zu lassen,
Überorganisation die, andere planmäßig von der Arbeit abzuhalten.*

(Aus: Physikalische Blätter Jg. 8 (1952) H. 12 S. 551)

Jonathan Zenneck

DK 621.867

Trogkettenförderer für Schüttgüter

(Ref. aus: „Faberg-Mitteilungen“ (1952) Nr. 60)

Nachfolgende Normblätter¹⁾, die aus den Bedürfnissen der Braunkohlenindustrie heraus entwickelt wurden, jedoch auch für andere Schüttgüter gelten, sind im Juli 1952 erschienen.

- DIN 15263 Stetige Förderer, Trogkettenförderer für Schüttgüter; Laschenkette, Blockkette, Gabelkette
 DIN 15264 —, —; Antriebgehäuse, Welle, Anschlußmaße
 DIN 15265 —, —; Troganschlüsse, Rutschenanschlüsse
 DIN 15266 —, —; Sechskant-Kettensterne zur Laschenkette
 DIN 15267 —, —; — zur Blockkette
 DIN 15268 —, —; — zur Gabelkette
 DIN 15269 —, Trogkettenförderer für nasse und backende Schüttgüter; Sechskant-Kettensterne zur Zweistrang-Gabelkette mit Füllstück

Bei den Ketten nach DIN 15 263 sind nur die Hauptabmessungen festgelegt. Für alle Kettenarten wurden die gleichen Querschnitte und Bolzendurchmesser gewählt; die größte Breite ist als Kettenbreite bezeichnet. Gegossene Ketten können wegen der Vielzahl der Ausführungen zur Zeit nicht genormt werden; sie fallen daher nicht unter diese Norm.

Die Antriebgehäuse nach DIN 15 264 ermöglichen in Zukunft einen Austausch der Antriebstationen. Die Wellen sind den Ketten entsprechend dem Kraftbedarf zugeordnet.

Die Trog- und Rutschenanschlüsse nach DIN 15 265 gelten nur bei Verwendung von Flanschen. Andere Anschlußarten, z. B. durch Laschen, sind nicht ausgeschlossen, aber nicht genormt.

Für die Sechskant-Kettensterne DIN 15 266 bis DIN 15 268 sind zu den verschiedenen Kettenarten einheitliche Sternnaben festgelegt, denen die jeweiligen Sternscheiben und Zwischenscheiben zugeordnet werden können. Für die Bohrungen sind aus konstruktiven Gründen nur Größtmaße angegeben; die Bohrungen sind von Fall zu Fall der Antriebwelle anzupassen.

In DIN 15 269 sind Sechskant-Kettensterne für Zweistrang-Gabelketten mit Füllstück in gegossener Ausführung mit nur drei Zähnen festgelegt.

DK 621.882.1/3

Schrauben und Muttern

In Österreich zur Anwendung empfohlene DIN-Normen

(Aus: „Die Önorm“ Jg. 6 (1952) Nr. 11)

Auf Grund eines weiteren Beschlusses wird die Anwendung der nachstehend angeführten deutschen Normen, deren Ersatz durch Önormen nicht beabsichtigt ist, auch weiterhin empfohlen.

- DIN 88 Linsensenkschrauben M 12 bis M 52
 „ 133 Schlagschlüssel
 „ 188 Hammerschrauben mit Nase
 „ 268 Kegelstifte mit Gewindepapfen
 „ 261 Hammerschrauben M 10 bis M 100
 „ 301 Halbbrundversenkniete
 „ 303 Linsensenkniete
 „ 442 Verschußdeckel z. Einwalzen
 „ 443 Verschußdeckel z. Eindrücken
 „ 462 Sicherungsbleche m. Innennase
 „ 470 Verschußscheiben
 „ 478 Vierkantschrauben mit Bund
 „ 479 Vierkantschrauben mit Kernansatz
 „ 480 Vierkantschrauben mit Bund u. Zapfen
 „ 533 Rohe Kronenmutter
 „ 534 Halbblanke Kronenmutter
 „ 547 Zweilochmutter
 „ 564 Sechskantschraube mit Spitze
 „ 607 Halbbrundschraube m. Nase

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

- DIN 609 Sechskantpaßschrauben
 „ 610 Sechskantpaßschrauben
 „ 668 Blech-Doppelschraubenschlüssel
 „ 659 Steckschlüssel aus Rohr
 „ 792 Zylindersenkschraube mit Nase
 „ 797 Ankerschrauben
 „ 798 Ankermuttern für Ankerschrauben
 „ 838 Doppelringschlüssel m. ungleicher Maulweite, gekröpfte Form
 „ 904 Vierkantaufsteckschlüssel
 „ 905 Vierkanteinsteckschlüssel
 „ 906 Verschußschrauben mit Innensechskant
 „ 908 Verschußschrauben mit Bund
 „ 909 Verschußschrauben mit Außensechskant
 „ 913 Gewindestifte, Schaftschrauben mit Innensechskant und Kegelansatz
 „ 914 Gewindestifte, Schaftschrauben mit Innensechskant und Spitze
 „ 915 Gewindestifte, Schaftschrauben mit Innensechskant und Zapfen
 „ 920 Linsenschrauben mit kleinem Kopf M 1 bis M 10
 „ 922 Linsenschrauben mit Zapfen
 „ 923 Linsenschrauben mit Ansatz
 „ 924 Linsensenkschrauben mit Zapfen
 „ 925 Senkschrauben mit Zapfen
 „ 927 Zapfenschrauben
 „ 960 Sechskantschrauben, Ausführung m und mg
 „ 1442 Schmierlöcher für Bolzen
 „ 3112 Sechskantsteckschlüssel, geschmiedet lange Ausführung
 „ 7514 Halbbrundnagelschrauben
 „ 7515 Senknagelschrauben

Außerdem wurde beschlossen, nachstehend angeführte deutsche Normen nach und nach durch Önormen zu ersetzen.

- DIN 127 Federringe
 „ 137 Federscheiben
 „ 186 Hammerschrauben mit Vierkant
 „ 404 Kreuzlöschrauben M 1 bis M 10
 „ 444 Augenschrauben
 „ 546 Schlitzmutter
 „ 561 Sechskantschrauben mit Zapfen
 „ 562 Flache Vierkantmutter
 „ 529 Steinschrauben
 „ 833 Stiftschrauben
 „ 834 Stiftschrauben mit Rille
 „ 835 Stiftschrauben
 „ 836 Stiftschrauben
 „ 907 Kernstopfen
 „ 910 Verschußschrauben mit Bund
 „ 921 Linsenschrauben mit großem Kopf
 „ 926 Gewindestifte mit Zapfen
 „ 936 Flache Sechskantmutter
 „ 938 Stiftschrauben
 „ 1478 Spannschlösser
 „ 1479 Spannschloßmutter
 „ 1480 Spannschlösser
 „ 7507 Sechskantblechschrauben

DK 621.9.002.5

Bohrbuchsen

Erläuterungen zu

DIN 172 Spannzeuge; Bundbohrbuchsen (Jan. 1953)²⁾DIN 179 —; Bohrbuchsen (Jan. 1953)²⁾

Nach der Neuausgabe von DIN 173 „Steckbohrbuchsen und Bundschrauben“ (Juli 1951) wurden auch DIN 172 „Bundbohrbuchsen“ (Juli 1936) und DIN 179 „Zylindrische Bohrbuchsen“ (Juli 1936) überarbeitet und hierfür neue Entwürfe (Sept. 1951) veröffentlicht.

DIN 172 und DIN 179 liegen jetzt als Normblatt-Neuausgaben vor. Gegenüber den Ausgaben vom Juli 1936 ist folgendes zu bemerken:

Die Außendurchmesser sind für Buchsen mit Bohrungen bis 5 mm Durchmesser verkleinert worden. Die feinmechanische Industrie hielt die früheren Werte für zu groß und wünschte insbesondere bei eng nebeneinanderliegenden Bohrungen kleinere Durchmesser. Mit der Verkleinerung der Außendurchmesser sind die Bohrungen bis 6 mm in sieben Stufen (früher fünf) unterteilt worden.

Das Toleranzfeld „n6“ für den Außendurchmesser ist beibehalten worden. Die Passung H7/n6 entspricht der Passungsauswahl DIN 7157.

2) Siehe „Neue deutsche Normen“ S. 29

Da H7/n6 als Übergangspassung nicht immer eine Festpassung gewährleistet, wurde vorgeschlagen, H7/p6 als Preßpassung mit dem geringsten Übermaß oder H6/n6 zu wählen. Hierbei muß jedoch berücksichtigt werden, daß sich die Bohrung der Buchse beim Eindringen in die Vorrichtung verengen kann. Die Stellungnahmen haben gezeigt, daß sowohl die Passungen H6/n6, H7/n6 und H7/p6 angewendet werden. Für die Bohrung in der Vorrichtung ist daher außer dem Toleranzfeld H7 auch H6 empfohlen worden.

Für wegen Verschleiß auszuwechselnde Buchsen bleibt es beim Toleranzfeld p6 für den Außendurchmesser. Ein Bestellbeispiel für derartige Buchsen ist angegeben.

Da die Mehrzahl der Benutzer die Bohrbuchsen nicht einpaßt, sondern in toleranzhaltige Bohrungen einsetzt, ist davon abgesehen worden, eine Bestellmöglichkeit und Abmaße für Buchsen mit Aufmaß anzugeben.

Die zulässige Mittenabweichung der Bohrung zum Außendurchmesser ist neu festgelegt, sie entspricht mittleren Anforderungen.

Für das Einführende am Außendurchmesser wurde in einer Stellungnahme eine kleine Rundung verlangt, weil sich bei einer größeren Rundung Bohrstaub und kleine Späne zwischen die Bohrung in der Vorrichtung und die Bohrbuchse setzen und eine einwandfreie Auflage des Werkstückes beeinträchtigen können. Statt einer Bemessung der Rundung wurde die Bemerkung „Kante gebrochen“ aufgenommen. Ein Einpreßkegel ist nicht vorgesehen, weil bei den angegebenen Toleranzfeldern keine Schwierigkeiten beim Eindringen der Buchsen auftreten dürften. Ein Kegel würde auch die Traglänge der Buchse verkleinern.

Um eine möglichst lange Bohrerführung zu gewährleisten, sind die Rundungen in der Bohrung zum Teil verkleinert worden.

Für die Beschriftung trat nur der kleinere Teil der stellungnehmenden Firmen ein, wobei auf die Schwierigkeit der Beschriftung hingewiesen wurde. Angaben über die Beschriftung sind daher nicht aufgenommen worden.

DIN 172 ist um kurze Bohrbuchsen für Bohrungen unter 4 mm erweitert worden, die von den Firmen der Feinmechanik gewünscht wurden.

Als übliche Ausführung sind die Buchse mit dem Toleranzfeld F7 für die Bohrung und die früher zusätzlich mit „Gr“ (Grundbuchse) bezeichnete Buchse gewählt worden. F7 und Gr brauchen in der Bezeichnung also nicht angegeben zu werden.

Dem Vorschlag, eine Bundbohrbuchse mit beiderseitig gerundeter Bohrung als Form B in DIN 172 aufzunehmen, ist entsprochen worden, da häufig Bundbohrbuchsen verwendet werden, bei denen von der Seite ohne Bund aus gebohrt wird und deren Bund als Druckstück zum Festspannen benutzt wird.

Durch die Aufnahme der Buchse Form B ist die bisherige Buchse — in Übereinstimmung mit DIN 179 — zusätzlich mit dem Formbuchstaben „A“ bezeichnet worden. Damit bestehende Konstruktions- und Fertigungsunterlagen nicht geändert zu werden brauchen, ist ein entsprechender Hinweis aufgenommen worden, daß die jetzt mit „A“ bezeichneten Bundbohrbuchsen früher ohne den Zusatz „A“ bezeichnet wurden.

Mit der Zurückziehung von DIN 180 „Kegelige Bohrbuchsen“ waren die Mitarbeiter der Arbeitsgruppe „Spannzeuge“ einverstanden³⁾.

DIN 171 „Bohrbuchsen, Übersicht, Anstellgenauigkeit der Werkzeuge“ (Entwurf Juni 1941)⁴⁾ soll unter Berücksichtigung der Neuausgaben von DIN 172, 173, 179 und der Zurückziehung von DIN 180 überarbeitet und demnächst als Normblatt-Entwurf herausgegeben werden.

Sievritys

³⁾ Vgl. DIN-Mitt. Bd. 31 (1952) H. 11 S. 255

⁴⁾ Vgl. DIN-Mitt. Bd. 24 (1941) H. 6 S. N 56

DK 622

Faberg-Tagung 1952

(Ref. aus: „Faberg-Mitteilungen“ (1952) Nr. 60)

Die vorjährige Hauptversammlung des Fachnormenausschusses „Bergbau“ (Faberg) fand vom 1. bis 3. September 1952 in Lübeck statt. Es war die 15. Tagung seit der Gründung vor genau 30 Jahren.

In dem vom Vorsitz der Faberg, Bergwerksdirektor Bergassessor a. D. H. U. Ritter, gehaltenen Eröffnungsvortrag wurden neben allgemeinen Normungsfragen vor allem auch die Zusammenarbeit des deutschen Bergbaues mit der ISO behandelt. Der Vorsitz wies ferner auf die auch in Zukunft noch mögliche Leistungssteigerung und Kostensenkung durch eine planvolle Normung und Rationalisierung hin und forderte eine verstärkte Werbung für den Normungsgedanken.

Anschließend erstattete der Geschäftsführer, Dipl.-Ing. W. Schmitt, den Bericht über die Tätigkeit des Faberg seit der letzten Tagung im Oktober 1951¹⁾. In der Berichtszeit sind insgesamt 31 endgültige Normblätter erschienen, davon 21 in Zusammenarbeit mit anderen Fachnormenausschüssen. 47 neue Normblatt-Entwürfe wurden aufgestellt. Die Gesamtzahl der Bergbau-Normblätter einschließlich der Entwürfe betrug zur Zeit der Faberg-Tagung 525. Die Faberg-Mitteilungen sind seit der letzten Tagung fünfmal in einer Auflage von je 800 Stück erschienen.

In den Kurzreferaten der Vorsitz der einzelnen Ausschüsse wurde über die geleisteten und zur Zeit durchgeführten Normungsarbeiten auf folgenden Sachgebieten berichtet:

Grubensicherheitseinrichtungen / Arbeiterschutzkleidung und Unfallverhütungsmittel / Grubenausbau / Braunkohlentagebau / Grubenlokomotiven / Bohrer für schlagendes und drehendes Bohren / Aufbereitung und Briкетierung / Untersuchungsverfahren für feste Brennstoffe / Kokerei- und Kohlenwertstoffanlagen / Gummifördergurte und Druckluftschläuche / Schürfböhrgeräte / Förderwagen / Gezähe und schlagwettergeschützte Betriebsmittel

Es kam dabei besonders zum Ausdruck, daß eine starke Tendenz zur Normung von Gütewerten und Prüfbestimmungen besteht, eine Tatsache, der in wirtschaftlicher Hinsicht eine große Bedeutung beizumessen ist.

Zum Abschluß der Hauptversammlung hielt Prof. Dr.-Ing. Vierling, Technische Hochschule Hannover, einen Vortrag über „Die Richtung der fördertechnischen Entwicklungen im Bergbau“.

Der ausführliche Bericht über die Faberg-Tagung 1952 ist beim Fachnormenausschuß „Bergbau“, Essen, Friedrichstraße 2, erhältlich.

DK 622:614.895.5

Schürze für Kreissägearbeiter

Erläuterungen zu DIN 23 309 Bergmannsausrüstung;

Schürze für Kreissägearbeiter (Entwurf Dez. 1952)

(Ref. aus: „Faberg-Mitteilungen“ (1952) Nr. 60)

In den Übertagebetrieben des Bergbaues werden in größerem Umfange Lederschürzen für Kreissägearbeiter benötigt. Um hier die in Ausführung und Qualität geeignetste Schürze zu erhalten, die dem Arbeiter größtmöglichen Schutz gegen Unfälle gewährt, hat der Arbeitsausschuß für die Normung der Grubensicherheitseinrichtungen, der Arbeiterschutzkleidung und der Unfallverhütungsmittel in Zusammenarbeit mit dem Verband der Treibriemen-, technischen Lederartikel- und ASA-Industrie den Normblatt-Entwurf DIN 23 309 ausgearbeitet.

Das Schutzpolster ist entgegen früheren Ausführungen fest mit der Schürze vernäht und kann dadurch bei der

¹⁾ Vgl. DIN-Mitt. Bd. 31 (1952) H. 10 S. 220

Arbeit nicht mehr seitlich verrutschen. Wenn ein längerer Schurz gewünscht wird, kann das Schürzenleder statt 600 mm auch 1000 mm lang ausgeführt werden. Ein besseres Anpassen der Schürze an die verschiedenen Körpergrößen erreicht man durch Verstellen der Tragriemen, die zu diesem Zweck auf Wunsch mit Doppelschieber versehen werden. Durch Gütevorschriften wird die einwandfreie Qualität der Schürze sichergestellt.

Für die in Bergbau-Übertagebetrieben verwendeten Schürzen für Schweißer und Lader wird in Kürze ein Normblatt-Entwurf veröffentlicht.

DK 624.93(100)

Beton und Stahlbeton

(ISO-Arbeit)

(Aus: „Die Önorm“ Jg. 6 (1952) Nr. 11)

Der Österreichische Normenausschuß führt bekanntlich das Sekretariat für das internationale ISO-Komitee 71 „Beton und Stahlbeton“. Das nachstehende von Österreich ausgearbeitete Arbeitsprogramm für die internationale Normung auf diesem Gebiet ist nunmehr vom Rat der ISO einstimmig anerkannt worden.

1. Titel: Beton und Stahlbeton

2. **Erklärungen, die den Titel so klar als möglich machen:** Da die Eigenschaften des Betons und Stahlbetons wesentlich von der Beschaffenheit der Ausgangsstoffe (Zement, Zuschlagstoffe, Betonstahl...) abhängig sind, kann die Normung des Betons und Stahlbetons nur im Zusammenhang mit der Normung der Ausgangsstoffe durchgeführt werden.

Die Normung der hydraulischen Bindemittel und des Betonstahls wird von zwei gesonderten Technischen Komitees der ISO behandelt.

Das Arbeitsgebiet des ISO/TC 71 umfaßt zwei große Abschnitte:

A. Technologie des Betons

B. Berechnung und Ausführung von Beton- und Stahlbetonbauten

3. **Nützlichkeit der Normungsarbeit vom internationalen Gesichtspunkt:** Das volkswirtschaftliche Interesse aller Länder erfordert die Regelung der Beton- und Stahlbetonbauweise in solcher Art, daß ihr hinsichtlich Güte und Kostensenkung die höchste Aufwärtsentwicklung gewährleistet ist. Durch internationale Normung wird das jeweils neueste gesicherte Wissensgut am wirksamsten verbreitet und sodann im Wege nationaler Normung am leichtesten in die Praxis übergeführt. Die Einheitlichkeit der Begriffsbestimmungen und Bezeichnungen sowie der Güteprüfverfahren ist im hohen Maße geeignet, den internationalen Austausch von Forschungsarbeiten und Erfahrungen zu erleichtern und damit den Fortschritt der Bauweise zu fördern. Auch der internationale Wettbewerb für die Ausführung großer Betonbauwerke würde sich viel günstiger gestalten, wenn internationale Richtlinien für diese Bauweise bestünden.

Das vorstehend Gesagte gilt sowohl von der Technologie des Betons (Erzeugung, Einbau usw.) als auch von der Berechnungsart (der Betonbauweise), von der die wirtschaftliche Ausnutzbarkeit neuzeitlicher Bewehrungsmittel abhängt.

4. Sachgebiete, die zur Behandlung vorgeschlagen werden:

A. Technologie des Betons

1) Zuschlagstoffe

- a) Terminologie und Definitionen
- b) Prüfmethoden
- c) Wasseranspruch, Eigenfeuchtebestimmung, technologische Kennwerte

Wohl bestehen unseres Wissens für Zuschlagstoffe nirgends allgemein anerkannte, umfassende Normbestimmungen, sondern höchstens Angaben über anzustrebende Kornfolgen, nebst gewissen Anforderungen qualitativer Natur.

Aufgabe der ISO wäre es, die Aufmerksamkeit ihrer Mitgliedstaaten auf die wissenschaftliche Betonsynthese zu lenken und damit das Ziel der Zuschlagstoff-Prüfung zu bezeichnen. Bekanntlich besteht sie in wenigen technologischen Kennwerten der Zuschlagstoffe, mit welchen zielsichere Mischangaben für die Betonherzeugung ermittelt werden können.

2) Beton

a) Terminologie und Definitionen

b) Prüfung des Frischbetons auf Raumgewicht, Dichtigkeit, Luftporenraum, Verarbeitbarkeit (Rüttelbarkeit), Steife. Prüfung des erhärteten Betons auf Festigkeit, Wasserdurchlässigkeit, Widerstand gegen Frost, Dichtigkeit, Raumgewicht, Kriechen.

Fertigbetonanalyse, zerstörungsfreie Betonprüfung.

c) Einfluß von Wasser auf den Dauerbestand.

Als eine bedeutsame Frucht der Materialprüfung auf technologische Kennwerte ergibt sich auch die eindeutige Definition der Frischbetonbeschaffenheit, die es wiederum ermöglicht, jeweils geeignete Einbauweisen normenmäßig zu kennzeichnen.

B. Berechnung und Ausführung von Beton- und Stahlbetonbauten.

Die weitere Aufgliederung dieses Abschnittes soll zu einem späteren Zeitpunkt, wenn die Arbeiten weiter fortgeschritten sein werden, erfolgen.

Das im Rahmen des österreichischen Fachnormenausschusses für Beton und Stahlbeton gebildete Referat für internationale Normungsfragen hat sich unter dem Vorsitz des Herrn Baudirektors Dr. techn. *Solvey-Stern* bereits mit der Terminologie befaßt und einen Entwurf ausgearbeitet, der an die Mitgliedstaaten der ISO zur Stellungnahme ausgesendet werden soll. Als nächstes Problem wurde die internationale „Vereinheitlichung der Prüfung von Beton und Betonzuschlagstoffen“ in Angriff genommen. Als Hauptaufgabe des ISO-Referates wurde herausgestellt, die in den Normen der verschiedenen Länder niedergelegten Prüfmethode kritisch zu sichten und dann wenn möglich auf einen internationalen Nenner zu bringen.

Diese Arbeit soll abschnittsweise vor sich gehen, so daß jeder fertiggestellte Teilabschnitt über den Normenausschuß den ISO-Mitgliedstaaten zur Stellungnahme zugesandt wird. Der 1. Arbeitsabschnitt soll sich mit der Festigkeits-Prüfung befassen. Es ist zu nächst die Form der Probekörper festzulegen.

DK 629.113(100)

Kraftwagen

(ISO-Arbeit)

Vom 14. bis 18. Oktober 1952 fand in Paris unter Beteiligung von Belgien, Deutschland, England, Frankreich, Indien, Italien, Niederlande, Schweiz, Spanien und USA die fünfte Tagung des Technischen Komitees ISO/TC 22 „Kraftwagen“ statt. Von deutscher Seite nahmen vier Delegierte teil, und zwar Dr. *Schmidt* (FAKRA), Dipl.-Ing. *Beuchle* (A. Teves), Dipl.-Ing. *Kazenmayer* (R. Bosch) und Dipl.-Ing. *A. Tomberger* (Ford Werke).

Die umfangreiche Tagesordnung war in zwei Hauptabschnitte „Elektrische Ausrüstung“ und „Mechanik und Bremsen“ unterteilt.

Das Komitee empfahl, die Schlüsselweite für den Sechskant der Zündkerze 14 nach einem amerikanischen Vorschlag mit einem Kleinmaß von 20,37 mm und einem Großmaß von 20,75 mm international festzulegen. Die deutsche Norm läßt mit ihren Grenzmaßen von 20,3 mm und 20,8 mm zur Zeit noch eine etwas größere Toleranz zu, soll aber künftig dieser internationalen Festlegung angepaßt werden.

Für den Kerndurchmesser des Zündkerzengewindes im Zylinderkopf soll 12,45 mm als Kleinmaß und 12,70 mm als Großmaß gelten. Die entsprechenden Maße in der deutschen Norm sind 12,416 mm und 12,751 mm. Durch die geringen Maßunterschiede sind praktisch keine Schwierigkeiten zu befürchten. Da außerdem ISO-Empfehlungen über Gewindetoleranzen noch nicht endgültig festlegen, hält man es auf deutscher Seite nicht für zweckmäßig, die vorhandenen Werkzeuge für die Gewindeherstellung im augenblicklichen Zeitpunkt zu ändern.

Zum Studium der Frage der Wärmewert-Bestimmung bei Zündkerzen wird eine besondere Arbeitsgruppe gebildet, deren Sekretariat der deutschen Delegation übertragen wurde. Aus der Diskussion hierüber ging hervor, daß es zur Zeit unterschiedliche amerikanische, deutsche und französische Definitionen des Wärmewertes der Zündkerzen gibt.

Weiterhin wurden Zündverteiler und Zündspulen behandelt. Für Zündverteiler mit 27 mm Schaftdurchmesser soll die zulässige Abweichung für den Durchmesser — 0,025 bis — 0,050 mm betragen, was ungefähr dem in DIN 72 542 angegebenen ISA-Toleranzfeld f8 entspricht. Ihre Schaftlänge soll 43,1 mm betragen, während die deutsche Norm hierfür ein Maß von 51 mm angibt. Ferner soll für den größten Raumbedarf des Zündvertellers in der Höhe das Maß 169 mm festgelegt werden. Von deutscher Seite wurde nicht für zweckmäßig gehalten, den Raumbedarf festzulegen.

Für 6 und 12 V-Zündspulen wurde eine international einheitliche Befestigung vorgesehen, und zwar durch Befestigungsschrauben 8 mm im Abstand von 72 mm. Auch die größten Außenabmessungen der Zündspulen wurden festgelegt. Die deutsche Norm DIN 72 531 Blatt 3 entspricht dieser Festlegung.

Die Möglichkeiten, die Bleibatterien für Kraftfahrzeuge und die Kennzeichnung elektrischer Leitungen in Kraftfahrzeugen international zu normen, sollen untersucht werden. Die ausführlichen deutschen Normen hierüber werden dem Sekretariat des Komitees als Arbeitsunterlage zur Verfügung gestellt.

Da es außerordentlich wichtig ist, in internationalen Verhandlungen über einheitliche Definitionen der verschiedenen Kraftfahrzeugarten und deren Bestandteile zu verfügen, wurde eine Arbeitsgruppe „Terminologie“ gebildet.

Für folgende Einzelteile der Bremsanlage wurden bereits Begriffserklärungen festgelegt:

Bremsen / Reibungsbremse / Bremsvorrichtung / „stetige“ Bremsvorrichtungen / unabhängige Bremsvorrichtung eines Anhängers / Bremsflächen / Auf-laufbremse / Feststellvorrichtung

Für Stoßfänger soll eine internationale Norm aufgestellt werden, die jedoch zunächst auf solche Kraftfahrzeuge beschränkt bleibt, deren zulässiges Gesamtgewicht eine noch festzulegende Grenze (zwischen 2500 und 3500 kg) nicht überschreitet. Um die Wirksamkeit der Stoßfänger in allen Fällen zu gewährleisten, soll die Höhe eines bestimmten Teiles des vorderen und hinteren Stoßfängers angegeben werden.

Im Hinblick darauf, daß in den verschiedenen Ländern unterschiedliche gesetzliche Bestimmungen über die Abmessungen der hinteren Kennzeichenschilder in Kraft sind, kann eine internationale Norm für diese Schilder nicht aufgestellt werden. Dagegen sollen die Großmaße für den Raumbedarf der Schilder am Fahrzeug interna-

tional festgelegt werden, und zwar mit 520 mm×110 mm für das einzeilige und 275 mm×200 mm für das zweizeilige Schild. Die verhältnismäßig große Länge von 520 mm wurde mit Rücksicht auf derartige Schildgrößen in verschiedenen europäischen Ländern gewählt, obwohl die deutsche Delegation darauf hinwies, daß bei einer zweckmäßigen Ziffern- und Buchstabenkombination in allen vorkommenden Fällen eine Schildlänge von 435 mm ausreichend ist.

Bonatz

DK 629.113

Kraftwagen

Sitzung des FAKRA-Beirates

Am 2. 12. 1952 fand in Frankfurt (Main) eine Sitzung des Beirates des Fachnormenausschusses „Kraftfahrzeugindustrie“ (FAKRA) statt, an der auch die Obleute der Arbeitsausschüsse des FAKRA teilnahmen.

Nach einer Diskussion über Fragen der internationalen Zusammenarbeit wurde beschlossen, zur Förderung des Erfahrungsaustausches mit dem Ausland zunächst zu allen Sitzungen, in denen Fragen von internationalem Interesse zur Debatte stehen, einen Vertreter Frankreichs einzuladen. Es wird erwartet, daß zu den entsprechenden Ausschüßberatungen in Frankreich deutsche Vertreter entsandt werden können. Da Frankreich auf dem Gebiet der Kraftfahrzeug-Normung außerordentlich aktiv ist und in seinen Händen das Sekretariat des Technischen Komitees ISO/TC 22 „Kraftwagen“ liegt, kann dieses Verfahren nur zum Nutzen der deutschen Kraftfahrzeug-Normung sein. Eine intensive Mitarbeit im ISO/TC 22 soll durch Einreichen deutscher Vorschläge für ISO-Arbeiten angestrebt werden.

Die Mitglieder des FAKRA-Beirates befürworteten die Mehrzahl der Beschlüsse, die anlässlich der letzten Tagung des ISO/TC 22 im Oktober 1952 in Paris gefaßt wurden und erklärten sich mit dem weiteren Arbeitsprogramm des Komitees einverstanden.

Die Ergebnisse der ebenfalls im Oktober 1952 in Paris stattgefundenen Tagung des Technischen Komitees ISO/TC 32 „Keilwellen und -naben“ sollen in einer Sitzung der hieran interessierten Hersteller und Verbraucher erörtert werden.

Im weiteren Verlauf der Sitzung wurde eine große Anzahl von Vorschlägen für die Überarbeitung von Normblättern durchgesprochen.

Unter anderem wurde beschlossen, die während des Krieges gewaltsam vorgenommene Verdeutschung einer Anzahl von Benennungen für Kraftwagen-Einzelteile rückgängig zu machen und hierfür die international besser verständlichen Benennungen einzusetzen.

Im Hinblick auf die fortschreitende Verbreitung der automatischen Getriebe soll in DIN 73 001 „Bedienung von Kraftfahrzeugen mit Verbrennungsmotor“ ein Zusatz aufgenommen werden, daß die Lage des Bremspedals und des Fahrpedals auch bei fehlendem Kupplungspedal beizubehalten ist.

Entgegen den Wünschen der Großmotorenhersteller soll die schon seit einiger Zeit beabsichtigte Änderung des Normblattes DIN 73 021 „Bezeichnung der Drehrichtung, der Zylinder und der Zündleitungen von Kraftfahrzeugmotoren“ jetzt durchgeführt werden, so daß als Zylinder Nr. 1 künftig der von der Kraftabgabeseite am weitesten entfernte Zylinder bezeichnet wird.

Mehrere Normblätter sollen zurückgezogen werden, da sie nicht mehr dem heutigen Stand der Technik entsprechen. Hierzu gehören die Blätter DIN 73 355 Bl. 1 und 2 „Kraftstoff-Förderpumpe“, DIN 73 481 „Schalt-hebelgriff, Anschlußmaße“, DIN 74 235 „Hydraulische Bremse, Gewindeloch für Bremsrohre und -schluche“, DIN 74 251 „Bremstrommeln; Bremsflächendurchmesser“, DIN 74 252 Bl. 2 „Bremstrommeln mit 480 mm



...lebte der „inch“ mehr oder weniger ungestört bis ins 16. Jahrhundert weiter, bis an einem gewissen Sonntag durch allerhöchsten Befehl sechzehn willfährige Untertanen seiner Majestät beim Verlassen der Kirche den linken Fuß, einer hinter den andern setzen mußten, so daß sie sich berührten, mit dem Zwecke, die Länge einer „perch“ (Meßbrute) festzulegen, die dann als legal erklärt wurde. Der sechzehnte Teil dieser Länge wurde der „foot“ (Fuß), Vater seinerseits von zwölf neuen „inches“ ...

(Aus: VSM Normen-Bulletin Jg. 1 (1952) Nr. 12 S. 117 „Zoll kontra Meter“ von Dr.-Ing. Carlo Rossi)

Bremsflächendurchmesser“, DIN 74 261 „Bremsbeläge; Querschnitte“, DIN 74 263 „Bremsbeläge für Krafträder und Motorfahräder“.

Da Abnahmestellen Schwierigkeiten gemacht haben, wenn die Richtlinien für den Einbau von Druckluftbremsen (DIN 74 271) nicht eingehalten wurden, soll die Vereinigung der Technischen Überwachungs-Vereine (VdTUV) darauf hingewiesen werden, daß Richtlinien nicht als verbindlich angesehen werden dürfen.

Die Aussprache über die Neuausgabe verschiedener zurückgezogener Normblätter führte zu dem Ergebnis, daß die Normung der Schmierölfilter weiter verfolgt werden soll. Dabei sind jedoch zunächst nur die wichtigsten Hauptabmessungen festzulegen, um die noch stark im Fluß befindliche Entwicklung nicht zu hemmen. Die Normungsarbeiten über Einbauscheinwerfer sollen im Interesse der dringend erwünschten Sortenverringering wieder aufgenommen und möglichst bald abgeschlossen werden.

Neue Normen sollen unter anderem über Leitungsschuhe, Hochspannungszündleitung mit Kunststoffhülle und Dreieckstrahlstrahler aufgestellt werden.

Bonatz

DK 669.2/8

Kohlenwertstoffanlagen

Erläuterungen zu

DIN 23 275 Kohlenwertstoffanlagen; Geländer, Laufstege für Gasleitungen (Entwurf Dez. 1952)

DIN 23 276 —; Leitern (Entwurf Dez. 1952)

(Ref. aus: „Faberg-Mitteilungen“ (1952) Nr. 60)

Bei Kohlenwertstoffanlagen muß die Mehrzahl der Rohrleitungen aus betrieblichen Gründen begehbar sein. Zur Sicherheit des Bedienungspersonals werden sie deshalb mit Geländer und Laufstegen versehen. Da diese jedoch im allgemeinen nur wenig beansprucht und daher bei den verschiedenen Anlagen in gleicher Form ausgeführt werden können, hat der Arbeitsausschuß „Kokereiwesen“ unter Leitung von Kokereidirektor Dr. Engel eine Normung dieser Geländer und Laufstege für Gasleitungen für zweckmäßig erachtet.

In DIN 23 275 werden zwei Bauformen der Geländer unterschieden. Die 1000 mm hohe Form ist für Höhen bis 12 m über Flur bestimmt und hat — abgesehen von der Fuß- und Handleiste — nur einen Mittelsteg. Die 1100 mm hohe Bauform B ist ein Geländer für Höhen über 12 m über Flur mit zwei Mittelstegen.

Aus wirtschaftlichen Gründen können gegebenenfalls an Stelle der angegebenen Winkel- oder Flachstähle auch Gas- oder Siederohre verwendet werden.

Laufstege kommen nur für Leitungen mit einer Nennweite unter 1250 mm in Betracht. Ihre Breite ist durch die Angabe des inneren Geländerabstandes von 600 mm ungefähr festgelegt. Die Trittleisten der Laufstege sind ausreichend zu bemessen und müssen mindestens 50 mm über dem Blechbelag liegen.

Neben den Laufbühnen werden in den Kohlenwertstoffanlagen viele Leitern zum Befahren benötigt. Da auch sie auf allen Anlagen gleich sein können und eine Normung die Sicherheit der Betriebsleute wesentlich erhöht, wie es sich auf anderen Gebieten bereits erwiesen hat, sind die Leitern vereinheitlicht worden. DIN 23 276 enthält zwei Bauformen. Die Korbleiter (Form A) soll dort verwendet werden, wo ein Befahren aus betrieblichen Gründen erforderlich ist. Die Leiter Form B ist an den gegebenen Stellen als Sicherheits- bzw. Notleiter anzubringen.

DK 669.2/8

Nichteisenmetalle

Anlässlich der Tagung der Deutschen Gesellschaft für Metallkunde hielt der Fachnormenausschuß „Nichteisenmetalle“ (FNNE) am 2. Oktober 1952 in Bad Neuenahr seine Jahresversammlung ab.

Nach einem Bericht des Geschäftsführers gaben die Obleute der Arbeitsausschüsse einen Überblick über die im Berichtsjahr geleistete Arbeit.

Blei und Bleilegierungen

DIN 1703 „Lagermetalle auf Blei- und Zinngrundlage“ und DIN 1707 „Blei- und Zinnlote“ wurden verabschie-

det¹). Die in DIN 1703 aufgeführten Härtewerte sollen für eine spätere Ausgabe des Blattes durch Versuche bei einheitlichen Gießbedingungen neu bestimmt werden. Zusammen mit dem Fachnormenausschuß „Graphisches Gewerbe“ (NAGRA) wurde ein Normvorschlag über Schriftmetalle als Ersatz für DIN 1728, Abschnitt 3, bearbeitet. Ein Normblatt, das sämtliche Blei-Antimonlegierungen enthält und in DIN 1728 die Abschnitte 4 „Sammlerhartblei“ und 5 „Blei- und Blei-Antimonlegierungen“ ersetzen soll, wird bearbeitet. Über einen Normvorschlag für Kabelmantellegerungen ist inzwischen eine weitgehende Einigung erzielt worden. DIN 1397 U „Hartbleirohre für Trink-, Brauch- und Abwasserleitungen“ soll überarbeitet werden. Die Normung der Bleirohre und Bleibleche ist vorgesehen.

Edelmetalle und hochschmelzende Schwermetalle

Von Seiten der Verbraucher, besonders der elektrotechnischen Industrie als auch der Edelmetallindustrie, wurden Bedenken dagegen geäußert, Normen über Edelmetall-Legierungen auszuarbeiten, da sie dem Verbraucher zu wenig bieten können. Die Normung der Kontaktwerkstoffe konnte noch nicht weitergeführt werden.

Kupfer und Kupferlegierungen

Im Berichtsjahr wurden die wichtigsten Entwürfe der Legierungsnormen weiter bearbeitet.

Für Hüttenkupfer (Raffinadekupfer und Elektrolytkupfer) soll zu gegebener Zeit ein Normblatt-Entwurf veröffentlicht werden, in dem die Kupfersorten wesentlich feiner als in DIN 1708 gegliedert sind. Bis dahin bleibt also DIN 1708 (Febr. 1941) bestehen.

DIN 1718 „Kupferlegierungen, Begriffe“ (Nov. 1941)¹) wurde vollständig überarbeitet und wird demnächst in neuer Fassung veröffentlicht.

Über Kupfer-Gußlegierungen sind inzwischen die Normblatt-Entwürfe DIN 1705, 1709, 1714 und DIN 1716 erschienen²).

Über Knetlegierungen aus Kupfer werden besondere Normblätter demnächst verabschiedet. Die Messing-Knetlegierungen werden aus DIN 1709 herausgenommen. Legierungen mit Kupfergehalten von 56 bis 90% erscheinen dann in einem neuen Entwurf „Messing“, unterteilt in Blatt 1 „Benennungen und Zusammensetzung“ und Blatt 2 „Eigenschaften und Richtlinien für die Verwendung“.

Ebenso unterteilt in Blatt 1 und 2 werden weitere Entwürfe über „Sondermessing“ und „Zinnbrönze und Zinn-Mehrstoffbrönze“ sein. Zinn-Knetbrönzen waren bisher in DIN 1705 (April 1939^x) nur als SnBz 6 (früher WBz 6) enthalten. Dazu kamen nach DIN 1726 noch SnBz 4, SnBz 8 und Rm 5. Der neue Entwurf wird noch weitere Legierungen enthalten.

Für geknetete „Aluminiumbrönzen“ soll ein Normblatt-Entwurf nach Ausdruck der vorstehend genannten Entwürfe erscheinen.

Die Normen für die Federwerkstoffe und deren Prüfung (DIN 1777 bis DIN 1781) haben den Ausschuß in besonderem Maße beschäftigt. Sämtliche Federwerkstoffe aus Kupferlegierungen (Ms 63, SoMs 70, SnBz 6, SnBz 8 und Ns 62/18) sollen später in DIN 1780 zusammengefaßt werden. Dabei soll von der Brinellhärte auf die Vickershärte übergegangen, auf die Zugfestigkeit verzichtet und die Biegefederungsgrenze eingeführt werden. DIN 1781 „Nichtisenmetalle, Federblech und Federband; Prüfverfahren“ (Jan. 1939) soll durch ausführliche Bestimmungen über die Federungsgrenze erweitert werden. Nach wie vor ist es besonders schwierig, Technische Lieferbedingungen und Prüfverfahren für Federwerkstoffe festzulegen.

Die Normen für Abmessungen, Formate und Toleranzen von Halbzeug aus Kupferlegierungen konnten leider nicht

gefördert werden und wurden einem Unterausschuß „Abmessungen“ übertragen, der voraussichtlich zuerst Kupferrohre nach DIN 1754 bearbeiten wird.

Leichtmetall und Leichtmetall-Legierungen

Mit der Entwicklung der Leichtmetalle und ihrer Legierungen entstanden gleichzeitig die entsprechenden Normblätter, deren Nomenklatur deshalb bahnbrechend war. DIN 1725 Blatt 1 „Aluminium-Knetlegierungen“ und Blatt 2 „Aluminium-Gußlegierungen; Sand-, Kokillen- und Druckgußlegierungen“ haben sich bewährt ebenso die dazugehörigen Normblätter DIN 1745 bis DIN 1749. Bearbeitet wird noch DIN 1725 Blatt 3 „Reduktionslegierungen, Verschnitt- und Vorlegierungen“. Die Zahl der Reduktionslegierungen (Desoxydationslegierungen) wird auf zwei herabgesetzt werden.

DIN 1712 wird überholt und ergänzt durch ein Blatt 4 über Reinstaluminium und seine Legierungen.

Die Normblätter über Magnesium sollen erst bearbeitet werden, wenn die Situation auf diesem Gebiet in Deutschland geklärt ist.

Nickel, Kobalt und ihre Legierungen

Die Normung des Hüttennickels konnte noch nicht in Angriff genommen werden. Ebenso war es noch nicht möglich, das bestehende Normblatt DIN 1701 „Röhrnickel“ zu überarbeiten. Ein Normvorschlag über Nickelanoden, an deren Vereinheitlichung die Galvaniseure stark interessiert sind, wird zur Zeit beraten.

Die Normblatt-Entwürfe über Neusilber werden, getrennt nach Guß- und Knetlegierungen, nach Abschluß der Arbeiten an den Entwürfen über Kupferlegierungen veröffentlicht. Der Ausschuß hat ferner an dem Normblatt DIN 17 470 über Heizleiterlegierungen sowie an einem Vorschlag über Widerstandswerkstoffe mitgearbeitet.

Zink und Zinklegierungen

In DIN 9721 „Zinkblech, hergestellt durch Paketwalmung“ (Juli 1952) sind gegenüber der letzten Ausgabe Mai 1943 vier Blechdicken zusätzlich aufgenommen worden. Außerdem wurden die Werkstoffangaben ergänzt. In DIN 9722 „Zinkband, einzeln gewalzt“ (Juni 1941^x) wurden die Werkstoffangaben analog DIN 9721 geändert. DIN 1706 „Zink“ (Sept. 1952) entspricht im wesentlichen dem im Juli 1951 veröffentlichten Entwurf. Die Einsprüche, die gegen diesen Entwurf erhoben wurden, konnten widerlegt werden. Dem Wunsch der Feuerverzinkereien, die zulässigen Beimengungen der Hüttenzink- und Umschmelzzinksorten genau festzulegen, konnte nicht entsprechen werden. Es wurde vielmehr mit dieser Gruppe vereinbart, daß unabhängig von dem Normblatt Richtlinien für die Verzinkereien herausgegeben werden, in denen die zulässigen Beimengungen der Hüttenzink- und Umschmelzzinksorten angegeben werden. In DIN 1743 „Feinzinkgußlegierungen“ (Sept. 1952) wurden aus DIN 1724 Teil B 2 drei Legierungen übernommen und gegenüber den früheren Ausgaben von DIN 1743 nicht nur Druckgußlegierungen, sondern auch Legierungen für Sand- und Kokillenguß aufgenommen. DIN 1724 wurde zurückgezogen, nachdem DIN 1743 erschienen war. Eine Normung der Walzwerkstoffe aus Zink, wie sie in DIN 1724 Teil A festgelegt war, erscheint vorerst nicht zweckmäßig. Außerdem besteht zur Zeit keine Veranlassung, Zinkknetlegierungen, die gegenüber früheren Jahren nur geringe Bedeutung haben, zu normen. Der Arbeitsausschuß wird sich noch mit der Normung von Zinkanoden und der Normung von Mischzink für Trokenelemente befassen.

Erfahrungen mit dem neuen Siemens-Federblechprüfgerät

Bei dem vor etwa 30 Jahren entwickelten Siemens-Federblechprüfgerät wurde die Probe einseitig eingespannt.

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

²) Vgl. DIN-Mitt. Bd. 31 (1952) H. 12 S. 278/281

Der gemessene Wert für den E-Modul war davon abhängig, mit welcher Kraft man die Probe einspannte, außerdem vom Zustand der Einspannbacken. Vergleichsversuche, die etwa 1930 durchgeführt wurden, ergaben, daß der E-Modul zu klein ermittelt wird und daß die Meßwerte stark streuen. Das Gerät wurde deshalb nicht mehr der Normung der Federbleche zugrunde gelegt. Später wurde ein neues Federblechprüfgerät auf wesentlich anderer Grundlage entwickelt. Versuche des MPA Berlin-Dahlem mit einem solchen Gerät ergaben Werte für den E-Modul, die mit den an Zugproben mit Hilfe des Martens-Spiegelgerätes ermittelten Werten übereinstimmen. Die Streuung der Einzelwerte bleibt in mäßigen Grenzen, so daß im allgemeinen drei Proben zur sicheren Bestimmung genügen.

Die Biegefederungsgrenze wird durch stufenweises, erzwungenes Durchbiegen mit jeweils folgendem Entlasten als diejenige Biegespannung definiert, die eine gewisse bleibende Durchbiegung hinterläßt. Die so gefundene Biegefederungsgrenze schwankt bei Proben aus dem gleichen Probestück erheblich. Mit Sicherheit kann noch nicht entschieden werden, wie weit diese Schwankungen dem Prüfverfahren und wie weit sie der tatsächlichen Ungleichmäßigkeit der Federbleche zuzuschreiben sind. Wahrscheinlich handelt es sich hier vorwiegend um wirkliche Ungleichmäßigkeiten im Federblech, die sich vielleicht durch geeignete Warmbehandlung mildern lassen. Es ist auch möglich, daß beim Ausschneiden der Probestreifen von 10 mm × 150 mm ungleiche Eigenspannungen entstehen, die das Prüfergebnis beeinflussen. Sollte das der Fall sein, müßten die Proben nach dem Ausschneiden noch einmal entspannt werden. Jedenfalls erfordert die große Streuung, daß mindestens 10 Probestreifen aus dem gleichen Probestück geprüft werden und daß aus diesen der Häufigkeitwert ermittelt wird.

Vergleichsversuche mit dem einfach und schnell arbeitenden AEG-Rückfederungsprüfer an den gleichen Streifen zeigten überraschenderweise die gleichen Schwankungen der Prüfwerte wie beim Siemens-Federblechprüfgerät. Die Absolutwerte der Rückfederung können aber im allgemeinen nicht miteinander verglichen werden.

Die Prüfung mit dem Siemens-Federblechprüfgerät erfordert große Sorgfalt, da sonst leicht Meßfehler entstehen. Das neue Gerät ist aber frei von den grundsätzlichen Mängeln des alten Gerätes und erscheint durchaus geeignet zum Prüfen der Eigenschaften, die die Federbleche nach DIN 1777 bis DIN 1780 kennzeichnen.

Im Fachnormenausschuß „Materialprüfung“ (FNM) wird jetzt ein Normblatt-Entwurf über das neue Federblechprüfgerät ausgearbeitet.

Systematische Kurzzeichen für Nichteisenmetalle

Auf einigen Gebieten der Nichteisenmetalle besteht ein Bezeichnungsschema, das recht gut geeignet erscheint, dessen Anwendbarkeit auf das gesamte Gebiet der Nichteisenmetalle aber noch geklärt werden muß. Gegebenenfalls wird ein entsprechender Normblatt-Entwurf veröffentlicht werden.

Thermo-Bimetall

Ein Normblatt-Entwurf über Bimetall ist bereits einmal veröffentlicht worden³⁾, hat aber nicht befriedigt. Von verschiedenen Seiten wurde jetzt der Wunsch geäußert, Thermo-Bimetalle einschließlich ihrer Qualität zu normen. Ein besonderer Arbeitsausschuß wird entsprechende Vorschläge ausarbeiten.

Im Anschluß an die Jahresversammlung fanden Sitzungen der Arbeitsausschüsse des FNNE sowie der Gemeinschaftsausschüsse der Fachnormenausschüsse „Eisen und Stahl“, „Elektrotechnik“ und „Nichteisenmetalle“ statt.

B u n d

³⁾ Entwurf DIN 1715 vgl. DIN-Mitt. Bd. 16 (1933) H. 5/6 S. N 22

DK 681.121.8:532.57:001.4

Durchflußmeßtechnik

Erläuterungen zu

DIN 19 201 Durchflußmeßtechnik, Begriffe, Bezeichnungen und Gerätemerkmale

DIN 19 202 —, Gerätekennzeichnung, Prüfverfahren (Entwürfe Okt. 1952)¹⁾

Die Normblatt-Entwürfe DIN 19 201 und DIN 19 202 sind vom Unterausschuß „Begriffsbestimmungen und -bezeichnungen“ (Leitung: Dipl.-Ing. P. Kraemer) des Arbeitsausschusses „Durchflußmeßtechnik“ im Deutschen Normenausschuß aufgestellt worden.

Die Normblatt-Entwürfe gelten für die Messung von Gasen, Flüssigkeiten und Dämpfen in geschlossenen Rohrleitungen nach dem Wirkdruck- (Differenzdruck-) Verfahren. Sie stützen sich auf einen Vorschlag vom Januar 1943 für ein Normblatt DIN 3740 „Wirkdruckmesser für Durchflußmessung“, gehen aber über dieses hinaus, da der Geltungsbereich auf Durchflußmeßanlagen ausgedehnt wurde.

Mit der Festlegung der wichtigsten Begriffe und Bezeichnungen der Durchflußmeßtechnik soll ein einheitlicher Sprachgebrauch erzielt werden, der für die Verständigung zwischen Hersteller und Benutzer unbedingt erforderlich ist. Dabei wurden die heute üblichen Begriffe nach Möglichkeit beibehalten, jedoch mußten einige Umstellungen vorgenommen werden.

DIN 19 201 ist so gegliedert, daß zunächst die Begriffsbestimmungen festgelegt werden für die Meßgrößen, für die Stoffe, die gemessen oder bei der Messung verwendet werden, für die Zustandsgrößen, bei denen die Messung durchgeführt wird, und für die Drücke, die zur Messung herangezogen werden. Darauf folgen die Bezeichnungen für die einzelnen Teile einer Durchflußmeßanlage, ausgehend vom Wirkdruckgeber (eingebaut in die Rohrleitung) über die Zuführungsleitungen bis zum Meßgerät selbst. Zum Schluß werden die Merkmale, die für die Meßgeräte charakteristisch sind, behandelt.

Es wird besonders hingewiesen auf die Begriffe „Durchfluß“ und „Menge“. Diese beiden Begriffe werden immer noch nicht reinlich unterschieden, wodurch häufig Mißverständnisse entstehen. Neu geprägt wurde der Ausdruck „Vordruck“ statt der üblichen Bezeichnung „statischer Druck“. Der „Vordruck“ ist für die Berechnung der Blenden und Düsen maßgebend. Neu ist ferner die Bezeichnung „Abgleichgefäß“ statt „Kondensgefäß“.

Die unter „Durchflußmesser“ genannten Geräte arbeiten nach der Ausschlagmethode. Die verschiedenen Meßverfahren lassen sich zum Teil aber auch bei der Kompensationsmethode anwenden. Wichtig sind ferner die „Bereiche“, deren klare Unterscheidung noch nicht Allgemeingut geworden ist.

DIN 19 202 enthält die Kennzeichnung der Geräte, die zum Beurteilen eines Gerätes von Bedeutung ist, und das Prüfverfahren, nach dem das Gerät auf seine Genauigkeit hin geprüft werden kann.

Die Fehlergrenzen des Zählwerkes wurden in Prozenten des dem Skalenendwert entsprechenden Endsollvorschlubs angegeben. Dabei waren folgende Gesichtspunkte maßgebend: Bei Anzeige und Aufzeichnung wird der Fehler auf den Skalenendwert bezogen, wie es auch bei den elektrischen Anzeigeräten üblich ist (DIN 57 410). Bei Zählern (Wassersählern, Elektrizitätszählern usw.) wird der Fehler auf die Anzeige des Zählers (Istanzeige) bezogen, da eine andere Bezugsgröße infolge Fehlens eines Skalenendwertes und damit eines Endsollvorschlubs nicht möglich ist.

Fortsetzung Seite 22

¹⁾ Siehe „Neue deutsche Normen“ S. 31

DK 674.04:001.4

DEUTSCHE NORMEN

Entwurf Oktober 1952

Holzschutz

Grundlagen

DIN
52175

Einsprüche bis 31. März 1953

an Fachnormenausschuß Holz, Stuttgart-O, Werfmershalde 19,
in doppelter Ausfertigung erbeten.

Diese Norm soll für den Holzschutz, der ein Grenzgebiet von Biologie, Chemie und Technologie ist, einen Überblick über Bedeutung und Beziehungen der Einzelvoraussetzungen geben. Sie soll eine Reihe von Begriffen und Bezeichnungen festlegen und damit eine einwandfreie Verständigung ermöglichen.

Der Holzschutz dient der Verhütung einer Wertminderung und Zerstörung des Holzes. Das anzustrebende Ziel ist eine möglichst lange Gebrauchsdauer des Holzes.

1 Gefährdung

1.1 Art der Gefährdung

Holzverfärbung (besonders Bläue)
Holzzerstörung durch Pilze
Holzzerstörung durch Tiere
(Holzzerstörende Insekten, Holzschädlinge im Meerwasser)
Feuer
Witterungseinflüsse

1.2 Ausmaß der Gefährdung

Gefahrenstufen:

geringe Gefährdung = Gefahrenstufe 1
mittlere Gefährdung = Gefahrenstufe 2
starke Gefährdung = Gefahrenstufe 3

Gefahrenstellen: Das Ausmaß der Gefährdung kann an einem einzelnen Holzteil und in einem Bauwerk sehr unterschiedlich sein. Von der Erhaltung des Holzes an den „Gefahrenstellen“ hängt oft die Brauchbarkeit des ganzen Holzteiles oder des gesamten Bauwerkes ab.

1.3 Ursachen für Art und Ausmaß der Gefährdung

1.31 Das Holz (z. B. Art, Beschaffenheit, Abmessungen, Abstände).
1.32 Die Angreifer (z. B. Art, Anzahl, Zustand, Dauer des Angriffs, Vorbefall).
1.33 Die Umgebung (z. B. Feuchtigkeit, Temperatur).

1.4 Unterschiedliche Gefährdung je nach der Verwendungsweise

1.41 Holz unter Dach, nicht den Niederschlägen ausgesetzt: Holz normalerweise trocken, länger anhaltende Feuchtigkeit nur infolge von Unachtsamkeit oder höherer Gewalt.
1.42 Holz in hoher Luftfeuchtigkeit, jedoch nicht den Niederschlägen ausgesetzt: Holz fast dauernd feucht.
1.43 Holz im Freien über der Erde, den Niederschlägen ausgesetzt: Holzfeuchtigkeit stark wechselnd.
1.44 Holz in der Erde-Luft- oder Wasser-Luft-Zone: Holzfeuchtigkeit fast dauernd hoch.
1.45 Holz in der Erde im Bereich des Grundwassers oder im Wasser: Holzfeuchtigkeit dauernd sehr hoch.
1.46 Holz im Meerwasser.

2 Schutzmaßnahmen

Zu unterscheiden sind

- nichtchemische, besonders bauliche Holzschutzmaßnahmen
- chemische Holzschutzmaßnahmen

2.1 Nichtchemische, besonders bauliche Holzschutzmaßnahmen

2.11 Die Maßnahmen müssen sich nach der Art der Gefährdung (entsprechend Abschnitt 1.1) richten

2.12 Die Maßnahmen müssen sich nach dem bestehenden oder zu erwartenden Ausmaß der Gefährdung (entsprechend Abschnitt 1.2) richten

2.13 Die Gefährdung läßt sich in ihrem Ausmaß herabsetzen oder beseitigen durch Maßnahmen, die das Holz betreffen

Wahl der geeigneten Holzart und Holzsorte, Beachtung und Beeinflussung der Holzbeschaffenheit

Beachtung der Abmessungen, Abstände und Zurichtung der Holzteile

durch Beeinflussen oder Fernhalten der Angreifer oder angreifenden Mittel

Abschluß der Holzoberflächen

Fernhalten vom Bauwerk durch Ausbreitungssperren (z. B. Brandmauern, Gazefenster) oder vom Lagerplatz (z. B. kein pilz- und insektenbefallenes Holz, Rauchverbot gegen Feuer)

Förderung von Feinden, Parasiten und Krankheits-erregern der Schädlinge

Fortschaffen des Holzes aus dem Bereich der Angreifer (z. B. rechtzeitige Abfuhr und Verarbeitung)

durch Beeinflussen der Umgebung

Beeinflussen des Feuchtigkeitszustandes (Trocknen, Trockenhalten, Naßhalten)

Beeinflussen der Temperatur (Kälte, Hitze)

Vermeiden von schädlingfördernden Einflüssen chemischer (z. B. stickstoffhaltige Deckenschüttung) oder biologischer Art (z. B. Unkraut auf Lagerplätzen)

2.14 Je nach der Zeit ihrer Durchführung unterscheidet man Schutzmaßnahmen

im Walde und bei der Abfuhr

beim Lagern

beim Verarbeiten (Einbau)

nach dem Verarbeiten

Fortsetzung Seite 21

Fachnormenausschuß Holz im Deutschen Normenausschuß

Seite 2 Entwurf DIN 52 175

2.2 Chemische Holzschutzmaßnahmen:**Behandeln mit chemischen Schutzmitteln**

2.21 Je nach der Art der Gefährdung sind zu unterscheiden:

Bläueschutzmittel (B)

Schutzmittel gegen holzerstörende Pilze (P)

Schutzmittel gegen tierische Holzzerstörer

Vorbeugende Insektenschutzmittel (Iv)

Insektenbekämpfungsmittel (Ib)

Schutzmittel gegen Meerwasserschädlinge

Feuerschutzmittel (F)

Schutzmittel gegen Verstocken

Schutzmittel gegen mehrere Arten der Gefährdung

2.22 Nach dem Ausmaß der Gefährdung müssen sich Art und Gründlichkeit der Schutzmaßnahmen richten.

2.23 Je nach dem Zeitpunkt unterscheidet man ein Behandeln

vor dem Verarbeiten

während des Verarbeitens

nach dem Verarbeiten

2.24 Je nach der Beschaffenheit der Mittel unterscheidet man unabhängig von der Handelsform folgende Schutzmittelgruppen:

wasserlösliche Schutzmittel

ölige und ölarartige Schutzmittel

in organischen Lösungsmitteln zu lösende Schutzmittel

Öl-Salz-Gemische

Emulsionen

Schutzmittel auf Kunstharz-Basis

Schutzmittel sonstiger Beschaffenheit

2.25 Die Schutzmittel können dem Holz nach folgenden Einbringverfahren zugeführt werden:

a) Streichen, Sprühen (Nebel)

b) Kurztauchen

Die Hölzer werden kurzfristig (Minuten) in die Schutzflüssigkeit eingetaucht

c) Trogtränkung, im Sonderfall Einstelltränkung

Die Hölzer werden in offenen Trögen langfristig (Stunden bis Tage) bis zur Aufnahme der vorgeschriebenen Menge in der Schutzflüssigkeit untergetaucht gehalten (bei der Einstelltränkung nur mit den gefährdeten Enden eingestellt).

Verschiedene Ausführungsformen:

Trogtränkung ohne Erwärmen

Trogtränkung, unterstützt durch Erwärmen

(beim Wiedererkalten preßt der äußere Luftdruck Schutzflüssigkeit in die Hohlräume des Holzes, die Viskosität der Schutzflüssigkeit wird durch Erwärmen erniedrigt).

d) Kesseldrucktränkung

Die Hölzer werden in einen festschließenden Kessel gebracht, in dem mittels Unter- und Überdruck Schutzflüssigkeit in die Hohlräume des Holzes gedrückt wird.

Verschiedene Ausführungsformen:

Volltränkung

Die Behandlung beginnt mit Unterdruck, sämtliche zugänglichen Hohlräume des Holzes werden mit Schutzflüssigkeit gefüllt;

anschließend entweder Überdruck oder normaler Luftdruck

Spartränkung

Die Behandlung beginnt sogleich mit Überdruck, ein Teil der Schutzflüssigkeit wird anschließend mittels Unterdruck aus den Hohlräumen des Holzes wieder entfernt.

e) Diffusionstränkung

Die Hölzer, saftfrisch oder durchnäßt, werden mit Schutzpaste bestrichen, von der aus während des mehrerer Wochen bis Monate dauernden Feuchtlagerens die wasserlöslichen Schutzstoffe durch Diffusion in das Holz einwandern.

f) Saftverdrängung

In die saftfrischen oder saftfrisch erhaltenen Stämme wird unter Verdrängung des Baumsaftes Schutzsalzlösung eingepreßt oder eingesogen.

g) Lebendtränkung

Versuch, mittels des im lebenden Baum aufsteigenden Saftstromes dem Holz wasserlösliche Schutzstoffe zuzuführen.

h) Verfahren zur verstärkten Behandlung von Gefahrenstellen

Dem Holz wird an den Gefahrenstellen reichlich und nachhaltig Schutzstoff zugeführt. Das kann auf verschiedene Weise geschehen:

Der Schutzstoff bleibt während längerer Zeit an der Holzoberfläche haften oder wird daran festgehalten, was durch Vermischen mit haftenden Stoffen ermöglicht wird oder durch wasserdurchlässige oder -undurchlässige Binden, Kissen oder Kragen (vor allem für Fuß- und Kopfschutz von Masten und Pfählen) zu bewerkstelligen ist.

Der Schutzstoff wird in die vorhandenen Fugen oder Risse eingebracht, gegebenenfalls nach stellenweisem Erweitern der Fugen.

Der Schutzstoff wird in eigens zu diesem Zweck hergestellte größere oder kleinere Löcher (Bohrlöcher, Impfstiche) mit oder ohne Druck eingefüllt.

2.26 Je nach der Verteilung der Schutzmittel im Holz unterscheidet man bei gleichmäßiger Behandlung des Holzteiltes:

	Eindringtiefe
Deckschutz	0 mm
Randschutz	0 bis 10 mm
Tiefschutz	über 10 mm
Vollschutz	völliges Durchsetzen des Holzes

bei ungleichmäßiger Behandlung des Holzteiltes:

Teilschutz (ein auf Gefahrenstellen beschränkter Tiefschutz).

3 Schutzausführung

Die Ausführung der Schutzmaßnahmen bildet eine Einheit aus meist mehreren einander ergänzenden Schutzmaßnahmen.

3.1 Nach der Zeit der Durchführung folgen aufeinander

3.11 Die Schutzplanung

(Rechtzeitiges Festlegen von Art und Umfang der Schutzmaßnahmen)

3.12 Der Grundschutz

(Erstmaliges grundlegendes Durchführen von Schutzmaßnahmen)

3.13 Das Überwachen

hinsichtlich etwa schon eingetretener Schäden und des Erhaltungszustandes des Schutzes

3.14 Die Nachpflege

(Durchführen der jeweils erforderlichen Nachschutzmaßnahmen)

3.2 Je nachdem, ob sich die Schutzausführung gegen erst zu erwartende oder bereits eingetretene Schäden richtet, unterscheidet man

3.21 vorbeugenden Schutz

3.22 Bekämpfung

Fortsetzung von Seite 19

Bei den Durchflußmessern mit Zählwerken ist jedoch der Durchfluß die primäre, die Menge die abgeleitete Meßgröße. Hier ist es möglich und statthaft, die Fehler auf dem Skalennwert entsprechenden End sollvorschub zu beziehen. Dies ist aus folgenden Gründen auch zweckmäßig und sinnvoll:

1. Aus der Zählerablesung ist ohne Aufzeichnung des Durchflusses nicht zu erkennen, in welchem Teil des Meßbereiches der Messer während der Zählperiode tatsächlich gearbeitet hat. Daher wäre die Bezugsgröße, berechnet aus Zählerdifferenz, geteilt durch die Zeit, ein unsicherer, stets schwankender Wert, dem die sich stets ändernden Fehlergrenzen zugeordnet werden müssen.
2. Bei der Ermittlung der Gesamtfehlergrenze einer Anlage nach dem Fehlerfortpflanzungsgesetz müssen die Einzelfehlergrenzen auf die gleiche Größe bezogen werden, d. h. es müßte der Zählwerkfehler umgerechnet werden, wenn er auf den dem Skalensollwert entsprechenden Sollvorschub bezogen würde.

Einträge gegen die Normblatt-Entwürfe werden bis 30. 6. 1953 an den Deutschen Normenausschuß erbeten.

Kraemer

DK 691.714

Genormte deutsche Baustähle

(Ref. aus: „*Faberg-Mitteilungen*“ (1952) Nr. 60)

Die Normung der allgemein als Baustähle hinreichend bekannten im wesentlichen unlegierten oder schwach legierten Vergütungs- und Einsatzstähle mußte in Deutschland während der letzten 15 Jahre — bedingt vor allem durch die Rohstofflage — den jeweiligen Verhältnissen angepaßt werden.

Der Aufsatz schildert in gedrängter Form die Entwicklung der verschiedenen Stähle und der einschlägigen DIN-Normen. In Tabellen sind die chemische Zusammensetzung und die gewährleisteten Eigenschaften zusammengestellt.

(Anmerkung der Schriftleitung: Die Stahl-Eisen-Normung wird demnächst in den „DIN-Mitteilungen“ zusammenfassend behandelt.)

DK 77

Phototechnik

Im Verlauf der Tagung des Fachnormenausschusses „Phototechnik“ (Vorsitzender: Dipl.-Ing. Fischer, Dresden), vom 12. bis 14. November 1952 in Braunschweig fanden Sitzungen nachstehender fünf Arbeitsausschüsse statt:

Belichtungsmesser

Der Arbeitsausschuß behandelte die Zusammenhänge zwischen der Negativempfindlichkeit und den Belichtungsmesser-Angaben. In DIN 4512 „Negativmaterial für bildmäßige Aufnahmen, Bestimmung der Lichtempfindlichkeit“ (Ausgabe Jan. 1934) soll eine Übersetzungstafel von DIN- in ASA-Grade aufgenommen werden.

Es bleibt festzustellen, wie sich die Empfindlichkeit bei Kunstlicht zu der bei Blitzlicht und Tageslicht verhält. Zum Beurteilen der Belichtungsmesser ist der sogenannte Auffangwinkel sehr wichtig, der deshalb zunächst festgelegt werden soll.

Röntgen-Schirmbildphotographie

Für „Röntgen-Schirmbildphotographie, Aufnahme, Bildformate, Auswertung“ und für „Rohfilm, Abmessungen, Lieferart“ sollen umgehend Normblatt-Entwürfe veröffentlicht werden, so daß noch alle vor der Röntgen-

tagung im Juli 1953 in Kopenhagen eingehenden Einsprüche berücksichtigt werden können. Die Normung der Kamera-Anschlußmaße erscheint im Augenblick verfrüht, da die Entwicklung auf diesem Gebiet noch nicht abgeschlossen ist.

Objektive

Von Dr. Klarmann wurde bereits ein Beitrag zur „Güte-Kennzeichnung photographischer Objektive“ veröffentlicht. Dr. Lau, Deutsche Akademie der Wissenschaften, und Dipl.-Ing. Rosenhauer, Physikalisch-Technische Bundesanstalt, Braunschweig, berichteten über die von ihnen eingeleiteten Arbeiten zum Kennzeichnen der Leistungsfähigkeit photographischer Objektive.

Demnächst soll ein Entwurf für eine Neuausgabe von DIN 4522 „Aufnahmeobjektive; Blenden, Brennweiten, Beschriftung“ veröffentlicht werden.

Für die Neuausgabe von DIN 19 002 Blatt 1 „Aufnahmeobjektive, Anschlußmaße für aufsteckbares und einschraubbares Zubehör“ (Nov. 1952) ist vorgesehen, zusätzlich das Kleinmaß des Linsenschutzes anzugeben.

Zentralverschlüsse

Der Entwurf DIN 19 004 „Drahtauslöser, Anschlußmaße“ (Juli 1951)²⁾ wird nach Berücksichtigung einiger Änderungswünsche demnächst als Normblatt herausgegeben. Für „Blitzlicht-Steckverbindung, Anschlußmaße“ soll ein Normblatt-Entwurf veröffentlicht werden. Für Blitzlichtanschlüsse an Kameras ohne Zentralverschlüsse wurde die Verwendung des gleichen Steckers vorgeschlagen.

Kameras, Zubehör und Photobedarf

DIN 4508 „Plattenkassetten zum Einschleiben, Einlagemaße“ und DIN 4509 (auch Entwurf vom Sept. 1950) „Filmpackkassetten zum Einschleiben, Einlagemaße“ wurden zurückgezogen, da diese Blätter nach Zurückziehung von DIN 4501 „Kamerafalze“ in der vorliegenden Form unvollständig sind.

Die nächste Ausgabe von DIN 4507 „Filmpack, Abmessungen, Konstruktionsblatt“ (Entwurf Sept. 1950) wird einige zusätzliche Angaben über Abmessungen und Toleranzen, die von den Filmherstellern gewünscht wurden, enthalten.

Nach Abstimmung der Plattendicken mit den Deckplatten für Diapositive wird in absehbarer Zeit ein Entwurf für eine Neuausgabe von DIN 4505 „Trockenplatten, Abmessungen“ veröffentlicht.

Der Entwurf DIN 4515 „Schnittfilm, Abmessungen“ (April 1949) wurde vollständig überarbeitet.

Planfilmeinlagen sollen nicht genormt werden, nachdem die Normen für Kassetten zurückgezogen wurden.

Zu DIN 4503 „Stativanschluß“ (Sept. 1935) sowie zu DIN 4502 „Film in Rollenform, Filmbreiten unter 100 mm, Übersicht“ (Febr. 1942) soll je eine Neuausgabe herausgegeben werden.

Eine neue Ausgabe von DIN 4504 „Kopierrahmen, Einlagemaße, Einlegebretter“ erscheint demnächst.

Nach einer Rückfrage bei den Hauptfabrikanten soll DIN 4518 „Photographische Papiere für die Vervielfältigung von Bild- und Schriftvorlagen, Abmessungen bis 1 m Breite“ überarbeitet werden.

Obwohl der „A8-Film“ laufend gefertigt wird und zunächst keine Störungen aufgetreten sind, wurde die Normung zurückgestellt.

Zu DIN 4510 „Kleinbild- und Rollfilmkameras, Bildformate, Filme, Spulen, Übersicht“ wird ein neuer Entwurf herausgebracht. DIN 4525 „Rollfilmkameras; Bildausschnitte für Rollfilm 60“ und DIN 4537 „Kleinbildkameras; Bildausschnitte“ werden dann zurückgezogen. DIN 4511 „Entwicklungsschalen, Einlagemaße“ wird

¹⁾ Vgl. DIN-Mitt. Bd. 31 (1952) H. 12 S. 238

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

ebenfalls zurückgezogen, da es nicht mehr den Anforderungen der Praxis entspricht.

Die Hersteller von Kameras sollen gebeten werden, zu den Unterschieden der Maße in DIN 4529 „Einheits-spule 60 für Rollfilm 60 nach DIN 4523“ gegenüber der amerikanischen Norm ASA Z 38.1.7-1950 Nr. 120 Stellung zu nehmen.

DIN 19 001 „Steckschuh und Steckfuß für aufsteckbares Zusatzgerät, Anschlußmaße“ wird überarbeitet.

Der Vorschlag für eine Neuausgabe von DIN 4535 „Kleinbildkamera; Spule 35, Kapsel 35, Umrisse“ vom März 1952 wird besonders in bezug auf den Spulenzapfen, das Filmmaul und die Austauschbarkeit überarbeitet.

Die nächste Sitzung des Fachnormenausschusses „Phototechnik“ wird voraussichtlich im Mai 1953 nach Möglichkeit in Jena stattfinden.

Sonnenfeld

DK 778.5

Kinotechnik

Am 18. und 19. September 1952 fand eine Tagung des Fachnormenausschusses „Kinotechnik“ (FAKI) in München statt.

Der Vorsitzende des FAKI, Dir. Mayer, wies darauf hin, daß die Kinotechnik mit vielen anderen Industriezweigen zusammenarbeiten muß und daß die Filme trotz Massenproduktion in höchster Genauigkeit hergestellt werden müssen, um sie in allen Vorführgaräten einwandfrei verwenden zu können.

Dr. Busch berichtete über die Tagung des ISO/TC 36 „Kinotechnik“ am 9. und 10. Juni 1952 in New York¹⁾.

Anschließend folgten Berichte über den Stand der Arbeiten in den einzelnen Arbeitsausschüssen:

Grundnormen

Für DIN 15 501 „Film 35 mm, Abmessungen“ sind einige unwesentliche Änderungen vorgesehen. Es steht zu hoffen, daß das Blatt in der neuen Form auch von der ISO angenommen wird.

Aus DIN 15 600 „Film 16 mm mit einseitiger Lochung; Übersicht“, DIN 15 601 „Film 16 mm mit einseitiger Lochung; Rohfilm-Abmessungen“, DIN 15 650 „Film 16 mm mit beiderseitiger Lochung; Übersicht“ und DIN 15 651 „Film 16 mm mit beiderseitiger Lochung; Rohfilm-Abmessungen“ soll der Film 32 mm wegen seiner geringen Bedeutung gestrichen werden. Die genannten Normblätter sollen — nach Abstimmung mit den neuen amerikanischen Normblatt-Entwürfen — neu herausgegeben werden.

Da die Angaben in DIN 15 551 „Sicherheitsfilm“ zum Teil veraltet sind und die DIN-Norm über Sicherheitsfilm in einem Gesetz verankert werden soll, wird demnächst ein Entwurf für eine Neuausgabe veröffentlicht. In diesem Entwurf wird der Stickstoffgehalt nicht mehr beschränkt. Wahrscheinlich wird eine neue Brennprüfung aufgenommen. Die Kennzeichnung der Sicherheitsfilme wird geändert.

Zahntrommeln

Da die Schrumpfung des Sicherheitsfilmes gering ist, wird in DIN 15 525 „Filmschaltrolle, 16 Zähne“ voraussichtlich der Durchmesser der Schaltrolle von 23,95 mm auf 24,08 mm heraufgesetzt werden. Das entspricht auch dem Beschluß des Technischen Komitees ISO/TC 36, Kinotechnik²⁾.

Für 16 mm Schalt- und Transportrollen wird ein Normvorschlag beraten.

Verstärkertechnik

Zur Zeit werden Empfehlungen für Kinofilmverstärker bearbeitet.

¹⁾ Vgl. DIN-Mitt. Bd. 31 (1952) H. 10 S. 233

²⁾ Sitzung am 9. und 10. Juni 1952 in New York

Vgl. DIN-Mitt. Bd. 31 (1952) H. 10 S. 233

Kinofilm Lagerung

Ein Normblatt-Entwurf mit Empfehlungen für das Lagern von Kinofilmen wird demnächst veröffentlicht.

Filmatelierbeleuchtung

Die begonnenen Normungsarbeiten für Stufenlinsenscheinwerfer für Bogenlampen wurden zunächst zurückgestellt. Zur Zeit wird ein Normblatt für einen Atelierstecker ausgearbeitet.

Filmtheatertechnik

Zur Zeit werden Richtlinien für Bildwände, Bildwandausleuchtung, Schalldurchlässigkeit, Abmessungen und Bildwandabdeckung usw. sowie Start- und Endbänder für 35 mm und 16 mm bearbeitet.

Die vorgesehene Normung von „Betriebs- und Pflegevorschriften für Bildwerfer und Tonanlagen“ wird nicht fortgeführt, da die von den Firmen herausgegebenen Vorschriften genügen und ein Normblatt nicht auf die Eigenheiten jedes Fabrikates eingehen kann.

Tonspuranlage

DIN 15 503 „Tonaufzeichnung, einspurig“ und DIN 15 505 „Tonwiedergabe, einspurig“ soll auf Grund der Besprechungen in der ISO überarbeitet werden. U. a. ist vorgesehen, den Abstand der Mittellinie der Tonspuranlage von der Filmkante mit 6,19 mm festzulegen.

Schmalfilmtechnik

Wegen der wachsenden Bedeutung des Schmalfilmes wurden die Arbeiten der bisherigen Ausschüsse „Start- und Endbänder für 16 mm Film“ und „Spulen und Kassetten für 8 und 16 mm Film“ in einem neugebildeten Ausschuss „Schmalfilmtechnik“ zusammengefaßt.

Magnetontechnik

Dr. Wohlrab wurde zum neuen Obmann des Arbeitsausschusses gewählt. Für Magnettonbänder sind in England vier, in Frankreich zwei und in den USA drei Spuren mit Bezug auf die Tonstreifenmitte vorgesehen, während ein ISO-Vorschlag zwei Spuren mit dem Maß Abstand Tonspur-Außenkante zu Filmkante vorsieht. Es wird versucht, einen deutschen Vorschlag aufzustellen.

Die Lage der Emulsionsschicht und Magnettonschicht für 16 mm Film und die Verwendung von Sicherheitsfilm für Magnettonbänder ist noch zu klären.

Benennungen

Unter der Obmannschaft von Prof. Narath wird zur Zeit ein Vorschlag für Benennungen in der Technik der Kopieranstalten ausgearbeitet.

Ein Normblatt-Entwurf für allgemeine Benennungen in der Kinotechnik wird demnächst veröffentlicht.

Die nächste Tagung des FAKI soll im Frühjahr 1953 in Berlin stattfinden.

Sonnenfeld

DK 389.64

Neuausgabe und Vertrieb von RAL-Druckschriften

Die sich steigernde Nachfrage nach den Ergebnissen der RAL-Gemeinschaftsarbeit machte es notwendig, RAL-Druckschriften wieder in größerer Zahl aufzulegen. Bei diesen Druckschriften handelt es sich vor allem um Warenbezeichnungsvorschriften und Lieferbedingungen.

Die RAL-Druckschriften sind wie in früheren Jahren von der Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W 15 und Köln, zu beziehen. Bestellungen, auch auf die kostenlose Zusendung einer Liste aller RAL-Druckschriften, sind an diese Stelle zu richten.

DK 389.64

RAL-Arbeit

Seitdem sich der „Ausschuß für Lieferbedingungen und Gütesicherung“ vor etwa einem Jahr an den Deutschen Normenausschuß als „RAL beim DNA“ angegliedert hat, hat er seine Tätigkeit unter Nutzbarmachung seiner 30jährigen Erfahrungen und unter besonderer Berücksichtigung der vielfältigen Beziehungen zwischen den Normungsarbeiten und dem Gütegedanken in verstärktem Maß aufgenommen.

Voraussetzung für eine erste Orientierung zur Unterscheidung der Waren ihrer Qualität und ihrem Gebrauchswert nach sind einheitliche Bezeichnungen im Werbe- und Verkaufswesen. Deshalb werden vom RAL alle Bemühungen unterstützt, die darauf hinzielen, einheitliche Begriffe und deren Bezeichnungen zu ermitteln und als allgemeingültige und anerkannte Warendeklarationen festzulegen. So entstehen jeweils in umfassender Gemeinschaftsarbeit der Interessierten Wirtschaftskreise, der Hersteller, des Handels und der Verbraucherseite die bekannten RAL-Vereinbarungen über Bezeichnungsvorschriften für einzelne Warengruppen, in denen die in täglicher Handelspraxis herausgebildeten Handelsüblichkeiten niedergelegt werden. Die Bezugnahme auf diese RAL-Bezeichnungsvorschriften ist nicht nur im Angebots- und Bestellwesen im Interesse der Wahrheit und Klarheit von Bedeutung, solche Bezeichnungsvorschriften sind auch eine verlässliche Unterlage für eine gutachterliche Tätigkeit sowie für Entscheidungen der Wettbewerbs-Einigungsstellen und ordentlichen Gerichte, um irreführenden und falschen Bezeichnungen wirkungsvoll zu begegnen. Nicht zuletzt werden sie auch herangezogen, um den Nachwuchs in den Berufs- und Fachschulen auszubilden. Die RAL-Bezeichnungsvorschriften bilden gewissermaßen Vorstufen, das Streben nach Qualitätswaren und Güteleistungen zu verwirklichen. Die nächste Stufe sieht dann RAL-Lieferbedingungen vor, um die Herstellung, den Vertrieb und Gebrauch einwandfreier und zuverlässiger Erzeugnisse sicherzustellen, soweit eine Gütenormung noch nicht möglich ist. Bei Ausschreibungen, Bestellungen, Lieferungen und Abnahmen wird vielfach ausdrücklich vorgeschrieben, die RAL-Vorschriften einzuhalten. Diese RAL-Lieferbedingungen, denen meistens auch die dazugehörigen Prüfverfahren angeschlossen sind, werden, sobald sie als normenreif angesehen werden können, unter einer DIN-Nummer in das Normenwerk aufgenommen.

BUCHBESPRECHUNGEN

DK 389.17.656

Zauberwelt der Normzahlen

Von W. Strahinger. 1952. Verlags- und Wirtschaftsgesellschaft der Elektrizitätswerke mbH VWEW Frankfurt (Main). DIN A 5 95 S.

Vielleicht klingt der Titel „Zauberwelt der Normzahlen“ manchem Normeningenieur nicht nüchtern genug. Strahinger, der schon durch eine ganze Reihe Veröffentlichungen als eifriger Verfechter der Normzahlen bekannt ist, hat ihn offensichtlich bewußt für sein neues Buch gewählt, um dem Leser zu sagen, daß es hier nicht nur um trockene Zahlentheorie, sondern um eine bunte und vielfältige Anwendung der Normzahlen geht. Der Verfasser beschränkt sich in den vielen Beispielen, die er bringt, zwar auf das Gebiet der Elektrowirtschaft, regt aber zugleich an, das hier auf einem bestimmten Gebiet der Technik als Methode vorgeführte, auch auf andere technische Gebiete zu übertragen. Strahinger macht dem Leser an Hand von Beispielen mit der Theorie des Rech-

nens mit Normzahlen und mit dem Gebrauch besonderer Rechentafeln vertraut, ohne daß es der Leser recht merkt. Die vielseitig ausgewählten Beispiele — teils in der Praxis erprobt, teils vom Verfasser zur Anwendung vorgeschlagen — lassen erkennen, daß man mit Normzahlen nicht nur bequem rechnen, sondern auch technische Zusammenhänge zahlenmäßig leicht und schnell erfassen kann. Normzahlen sind also heute nicht mehr Zahlen für die Normung allein, wie es ihr Name besagt, sondern ein Hilfsmittel für viele Gebiete in Technik und Wirtschaft. So geht es bei den vielen Beispielen um Stromzuteilungen, Strombedarfskurven, um Strompreise und Tarife, um die Größenstufung von Elektrotöpfen und Futterdämpfern, aber auch um die Stufung von Verbandsbeiträgen. Selbst für den Kenner der Normzahlen ist es überraschend, daß man auch Gehälter, Sonderzuwendungen und sogar die Urlaubsdauer nach Normzahlen stufen kann. Das Buch, das sich in seiner ganzen Art durch Anschaulichkeit und Kürze der Darstellung auszeichnet, kann jedem empfohlen werden, der durch die Anwendung von Normzahlen Zeit und Mühe sparen will.

Nitsche

DK 389.9.17.656

8 x 8 = 63

Ein neues Einmaleins für Verkehrsfachleute

Von W. Strahinger. Erich Schmidt Verlag, Berlin—Bielefeld—München. DIN A 5 55 S.

Im Zusammenhang mit der jüngst erschienenen Schrift „Die Zauberwelt der Normzahlen“ sei auf eine etwas ältere Veröffentlichung von Strahinger hingewiesen. Auch hier zeigt der Verfasser, wie man technische Zusammenhänge leicht und bequem erfassen kann, wenn man sich der Normzahlen bedient. In dieser Schrift bringt der Verfasser Beispiele aus der Verkehrstechnik. In einer Fülle von Rechentafeln zeigt er, wie man schnell und einfach Fahrdauer, Fahrstrecken, Anfahrzeiten, Geschwindigkeiten, Bremszeiten, Bremswege und anderes mehr, ermitteln kann. Für den Verkehrsfachmann gibt diese Schrift viele Anregungen. Der Titel 8 x 8 = 63 hebt bewußt die Ungenauigkeit in den Vordergrund, die dadurch entsteht, daß Normzahlen meist Rundwerte für einen längeren Dezimalbruch sind. Der Verfasser könnte in langen Sätzen nicht besser zum Ausdruck bringen, daß man es einfach wagen muß und in vielen Fällen auch wagen kann, eine kleine Ungenauigkeit von wenigen Prozenten in Kauf zu nehmen, wenn man dadurch mit Leichtigkeit einen Überblick über die technischen Zusammenhänge bekommt und die einzelnen technischen Größen mit einer verhältnismäßig großen Genauigkeit durch die Normzahlrechnung schneller als mit dem Rechenschleier ermitteln kann.

Nitsche

DK 621.9(43)(086)

Gesamtkatalog der Deutschen Werkzeugindustrie Bd. 1

Herausgegeben von der Arbeitsgemeinschaft Werkzeugindustrie 1952. Verlag W. Girardet, Essen. DIN A 4 380 S.

Der Gesamtkatalog der Deutschen Werkzeugindustrie gibt einen geschlossenen Überblick über den Produktionsstand und die Leistungsfähigkeit der westdeutschen Werkzeugindustrie. Er soll sowohl dem Verbraucher von Werkzeugen in Industrie und Handwerk als auch dem Handel und den öffentlichen Beschaffungsstellen im In- und Ausland als Unterlage beim Ein- und Verkauf dienen. Er ist in erster Linie als Hilfsmittel für den Export gedacht. Da er in fünf Sprachen (deutsch, englisch, französisch, spanisch und portugiesisch) geschrieben ist, kann er auch als fünfsprachiges Fachwörterbuch für Werkzeuge dienen.

SECRET CONTROL
U. S. OFFICIALS ONLY

DK 389.6

DIN-MITTEILUNGEN

ZENTRALORGAN DER DEUTSCHEN NORMUNG

Inhaltsverzeichnis Jahrgang 1952

Aufsätze - Aus der Facharbeit - Tagungen	Seite	Seite
DK 001.4:389.6(100) „1952“ Terminologie (ISO-Arbeit), von M. Schuchmann	269	Sitzung des Präsidiums des DNA, von A. Zinsen
DK 001.8 Gestaltung technisch-wissenschaftlicher Veröffentlichungen. Zu DIN 1422 (Aug. 1952), von M. Schuchmann	173	171
DK 002 *) 25 Jahre Fachnormenausschuß Bibliotheks-, Buch- und Zeitschriftenwesen, von O. Frank	209	212
Bibliotheks-, Buch- und Zeitschriftenwesen, von M. Schuchmann	66	265
DK 002:061.3(100) „1952“ Internationaler Verband für Dokumentation. Arbeitstagung Kopenhagen 1952, von M. Schuchmann	267	DK 389.6:381.81 Normung und Wettbewerbsbeschränkung, von H. Zemlin
DK 002:389.6(100) „1952“ Dokumentation (ISO-Arbeit), von M. Schuchmann	269	175
DK 002:681.177.2 *) Die Randlochkarte, ein Hilfsmittel der Dokumentation	247	DK 389.6:389 Normzahlen und Normmaße. Tagung des Technischen Komitees ISO/TC 19 auf dem ISO-Kongreß in New York am 9. und 10. Juli 1952, von S. Berg und E. Nitsche
DK 003.3 Schreibstifte und Minen für Füllstifte, von A. Zeidler	114	153
DK 025.45 Dezimalklassifikation. Alphabetisches Sachverzeichnis fertiggestellt, von M. Schuchmann	35	DK 389.6:677 Neuer Vorsitzender des Textilnorm
DK 159.937.515.1:535.64:654.91:656.05 Farben und Farbgrenzen für optische Signale im Verkehr. Erläuterungen zu DIN 6163 (Entwurf April 1952), von M. Richter	152	158
DK 389 *) Dem DNA zum Geleit 1952, von A. Rachel	1	DK 389.6(47) Normung in der Sowjetunion
Normzahlen, Hauptwerte, Genauwerte, Rundwerte. Erläuterungen zu DIN 323 Blatt 1 (Febr. 1952), von R. Nitsche	66	173
DK 389.1:511 Rundung und Kürzung von Zahlen. Erläuterungen zu DIN 1333 (Entwurf Febr. 1952), von F. P. Fischer	44	DK 389.6(100) *) Deutschland — Mitglied der ISO, von A. Neumann
DK 389.163 *) Raumnormung, von W. Porstmann	128	21
DK 389.6 *) Gedanken zur deutschen Normung. Das Ergebnis einer Umfrage, von R. Bielmann	41	*) ISO-Tagung in New York, von A. Zinsen
*) Die Normblattkartei, von L. Reimann	44	151
Normungsarbeit — Begriffsfestlegung, von G. Kübler	65	DK 389.6.002.23:658.516 *) Die Auswirkungen von Normblattänderungen im Fertigungsbetrieb, von G. Th. Müller
Normung fördert Leistung	83	2
Normungstechnik, von G. Kübler	114, 173	DK 389.64 Gütesicherung durch Gütezeichen. Eine Aufgabe des RAL beim DNA
*) Aufsatz		174
		DK 389.64:671.1 Handelsübliche Bezeichnungen für Edel- und Schmucksteine, von F. Marr
		174
		DK 519.2:621.312:621.755 *) Qualitätsuntersuchungen mit Hilfe der statistischen Methoden, von H. Strauch
		205
		DK 526 Gesetzlicher Schutz des Wortes „eichen“
		4
		DK 53.088.2 *) Genauigkeit, von P. Melchior
		130
		DK 532.137 Viskosimeter, von H. Umstätter
		30
		DK 535.6 Farbe, von M. Richter
		257
		DK 535.653.8:535.661.42:546.15 Jodfarbskala, Bestimmung der Jodfarbzahl. Erläuterungen zu DIN 6162 (Entwurf Febr. 1952), von M. Richter
		153
		DK 539.501 Rheologie, von G. Ehlers
		29
		DK 614/615 Krankenhäuswesen, von W. Gampe
		250
		DK 614.898.5 Radiologie, von H. Graf
		213
		*) Aufsatz
		DK 620.15 Werkstoffprüfmaschinen. Zusammenarbeit mit dem Österreichischen Normenausschuß (ÖNA), von N. Ludwig
		214
		DK 620.178.3 Werkstoffprüfung. Dauerschwingversuch. Erläuterungen zu DIN 50100 (Entwurf Aug. 1952), von N. Ludwig
		175
		DK 620.19 Allgemeine Richtlinien für die Prüfung von Klimaeinwirkungen. Erläuterungen zu DIN 50010 (Entwurf Nov. 1952), von W. Wiederholt
		269
		DK 621-53 Begriffe und Bezeichnungen der Regelungstechnik. Zum Erscheinen von DIN 19228 (Entwurf Febr. 1952), von G. Wünsch
		46
		DK 621-762 Dichtungen, von K. Klug
		32
		DK 621.16/18 VDI-Dampfkesselregeln — DIN 1942, von G. Kuppel
		72
		DK 621.26:621.882.082.5 Sägewinde 45° eingängig für hydraulische Pressen. Erläuterungen zu DIN 2781 (Entwurf März 1952), von E. Haustein
		47
		DK 621.3:061.23(100) Internationale Elektrotechnische Kommission (IEC)
		247
		DK 621.315.61 Glimmer und Schellack (ISO-Arbeit), von G. Büttner
		252
		DK 621.315.61:621.317.333:679.5 Isolierstoffe. Bestimmung d. Kriechstromfestigkeit. Bemerkungen zu DIN 53480 (Entwurf Juli 1952), von H. Suhr
		215
		DK 621.643.2 Rohre und Rohrverbindungen (ISO-Arbeit)
		217
		DK 621.643.2:669.14-462 Stahlrohre. Erläuterungen zu DIN 2413 Stahlrohre; Berechnung der Wanddicke gegen Innendruck (Entwurf Juli 1952), von E. Haustein
		216
		DK 621.643.42 Stahlrohr-Einschweißbogen. Erläuterungen zu DIN 2605 (Entwurf Juli 1952), von E. Haustein
		176
		DK 621.7:001.4 *) Normprüfung von Zeichnungen, von M. Klein
		149
		DK 621.71 Zeichnungen, von A. Sonnenfeld ..
		176
		DIN 140 Zeichnungen, Oberflächen, von A. Sonnenfeld
		132
		*) Aufsatz

SECRET CONTROL
U. S. OFFICIALS ONLY

SECRET CONTROL
U. S. OFFICIAL ONLY

DK 621.71.001.4:003.6	Seite	DK 621.882.211.074	Seite	DK 621.914	Seite
Zeichnungswesen. Fachausdrücke, Suchverzeichnis für Maschinenbau, Elektrotechnik und Bauwesen. Erläuterungen zu DIN 6790 (Entwurf Juni 1951), von M. Klein	12	DIN 962 Sechskantschrauben. Zusätzliche Bestellangaben, Schraubendübelstände (Entwurf April 1952)	69	Fräser. Zu DIN 1831 (Entwurf Januar 1952) sowie zur Zurückziehung von DIN 1830 und 1832, von H. Sparenberg	9
DK 621.73 Schmiedetechnik, von K. Klug	114	DK 621.882.4 Scheiben und Sicherungsbleche. Scheiben für Zylinder-Halbbrundschrauben und Bolzen — DIN 493 Paßscheiben — DIN 988 —, Sicherungsbleche — DIN 93, 482, 463 —, Scheiben und Sicherungsbleche. Zulässige Abweichungen - DIN 522 -, von H. Degenhardt	67	Schafffräserbefestigung bei der Metall- und Holzbearbeitung, von R. Wiest	47
DK 621.74:621.725 DIN 1511 Gießereimodelle und Zubehör. Allgemeines, Werkstoffe, Hilfsmittel. Richtlinien für die Ausführung. (Entwurf April 1952)	50	DK 621.884 Niete aus Stahl von 10 mm Durchmesser an. Technische Lieferbedingungen. Erläuterungen zu DIN 101 (Entwurf April 1952), von H. Degenhardt	72	DK 621.914 Diamantziehsteine für Stahl- und Metalldrähte. Erläuterungen zu DIN 1546 (Entwurf September 1952), von R. Nitsche	154
DK 621.753.2 Zulässige Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe (Freimaßtoleranzen), von H. Siemens	252	DK 621.886.7 Kegelstifte mit Gewindezapfen, von H. Degenhardt	179	DK 621.951-229.2 Maschinenwerkzeuge für Metall. Erläuterungen zu DIN 217 Aufsteckhalter mit Morsekegel für Reibahlen und Senker (Entwurf Dez. 1951), von R. Nitsche	28
DK 621.753.2/.3 Toleranzen und Passungen, von A. Sievritts	33	DK 621.892 Schmieröle — Dunkelöle — Achsenöle. Erläuterungen zu den Normblatt-Entwürfen DIN 51501, 51504, 51505, von Uraß	5	DK 621.951.2/4 Hartmetall-Spiralbohrer. Erläuterungen zu den Entwürfen (Juni 1952): DIN 8037 Hartmetall-Spiralbohrer mit Zylinderschaft, Spitzwinkel 115°, vorzugsweise für Metall, DIN 8038 —, Spitzwinkel 85°, vorzugsweise für Kunststoffe, DIN 8039 —, Spitzwinkel 85°, vorzugsweise für Mauerwerk und Beton, DIN 8041 Hartmetall-Spiralbohrer mit Morsekegel, Spitzwinkel 115°, vorzugsweise für Metall, von R. Nitsche	154
Passungen. Tagung des Unterkomitees ISO/TC 3/SC 1 vom 16. bis 19. Juni 1952 in New York, von A. Sievritts	177	DK 621.9 Meßzeuge, von A. Sievritts	179	DK 621.951.47 Zur Zurückziehung von DIN 370, von R. Nitsche	115
Blech- und Drahtlehren, von W. König	253	DK 621.9:669.018.25-4 Schneidplatten aus Hartmetall. Erläuterungen zu den Entwürfen: DIN 8010 Schneidplatten aus Hartmetall für Bohrer. Spitzwinkel 115° für große Schnittkräfte, DIN 8011 — für Reibahlen, Senker, Schafffräser, DIN 8013 — für Bohrer, Spitzwinkel 85° für kleine Schnittkräfte (Entwürfe März 1952), von R. Nitsche	115	DK 621.951.7 Reibahlen. Erläuterungen zu DIN 217 und DIN 219 (Entwürfe Dez. 1951) und Bemerkungen zur Zurückziehung von DIN 218, von H. Sparenberg ..	9
DK 621.753.3 Lehrengriffe, von A. Sievritts	254	DK 621.9.002.5 Kegelige Bohrbuchsen. Zur Zurückziehung von DIN 180 (Juli 1936), von A. Sievritts	255	DK 621.96 Werkzeugauflagen für Stanzerelwerkzeuge, von E. Eysen	54
DK 621.753.3:681.2 Prüflehren — DIN 2253, von A. Sievritts	32	DK 621.9.015 Technische Oberflächen. Erläuterungen zu DIN 4760 bis 4762 (Febr. 1952), von H. von Weingraber	52	DK 621.96/98-4 Zieh- und Stanzteile aus Stahl. DIN 6932 Zieh- und Stanzteile aus Stahl; Gestaltungsregeln, DIN 6936 Zulässige Abweichungen für Streifen aus Blech, Scherenschnitt, DIN 6937 Zulässige Abweichungen für rechteckige u. kreisförmige glatte Blechteile DIN 6938 Zulässige Abweichungen für vieleckige, glatte Blechteile, DIN 6939 Zulässige Abweichungen für die Versetzung eines Mitteloches in glatten Blechteilen, DIN 6940 Zulässige Abweichungen für Lochdurchmesser, Lochabstände und Lochgruppenabstände in Blechteilen und Profilen, DIN 6941 Zulässige Abweichungen für Stahlprofile, kalt gebogen oder abgekantet, DIN 6942 Zulässige Abweichungen für Stahlprofile mit Profilwerkzeugen unter Pressen kalt verformt, DIN 6943 Zulässige Abweichungen für Stahlprofile mit Profilwerkzeugen unter Pressen warm verformt, DIN 6944 Zulässige Abweichungen für Hutprofile mit Profilwerkzeugen unter Pressen kalt oder warm verformt, DIN 6945 Zulässige Abweichungen für napfförmige Teile, z. B. Bremstrommeln, warm gepreßt (Entwürfe April 1952), von K. Klug	74
DK 621.798 *) Die Normung auf dem Verpackungsgebiet, von J. Hoffmann	125	DK 621.9.025 Schneidstähle. Erläuterungen zu den Entwürfen (Juli 1952): DIN 771 Maschinenwerkzeuge aus Metall; Schneidplatten aus Schnellarbeitsstahl, DIN 4951 — gerade Schruppstähle, Schneide aus Schnellarbeitsstahl, DIN 4952 — gebogene Schruppstähle, Schneide aus Schnellarbeitsstahl, DIN 4953 — Innen-schruppstähle (Bohrschruppstähle) Schneide aus Schnellarbeitsstahl, DIN 4954 —; Innenseitenstähle (Eckbohrstähle), Schneide aus Schnellarbeitsstahl, DIN 4955 —; gerade Schlichtstähle, Schneide aus Schnellarbeitsstahl, DIN 4956 —; Kopfstähle aus Schnellarbeitsstahl, DIN 4959 —; Seitenschruppstahl, Schneide aus Schnellarbeitsstahl, DIN 4960 —; Abgesetzte Seitenstähle, Schneide aus Schnellarbeitsstahl, DIN 4961 —; Stachstähle, Schneide aus Schnellarbeitsstahl, DIN 4963 —; Hakenstähle, Schneide aus Schnellarbeitsstahl, DIN 4965 —; gebogene Schlichtstähle, Schneide aus Schnellarbeitsstahl, von R. Nitsche	180	DIN 6932 Zieh- und Stanzteile aus Stahl. Gestaltungsregeln (Entwurf April 1952)	76
DK 621.822 Lagerbuchsen. Erläuterungen zu DIN 1850 (Entwurf Juni 1952) Rundungen, Abschrägungen, Ringnuten für Lagerbuchsen — DIN 385 (Oktober 1940) Lagerbuchsen mit Weißmetallausguß — DIN 384 (Febr. 1934) Lagerbuchsen mit Weißmetallausguß, von K. Klug	133	DK 621.969:625.2 Kranen. Erläuterungen zu DIN 15020 Bl. 1 bis 3, 15061, 15062 (Entwürfe Mai 1952)	178	DIN 6944 Zieh- und Stanzteile aus Stahl. Zulässige Abweichungen für Hutprofile. Mit Profilwerkzeugen unter Pressen kalt oder warm verformt (Entwurf April 1952)	78
DK 621.828.5:625.2 Bolzen für Waggonbau, von K. Klug	178	DK 621.976 Personen- und Lastenaufzüge. Erläuterungen zu DIN 15305, 15306 und 15316 (Entwürfe Sept. 1952), von Stahl	254	DIN 6945 Zieh- und Stanzteile aus Stahl. Zulässige Abweichungen für napfförmige Teile, z. B. Bremstrommeln, warm gepreßt (Entwurf April 1952)	79
DK 621.83 Bezugsprofile von Verzahnwerkzeugen. Erläuterungen zu DIN 3972 (Febr. 1952), von H. Schmidt	67	DK 621.882.082 Schraubengewinde, von A. Sievritts	155	DK 622.69:625.245.7 Bergbau- und Industriebahnen. Spurweite 900 mm. Radsätze — DIN 22601 Bl. 1 und 2 (Entwurf Jan. 1952); Radreifen — Fertigprofil —	79
DK 621.85 Transmissionen. Zur Zurückziehung von DIN 751 bis 757 über Deckenvorgelege	253	DK 621.882.082.1:681.2 Gewinde-Flankenrachenlehren, von A. Sievritts	32		
DK 621.873 Kranen. Erläuterungen zu DIN 15020 Bl. 1 bis 3, 15061, 15062 (Entwürfe Mai 1952)	178	DK 621.882.082.1 Gewinde mit metrischem Profil, von A. Sievritts	114		
DK 621.876 Personen- und Lastenaufzüge. Erläuterungen zu DIN 15305, 15306 und 15316 (Entwürfe Sept. 1952), von Stahl	254	*) Gewinde mit metrischem Profil. Allgemeines, Toleranzen, Passungen, von A. Sievritts	23		
DK 621.882.082 Schraubengewinde, von A. Sievritts	155	*) Gewinde mit metrischem Profil. Grundreihen, Auswahlreihen, von A. Sievritts	241		
DK 621.882.082.1:681.2 Gewinde-Flankenrachenlehren, von A. Sievritts	32				
DK 621.882.082.1 Gewinde mit metrischem Profil, von A. Sievritts	114				
*) Gewinde mit metrischem Profil. Allgemeines, Toleranzen, Passungen, von A. Sievritts	23				
*) Gewinde mit metrischem Profil. Grundreihen, Auswahlreihen, von A. Sievritts	241				

*) Aufsatz

*) Aufsatz

DK 669.2/3	Seite
Nichteisenmetalle, von <i>W. Bund</i> 29, 257	
Nichteisenmetalle. Erläuterungen zu den Normblatt-Entwürfen DIN 1705 Bl. 1 u. 2, DIN 1709 Bl. 1 u. 2, DIN 1714 Bl. 1 u. 2 und DIN 1716 Bl. 1 u. 2 (Entwürfe Dez. 1952), von <i>K. Hanser</i> — <i>H. Mann</i>	278
DK 669.2/3-462.3	
Nahtlos gezogene Rohre aus Aluminium-Knetlegierungen. Erläuterungen zu DIN 1795 (Entwurf Aug. 1952)	257
DK 674.05	
Holzbearbeitungsmaschinen und -werkzeuge. Erläuterungen zu DIN 8081 — Maschinenwerkzeuge für Holzbearbeitung; Vorzugsmaße (Oktober 1952), DIN 8082 —; Hauptabmessungen, Schneidrichtung, Lage des Werkzeuges (Nov. 1952), von <i>G. Ehlers</i>	282
DK 674.05:621.9	
Holzbearbeitungsmaschinen. Erläuterungen zu DIN 8829 und 8830, von <i>Jaeckel</i>	255
DK 674.055:621.951.44	
Holzbohrer. Erläuterungen zu DIN 7489 (Entwurf Okt. 1952), von <i>E. Nitsche</i>	258
DK 678.1	
Klebstoffe; Richtlinien für die Einteilung. Erläuterungen zu DIN 16920 (Entwurf April 1952)	80
DK 679.5	
Hartpapier- und Hartgewebearzeugnisse, von <i>E. Wandenberg</i> und <i>G. Ehlers</i> 139	
Typisierung und Überwachung von Preßmassen und daraus hergestellten Preßstücken. Zur Neuausgabe von DIN 7702 (Jan. 1952), von <i>E. Römer</i>	53
Kunststoffe. Mitarbeiterversammlung des Fachnormenausschusses Kunststoffe (FNK), von <i>G. Ehlers</i> 282	
Kunststoffe. Erläuterungen zu DIN 53479 (Entwurf Sept. 1952). Bestimmung der Rohdichte, von <i>W. Käch</i> ..	258
Verzeichnis der Kunststoffnormen 283	
Bestimmung der Verschleißwirkung von Preßmassen auf Stahl. Erläuterungen zu DIN 53469 (Entwurf Sept. 1952), von <i>G. Ehlers</i>	258
„Kunststoffe 1952“ Fachmesse der deutschen Industrie in Düsseldorf, von <i>G. Ehlers</i>	283
Kunststoffe. Erläuterungen zu DIN 53458 — Prüfung von Preßmassen und Preßstofferzeugnissen. Bestimmung der Formbeständigkeit nach Martens (Entwurf Sept. 1952) DIN 53462 — Prüfgerät für die Bestimmung der Formbeständigkeit nach Martens, von <i>E. Motzkus</i>	283
Kunststoffe. Erläuterungen zu DIN 53471 — Bestimmung des Verhaltens in kochendem Wasser (Entwurf Sept. 1952), DIN 53472 — Bestimmung des Verhaltens in kaltem Wasser (Entwurf Sept. 1952), DIN 53473 Bestimmung des Verhaltens in feuchter Luft (Entwurf Sept. 1952), von <i>H. Heering</i>	286
Kunststoffe. Erläuterungen zu DIN 53474 — Bestimmung des Chlorgehaltes (Entwurf Sept. 1952), von <i>H. Heering</i>	286
Schichtpreßstoffe, von <i>E. Wandenberg</i> und <i>G. Ehlers</i> 287	
Klimaprüfung von Kunststoffen, von <i>G. Ehlers</i>	287
DK 679.5:620.1	
Bestimmung der optischen Trübung von durchsichtigen Kunststoffschichten. Erläuterungen zu DIN 53490 (Entwurf Dez. 1951), von <i>G. Schulz</i>	35
Prüfung von Kunststoffen; Bestimmung der Brechungszahl. Erläuterungen zu DIN 53491 (Entwurf Mai 1952) von <i>F. Esser</i>	194
Kunststoff-Ausstellung und Tagung 1952	194

DK 679.5.05	Seite
Preßwerkzeuge für Preßmassen. DIN 16701 — Runde Preßwerkzeuge; Übersicht, Anwendungsrichtlinien; DIN 16702 — Gestelle; DIN 16703 — Runde Preßwerkzeuge; Hauptabmessungen (DIN 16704 — Preßwerkzeugaufsätze (Stempelaufsätze, Gesenkaufsätze); Abmessungen, DIN 16706 — Backenfutter; DIN 16707 — Befestigungsschrauben für Preßwerkzeugaufsätze DIN 16704 und Backenfutter DIN 16706; DIN 16708 — Säulenplatten, Buchsenplatten; DIN 16709 — Stützen; DIN 16710 — Aufspannplatten; DIN 16713 — Wärmeschutzplatten, Abmessungen; DIN 16716 — Führungsbuchsen, Befestigungsmuttern; DIN 16717 — Druckscheiben, Druckleisten; DIN 16718 — Schriftstifte; DIN 16719 — Kernlochstifte; DIN 16722 — Drückplatten; (Juli 1952), von <i>G. Ehlers</i>	159
DK 681	
Feinmechanik und Optik. Orthopädische Geräte, Chirurgische Geräte und Instrumente, Brillen, Meteorologische Geräte, Mikroskope, Optisches Glas, von <i>R. Wiest</i>	82
DK 681.2	
Meßwesen. DIN 861 Parallelendmaße, Meßschnabel, Endmaßhalter; DIN 863 Mikrometer; DIN 877 Wasserwaagen Meßuhren. Definition für die Maße nicht anzeigender Meßzeuge, Kerbzahnräder und Kerbzahnnaben Lehrenmaße. Meßdrähte für die Gewindemessung. Messen von Kegeln, von <i>A. Sievritts</i>	194
DK 681.26	
Waagenbau, von <i>H. Johannsen</i>	194
DK 681.4	
Feinmechanik und Optik, von <i>F. Gaster</i>	142
DK 685.64	
Turngeräte, von <i>A. Sievritts</i>	11
DK 691.2	
Abnutzprüfung von Natursteinen. Zu DIN 52108 (Okt. 1939), von <i>K. Wals</i>	258
DK 691.6	
Tafelglas. Zur Neuausgabe von DIN 1249 (Juli 1952), von <i>W. Gampe</i>	160
DK 691.8	
Wandbauplatten aus Leichtbeton oder Gips	233
DK 697.2:001.4	
Eiserne Dauerbrandöfen; Richtlinien für Güte, Leistung und Prüfung. Erläuterungen zu DIN 18890 (Entwurf Aug. 1952), von <i>W. Gampe</i>	195
DK 697.2	
Haushalterde aus Stahlblech oder Grauguß für feste Brennstoffe, von <i>G. Zimmermann</i>	161
DK 697.326	
Ausdehnungsgefäße für Heizungsanlagen. Erläuterungen zu DIN 4806 (Entwurf Febr. 1952), von <i>H. Fröling</i> ..	54
DK 71	
Städtebau und Landesplanung, von <i>H. Frommhold</i>	288
DK 77	
Phototechnik, von <i>A. Sonnenfeld</i> ..	142
DK 771	
Gütekennzeichnung photographischer Objektive, von <i>O. Fischer</i> und <i>H. Klarmann</i> ..	288
DK 778.5	
Phototechnik. Kameras. Zubehör und Photobedarf. Bildwurf. Objektive, von <i>A. Sonnenfeld</i>	34
Kinotechnik (ISO-Arbeit), von <i>A. Sonnenfeld</i>	233
DK 792	
Theatertechnik, von <i>W. Gampe</i>	288

Persönliches

	Seite
Obering. Theodor <i>Damm</i> †	13
Dr.-Ing. <i>A. Heilandt</i> 80 Jahre alt ..	196
Obering. <i>A. Henzold</i> 25 Jahre bei der Siemens-Schuckert-Werke Aktiengesellschaft	119
Obering. <i>W. Klougt</i> †	196
Dipl.-Ing. <i>Alfred P. Konefung</i> 25 Jahre Leiter der technischen Abteilung des Wasserrohrkessel-Verbandes und des Fachverbandes Dampfkessel-, Behälter- und Rohrleitungsbau	161
Dr.-Ing. <i>E. h. Carl Kötigen</i> †	13
Dipl.-Ing. <i>Franz Mauderer</i> 70 Jahre alt	234
Ministerialrat a. D. Dr.-Ing. <i>E. h. Karl Neuhaus</i> 75 Jahre alt	119
Prof. Dr. <i>Max Robitzsch</i> †	196
Dr.-Ing. <i>Hans Schmitz</i> 25 Jahre beim Verein Deutscher Eisenhüttenleute 25jähriges Dienstjubiläum von Oberbaurat <i>Dr. Schreiber</i>	196
<i>Gustav Sternberg</i> †	161
Bibliotheksrat a. D. <i>Carl Walther</i> 75 Jahre alt	12
Ehrung für Ministerialrat Prof. <i>B. Wedler</i>	143

Zeitschriftenschau

Seite 13, 35, 57, 83, 119, 143, 161, 197, 234, 259, 290

Buchbesprechungen

	Seite
„ABC der Baubegriffe, von <i>M. Mittag</i>	289
FAKRA-Handbuch	289
Gewinde in In- und Auslandsnormen. Normenheft 19, von <i>A. Sievritts</i>	234
Internationale Bibliographie der Farbenlehre und ihrer Grenzgebiete, von <i>W. Köhler</i>	196
Literatur-Verzeichnis zur Dokumentation 1930 bis 1950, Heft 7 des „Handbuch der Klassifikation“, von <i>F. Moench</i>	143
Literaturverzeichnis zur Normung, von <i>M. Schuchmann</i>	197
Ordnung in Karteln und Verzeichnissen, von <i>F. Moench</i>	143
Stoff-ABC, von <i>D. Northmann</i>	289
Verzeichnis von Schrifttum-Auskunftstellen der Technik und verwandter Gebiete, von <i>M. Schuchmann</i> ..	197

Informationen, Vertrieb

	Seite
Normblatt-Verzeichnis 1952	13
Bandzählung der DIN-Mitteilungen ..	14
Bezugsquellen für DIN-gerechte Erzeugnisse 14, 36, 57, 83, 120, 142, 162, 197, 236, 259, 288	
Messen und Ausstellungen: I. Internationale Verpackungsausstellung Göteborg, Leipziger Herbstmesse 1952, Europäische Werkzeugmaschinenausstellung Hannover 1952, Deutsche Industrie-Ausstellung Berlin 1952, Kunststoffe 1952 Düsseldorf, Berliner Schau „Rationelles Schaffen“	195
TEHNIČKI FAKULTET SVEUČILIŠTA, Zagreb, Technische Messe Hannover 1953	289
Inhaltsverzeichnis der DIN-Mitteilungen	289

Schrifttum

	Seite
ABC der Baubegriffe	285
Arbeitswissenschaftlicher Auslandsdienst	84
AWF-Betriebsblätter	120
AWF-Merkhefte	120
AWF-Richtwertblätter	198
AWF-Schriften	84, 235, 291
Begriffsbestimmungen und Bezeichnungsvorschriften für Edelsteine, Schmucksteine, Perlen, Korallen sowie deren Synthesen; Dubletten, Imitationen usw. RAL 560 A 3 ..	235, 291
Bergmännisches Rißwerk	259

SECRET CONTROL

50Y1 LIIM

U. S. OFFICIALS ONLY

BEZUGSQUELLEN

21/53

für DIN-gerechte Werkzeuge und Meßzeuge

bek	August Beck Werkzeugfabrik	Winterlingen Württ.	hen	Walther Hentzen & Co	Remscheid Greulingstraße 31
gro	Gross & Froelich KG Werkzeugfabrik	Stuttgart-S (Heslach) Müllerstraße 12-14	les	Wilh. Leschhorn Meßwerkzeug- Gesellschaft mbH	Frankfurt/M Bleichstraße 8/10
guk	Günther & Kleinmond Werkzeugfabrik	Frankfurt/M - Rödelheim	loh	Lohmann & Stuhlmann	Wuppertal- Cronenberg

DIN	Stichwort	Firma	DIN	Stichwort	Firma	DIN	Stichwort	Firma
	Reibahlen		338	Spiralbohrer	guk les		Halbkreisfräser	
9	bek	hen les	340	"	guk les	856	"	guk hen les
204	bek	hen les	343	Spiralsenker	guk les	859	Reibahlen	bek les
205	bek		344	"	guk		Walzenfräser	
206	bek	guk hen les	345	Spiralbohrer	guk les	883	"	guk hen
207	bek	les	346	"	guk	884	"	guk hen les
208	bek	guk hen les	347	Spitzsenker	guk les		Scheibenfräser	
209	bek	les	351	Gewindebohrer	les	885	"	guk hen les
210	bek	les	352	"	les		Winkelfräser	
211	bek	les	353	"	les	1823	"	guk hen les
212	bek	guk hen les	356	"	les	1824	Lückenfräser	guk
214	bek	les	357	"	les	1830	Messerköpfe	les
215	bek	les	370	Kopfsenker	guk les	1831	Scheibenfräser	guk
216	bek	les	372	Halssenker	guk les		Kreissägen	
217	bek	les	373	Kopfsenker	guk les	1837	"	guk hen les
218	bek	les	375	Halssenker	guk les	1838	"	guk hen les
219	bek	guk les	376	Gewindebohrer	les	1890	Nutenfräser	guk
220	bek	les	377	Verlängerer	les	1891	"	guk
221	bek	les	381	Spitzsenker	guk les	1895	Reibahlen	bek
222	Senker	guk les	382	Schneideisen	les	1896	"	bek
223	Schneideisen	les	806	Körnerspitzen	les	1897	Automatenbohrer	guk
224	"	les		Walzenstirnfräser		2081	Fräsdome	les
225	"	les	841	"	hen les	2181	Gewindebohrer	les
238	Kegeldome	les		Winkelstirnfräser		2185	Einsatzhülsen	les
	Reibahlen		842	"	guk hen les	2187	"	les
311	bek	guk hen les	843	Aufsteckdome	les	4971	Schneidstähle	les
312	bek	les		Schaftfräser		:	(Hartmetall)	les
317	Austreiber	les	844	"	guk hen les	4981	"	les
320	Zentrierbohrer	guk les	845	"	guk hen les		Schnellschraubzwingen	
	Langlochfräser			Prismenfräser		5117	"	gro loh
326	"	guk hen les	847	"	guk hen les	7487	Spiralbohrer	les
327	"	guk hen les	849	Fräser	les	8002	Wälzfräser	hen les
329	Spiralbohrer	les		Schlitzfräser			Hartmetall-	
330	"	les	850	"	guk hen les	8037	Spiralbohrer	guk les
331	Anbohrer	les		Schaftfräser		8038	"	guk
333	Zentrierbohrer	guk les	851	"	guk hen les	8039	"	guk
334	Spitzsenker	guk les		"		8041	"	guk les
335	"	guk les	855	"	guk hen les	15313	Klemmplatten	gro

SECRET CONTROL

Blatt 21/53

U. S. OFFICIALS ONLY

21/53

Zum DIN-Bezugsquellenwerk

Stimmen aus der Industrie

„Sie können die Firmennamen mit Zahlen oder mit Buchstaben verschlüsseln. Wenden Sie Zahlen an, dann schaffen Sie eine neue Zahlenflut, und viele Firmen fühlen sich als Nummer zu wenig beachtet. Bei Kurzzeichen aus Buchstaben kann man Anklänge an die Firmennamen wählen. Suchen und Finden ist leichter als bei Nummern. Auch hier wird manche Firma nicht mit dem gewählten Zeichen zufrieden sein.“

„Neben der monatlichen Neumeldung ist für das verflossene Jahr eine Gesamtübersicht nötig als Heft oder Losblattwerk.“

„Die Einkäufer ziehen firmenweise Anordnung vor. Sie wollen wissen: Was kann ich für unseren Bedarf alles von einer bestimmten Firma beziehen? Es gibt Firmen, die beliefern bis zu 200 Normblätter. Innerhalb jeder Firma ist nach DIN-Nummern zu ordnen.“

„Wir möchten Sie daran erinnern, daß es unserer Auffassung nach für die Einführung eines genormten Teiles entscheidend ist, zu wissen, wo dieses Teil zu beziehen ist. Es gibt sehr viele genormte Teile, deren Anwendung dadurch auf Schwierigkeiten stößt, daß eine Beschaffung durch den Einkauf mit Hindernissen verbunden oder gar unmöglich ist. Wenn in solchen Fällen der Betrieb sich selbst helfen soll durch Eigenfertigung, was keineswegs immer möglich ist, so führt es einmal zu einem sehr unwirtschaftlichen Arbeiten und zum anderen verleitet es dazu, ein ungenormtes, selbstkonstruiertes Teil, welches in der Eigenherstellung billiger erscheint, dauernd einzusetzen. In diesem Zusammenhang sehen wir dem Erscheinen des von Ihnen angekündigten Nachschlageheftes über Bezugsquellen mit Interesse entgegen, weil

wir hoffen, hiermit bei der Beschaffung mancher Normteile ein Hilfsmittel zu haben.“

Eine Großfirma schrieb

„Das Blatt 19/52 „Bezugsquellen für DIN-gerechte Werkzeuge und Meßzeuge“ gibt mit wenigen Ausnahmen nur kleine und kleinste Hersteller an, während die Hauptfirmen nicht genannt sind. Auf diese Weise entsteht ein vollkommen falsches Bild über die Bezugsmöglichkeit von DIN-gerechten Werkzeugen und Meßzeugen. Mit einer so mangelhaften Zusammenstellung ist dem Verbraucher nicht gedient. Es ist wohl bekannt, daß ein Bezugsquellenverzeichnis vorbereitet wird. Mit Rücksicht hierauf hätte das Blatt 19/52 unbedingt zurückgehalten werden müssen.“

Wir erwiderten

„Alle Bezieher der DIN-Mitteilungen erhalten regelmäßig die einliegenden Bezugsquellen. Besonders die großen Firmen, die oft mehrere DIN-Mitteilungen erhalten, werden damit regelmäßig über den Stand der DIN-Bezugsquellen unterrichtet und gebeten, ihre DIN-gerechten Erzeugnisse zu melden. Außerdem werden sie noch zum großen Teil brieflich aufgefordert. Auch Sie sind zusätzlich um Meldung gebeten worden, haben aber nicht geantwortet. Nun beschweren Sie sich, daß die Hauptfirmen von uns nicht genannt wurden und ein falsches Bild über die Bezugsmöglichkeit entsteht. An der Mangelhaftigkeit unserer DIN-Bezugsquellen sind nicht wir schuld, sondern die Firmen, die sich nicht melden. Das sind in der Hauptsache aber die großen Firmen. Ein Zurückhalten eingegangener Meldungen, wie Sie es wünschen, wäre doch wohl unberechtigt.“

WER LIEFERT?

1451 Drucktypen	13039 Transportwagen	43571 Lade-Steckvorricht.
1819 Schleifmitnehmer	20550 Förderwagen	43603 Kont.-fingerköpfe
2078 Seildraht, verzinkt	*40430 Panzerrohrmuttern	*46003 drehbare Griffe
*2367 Rohrverschraub.	*40850 Stecker f. Flachbatt.	46052 Umschalthebel
3421 Kurbeln f. Schmierp.	41108 Metallkappen	46056 Handräder
*5294 Knöpfe, o. Gew.	41220 Flachrelais	*46255 Stopfbuchsversch.
*6320 Füße	41221 Rundrelais	46271 Leuchtenklemmen
6347 Bohrvorrichtungen mit Bohrklappe	41622 Steckkont.-leisten	*46290 Buchsenklemmen
6450 Splinttreiber	42530 Einzelteile	46433 Drähte u. Kabel Rechteckdrähte
*6506 Stützringe	42535	49020 Stahlrohre
6880 Keilstahl, gezogen	42535 Flansche, Druckr.	49021
6882 Halbrundstahl, fl.	*42538 Durchführungen	71551 Schutzkappen
*7551 Kreuzgelenke	43053 Isolatoren	74501 Felgenbandmaße

* wird geliefert von X. Heine & Sohn Vöhrenbach Schwarzw.

DIN-gerechte Werkzeuge und Meßzeuge

21/53

von

Hahn & Kolb

Werkzeugmaschinen und Werkzeuge
 Stuttgart N Königstraße 14 Fach 333

DIN		DIN		DIN	
1	Kegelstifte	376	Oberlaufbohrer	2187	Einsatzhülsen
9	Kegelreibahlen	523	Drehdorne	2204	Aufnahmedorn
172	Bohrbuchsen	806	Körnerspitzen	2221	Lehrdorne
173	"	807	"	2222	Lehrringe
179	"	841	Walzenstirnfräser	2223	Ständer mit Tisch
204	Kegelreibahlen	842	Winkelstirnfräser	2240	Einsteckgriffe
205	"	843	Aufsteckdorne	2245	Grenzlehrdorne
206	Handreibahlen	844	Schaftfräser	2246	Lehrdome
209	Maschinen-Reibahlen	845	"	2247	Lehrdorne, Endmaße
210	"	847	Prismenfräser	2249	Meßzapfen
211	Grundreibahlen	850	Schlitzfräser	2250	Gutlehringe
212	Maschinenreibahlen	851	Schaftfräser	2253	Prüflehren
217	Aufsteckhalter	852	Gewindefräser	2260	Endmaßsätze
219	Aufsteck-Reibahlen	855	Formfräser	2282	Meßzapfen
220	"	856	"	2284	"
221	Grundreibahlen	859	Handreibahlen	4964	Drehlinge
222	Aufsteck-Senker	862	Schieblehren	4971	Schneidstähle
223	Schneideisen	863	Schraublehren	:	"
224	Schneideisen-Kapseln	865	Prüfmaßstab	4981	"
225	Schneideisenhalter	866	Arbeitsmaßstäbe	6325	Zylinderstifte
229	Kegellehren	874	Stahllineale	6329	Klemmhülsen
230	"	875	Stahlwinkel	6400	Gliedermaßstäbe
238	Kegeldorne	876	Tuschierlineale	6401	Stahlmaßstäbe
311	Nietlochreibahlen	877	Wasserwaagen	6402	Schwindmaßstäbe
317	Austreiber	878	Meßuhren	6403	Bandmaße aus Stahl
320	Zentrierbohrer	879	Feintaster	6482	Außentaster
324	Kegellehren	883	Walzenstirnfräser	6483	Feder-Außentaster
325	"	884	Walzenfräser	6484	Innentaster
326	Langlochfräser	885	Scheibenfräser	6485	Feder-Innentaster
327	"	886	Aufsteckfräsdorne	6486	Spitzzirkel
331	Anbohrer	887	Gewindefräser	6487	Feder-Spitzzirkel
333	Zentrierbohrer	888	"	7292	Wasserwaagen
334	Spitzsenker	1808	Einsatzhülsen	8002	Wälzfräser
335	"	1823	Winkelfräser		Hartmetall-Werkzeuge
338	Spiralbohrer	1824	Lückenfräser	8022	Aufstecksenker
340	"	1831	Scheibenfräser	8026	Langlochfräser
343	Spiralsenker	1837	Metallkreissägeblätter	8027	"
345	Spiralbohrer	1838	"	8037	Spiralbohrer
346	"	1890	Nutenfräser	8038	"
347	Spitzsenker	1891	"	8039	"
351	Satzgewindebohrer	1897	Spiralbohrer	8041	"
352	"	2081	Fräsdorne	8043	Spiralsenker
353	"	2082	Zweiflächennuttern	8044	Schaftfräser
356	Gewindebohrer	2083	Laufbuchsen	8045	"
357	"	2084	Fräsdornringe	8050	Reibahlen
370	Kopfsenker	2173	Maschinen-Reibahlen	8051	"
371	Gewindebohrer	2181	Satzgewindebohrer	8054	"
372	Halssenker	2182	Masch.-Gewindebohrer	8055	"
373	Kopfsenker	2183	Oberlaufbohrer		
374	Oberlaufbohrer	2185	Einsatzhülsen	8350	Schaber
375	Halssenker	2186	"	69170	Schleifstifte

Blatt 21/53

DIN-Quellen-Blätter

Einzel-Blätter

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, Schiffbau und Textilnorm bei.

Zusätzliche Blätter zur Weiterleitung an die einzelnen Abteilungen, vor allem an die Kaufleute der Betriebe, an Einkauf, Verkauf, sowie an die Werbeabteilung, werden zum Preis von DM 0,20 abgegeben, soweit sie noch nicht vergriffen sind.

Bisher erschienen: Blatt 1 bis 21

Sammelausgabe

Da viele Blätter vergriffen sind, ist eine Zusammenfassung aller bisherigen Meldungen in Heftform (Preis unter 4 DM) beabsichtigt. Die monatlichen Neumeldungen laufen unabhängig davon weiter.

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.—

Hersteller und Lieferer

werden gebeten, dem DNA eine Liste der lieferbaren Normteile mit den zugehörigen DIN-Nummern einzureichen. Die Meldungen werden auf DIN-Rechtheit 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.

WIR LIEFERN

Meldungen auf die Fragen in früheren Blättern

140 **Oberflächengüten, Mustertafeln**
Fabriknorm
Berlin-Friedenau Rheinstraße 46

1930 **Flügelschrauben**
Brauckmann & Pröbsting
Lüdenscheid

22 416 **Dreikantschrauben**
Karl Dresler & Co
Schraubenfabrik
Wermelskirchen Rhld. Fach 104
Heinrich Kampmann KG
Schönbach/Dillkreis

43 216 **einpol. Steckvorrichtung**
AEG
Berlin-Grünwald
Hohenzollerndamm 150

Drehteile, Kleinteile nach DIN
Otto Ostertag
Sigmarswangen Kreis Horb Neckar

DIN **Preßstoffteile**

Preßwerk Willy Sure
Niederseßmar Rhld
Ruf: Amt Gummersbach 2921/22

319 Kugelknöpfe
388 Handräder
955 glatte Handräder
956 Scheibenhandräder
958 feste Ballengriffe
46 001 feste Griffe, Dorn eingep.
(fr. VDE 6001)

DIN **Klemmen**

F. Wieland Elektrotechnische
Spezialfabrik Bamberg Bay.

41 000 Fachklemmen	46 277 Reihenklemme
43 806 Meßklemme	46 278 „
46 260 Klemmen	46 280 Klemmenleiste
46 270 Buchsenklemm.	46 281 „
46 272 Aufreihklemm.	46 282 Klemmbügel

Herausgeber **Deutscher Normenausschuß (DNA)**
Berlin W 15
Sachbearbeiter **Dr. Walter Porstmann**
Druck **Fabriknorm 34 655 19 000 1 53**
Anschrift **„Bezugsquellen für DIN-gerechte Erzeugnisse“ Berlin-Friedenau Rheinstr. 46 Ruf Berlin 83 65 78, 73 13 90**

	Seite
Betriebsführung auf neuen Wegen	162
Blitzschutz	144
Dezimalklassifikation, Deutsche Gesamtausgabe 8. Lieferung: Alphabetisches Sachverzeichnis Teil 1: A bis G	36
DIN-Normen für Kunststoffe	259, 291
DIN-Normen für Bürowesen	259
DIN-Taschenbücher Band 4, Werkstoffnormen, Teil A Stahl und Eisen	120, 259
Zur Einführung von Verzahnungen nach DIN 3961 bis 3964	291
FAKRA-Handbuch, Normen für den Kraftfahrzeugbau	291
Gewinde in In- und Auslandsnormen, Normenheft 19	162
Grundlagen der Werkzeugbewirtschaftung	84
Internationale Bibliographie der Farbenlehre und ihrer Grenzgebiete. Folge 1: Berichtszeit 1940 bis 1949	144, 198
Kältemaschinenregeln	144
Literaturverzeichnis zur Dokumentation 1930 bis 1950 Handbuch der Klassifikation, Heft 7	14
Literaturverzeichnis zur Normung	198
Mathematisch-Statistische Verfahren im Fabrikbetrieb	291
Mensch und Arbeit, Heft 1. Sinnvoller arbeiten — zufriedener leben	162
Meßtechnik in 12 Lehrtafeln	84
1. Nachtrag zum Normenheft 12, Anstrichstoffe in In- und Auslandsnormen	144
Neue Aufnahmen für Schaffträser	291
Normblatt-Verzeichnis 1952	13, 36
Normung der zulässigen Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe für Teile aus metallischen Werkstoffen	291
Ölbuch, Betriebsanweisung für die Prüfung, Überwachung und Pflege der im elektrischen Betrieb verwendeten Öle	162
Ordnung in Kartelen und Verzeichnissen	84
Ordnungsmerkmale in den Verwaltungen der gewerblichen Wirtschaft und der öffentlichen Hand	84
Passungen für den Einbau von Ring- und Scheibenlagern über 500 mm Außendurchmesser	291
Pflichtnormen für den sozialen Wohnungsbau und das öffentliche Bauwesen	36, 84, 235, 259
Rationalisierungsbriefe. Es gibt noch einen besseren Weg. Heft 1 bis 10	235
Das Refa-Buch, Band 1 bis 4	144
Refa-Formblätter; Zeitaufnahmen, Verteilzeitermittlung	198
Refa-Mappe Gießerei	144
Refa-Schreibunterlage für Zeitaufnahmen	198
Refa-Schrifttum	291
RKW-Auslandsdienst, Heft 1 bis 13	162
RKW-Auslandsdienst, Anwendung der Normen, Heft 13	198
RKW-Schrifttum	259
RKW-Veröffentlichungen	235
Sammelmappen für DIN-Mitteilungen	56
Sicherheitstechnische Vorschriften für Landdampfkessel	144
Technische Richtlinien für den Bau von Heizkraftanlagen, Band 1	162
Technische Richtlinien für den Bau von Kühltürmen	162
Technische Richtlinien für die Ölversorgung von Dampfturbinen	162
Technische Richtlinien für Turbofundamente in Stahl	162
VDI-Arbeitsblätter	56, 291
VDI-Lüftungsgrundsätze	56
VDI-Regeln	56, 120, 291
VDI-Richtlinien	56, 291
VDI-Richtlinien 12-2023, Einsatz unlegierter Stähle der verschiedenen Erschmelzungsverfahren	162
VDI-Wasserdampfverfahren	162

	Seite
Verzeichnis der Fachnormenausschüsse und Ausschüsse im Deutschen Normenausschuß	235
Verzeichnis von Schrifttum-Auskunftstellen der Technik und verwandter Gebiete	198
Wege zur Rationalisierung, Heft 1 bis 5	162
Der Werkzeugwart	84

Neue Deutsche Normen

Endgültige Normblätter

DK		Seite
001.8	Technik der geistigen Arbeit	198
389	Zahlen, Maßwesen	57, 84
534	Schwingungslehre, Akustik	163
542.23	Gefäße, Trichter	260
542.29	Glashähne	198
542.3	Gewicht- und Volumenmessung	236, 260
614.84:628	Feuerlöschsteiche, Feuerlöschbrunnen	144
614.842.5	Feuermelder	198
614.843.2	Schläuche und Zubehör	260
614.843.52	Feuerlöschpumpen, Feuerspritzen	120
614.847	Leitern, Rettungsgeräte	236
615.49	Verpackung von Heilmitteln	14
620.17	Festigkeitsversuche, allgemein	144, 198
620.19	Werkstofffehler und ihre Prüfung	236
621:667	Anstrich von Maschinen	120
621-272	Federn	163, 236
621-514	Bedienteile	163
621-514.1	Griffe	14, 260
621-514.59	Handräder	236, 260
621.13:621.882.082	Gewinde	292
621.13:621.884	Niete	163, 292
621.13:621.885	Beschlagteile	84
621.133	Lokomotivkessel	57, 84, 260, 292
621.133.3	Langkessel, Kesselrohre, Überhitzer	84
621.133.6	Dom, Regler	236
621.133.83	Kesselausrüstung	84
621.135.3	Federung	85
621.135.5	Bremse	163
621.25:26	Druckwasseranlagen, Hydraulische Pressen	198
621.3:003.6	Kennzeichen	57, 85, 260, 292
621.3:621.882.082	Gewinde	85
621.3.02	Strom, Spannung, Frequenz	144
621.313	Elektrische Maschinen	14, 85, 120, 198, 260, 292
621.314	Transformatoren, Wandler, Stromrichter	260, 292
621.315.1	Freileitungen	199
621.315.2	Kabel	199, 236
621.315.3	Isolierte Leitungen	144
621.315.61	Isolierstoffe	14, 163, 260
621.315.62	Isolatoren	37
621.315.623.4	Stützer für Innenräume	120
621.315.626	Durchführungen	144
621.315.627	Isolierrollen	260
621.315.629	Klemmisolatoren	260
621.315.67	Installationsrohre und Zubehör	14, 37
621.315.68	Leitungsverbindungen und Zubehör	236, 260
621.315.684	Schraubverbindungen	199, 260
621.315.687.1	Kabelverbindungen	57, 85, 292
621.315.687.4	Kabelschuhe	14
621.316.541	Steckvorrichtungen	120, 236, 260
621.316.542	Schalter	260
621.316.545	Trennschalter	57
621.316.573	Überstromschalter	260
621.316.8	Widerstände	260, 292
621.316.923.3	Sicherungen	57, 120, 144
621.316.98/99	Blitzableiter, Erdung	85
621.317	Elektrische Meßtechnik	85, 199
621.319.4	Kondensatoren	57, 199, 236
621.32	Elektrische Lichttechnik	199
621.326	Glühlampen	121
621.326.62	Glühlampensockel	57
621.332.3	Fahrleitungen	14, 199, 236

DK		Seite
621.333	Bahnmotoren	199
621.335.5	Gleislose Elektrofahrzeuge	85
621.337.2	Fahrschalter und Führerschalter	236
621.35	Batterien, Elemente, Akkumulatoren	121, 236, 260
621.362	Temperaturmeßgeräte	57, 85, 121, 144
621.365	Elektrowärmegeräte	14, 121, 260
621.39:621.316.361	Mechanische Schutzvorrichtungen für elektrische Apparate	57
621.39:621.319.4	Kondensatoren	14
621.396.699.22	Röhrensockel und Fassungen für Rundfunkgerät	121, 260
621.643.412	Flansche	14, 199
621.643.414	Schraubverbindungen	14, 57
621.643.42	Formstücke	121
621.643.44	Dichtungen	85, 121
621.646.5	Absperrschieber	57, 292
621.65/69	Pumpen	144
621.71	Technische Zeichnungen	14, 260, 292
621.73	Schmiedetechnik	199, 236, 292
621.753.3	Passungslehren, allgemein	14
621.791	Schweißtechnik, Löten	199
621.798	Verpackung, allgemein	261
621.824.4	Keilwellen, Kerbverzahnungen	15, 121, 199
621.83	Antriebe, Verzahnungen, Zahnräder	57, 199, 261
621.86:677.72	Drahtseile	163, 292
621.867	Fördermittel für gleichmäßige Förderung	15, 37, 57, 163, 199, 236
621.876	Aufzüge	15
621.882.082	Gewinde, Gewindetoleranzen	57
621.882.082.1	Metrisches Gewinde	15
621.882.1:003.6	Sinnbilder	261
621.882.1/3	Schrauben, Muttern	163, 292
621.882.21	Schrauben	199, 261
621.882.3	Muttern	292
621.882.24	Holzschrauben	236
621.882.5	Schraubensicherungen	163
621.884	Niete	85
621.886.2	Nägeln	199
621.887	Ringe	15, 37
621.9:674.05	Holzbearbeitungsmaschinen und -werkzeuge	144, 163
621.9	Werkzeuge, Werkzeugmaschinen	87
621.9.015	Oberflächenbeschaffenheit, Oberflächenkunde	57
621.914	Fräser	261
621.915	Fräsmaschinen	261
621.937	Rohrabschneider	199
621.96	Stanzen, Scheren, Lochwerkzeuge	199, 236
622:614.89	Schutzausrüstung (Bergbau)	14, 236
622:621.64	Druckluftleitungen	292
622.1	Markscheidewesen	14
622.231	Gewinnung von Hand, Gezüge	236, 292
622.281	Grubenausbau	292
622.53	Wasserhaltung, Kreiselpumpen	292
622.625.24	Förderwagen	199
622.647.2	Bandförderer	14
624:351.78	Technische Bauvorschriften	163
624.03	Anordnung und Lage der Bauwerke	199
624.057	Baustellen — Einrichtungen	15, 199
624.2	Brückenbau	144, 236
624.93	Stahlbetonbau	163, 199
625.2:621.643	Rohrleitungen	261, 292
625.2-72	Schmier- und Schmervorrichtungen	163
625.2.012.85	Federung	121
625.23:621.753.2	Passungen	144
625.23:621.882.21	Schrauben	85, 145, 199
625.23:669	Stoffe	236
625.242.5	Muldenkipper	15
626.8	Kulturbau	15
628.1	Wasserversorgung	58
628.253	Steigelsen, Schachtringe, Schachtdeckungen	58, 199, 292
628.254	Abflußrohre	15, 199, 292

DK	Seite
628.255 Sinkkästen, Straßenabläufe	261, 292
628.259 Fettabscheider	199
628.6 Wohnungshygiene	37, 85
629.11:621.643 Rohrleitungen, Rohrverschraubungen	199, 236
629.11.012.55 Lüftreifen	145, 200, 261
629.11.012.61 Felgen	15, 145, 163, 200, 292
629.113:621.313 Elektrische Maschinen (Kraftfahrzeugbau)	85, 121
629.113:621.315 Elektrische Leitungen	163
629.113:621.316 Schalter, Sicherungen	15, 163
629.113:621.35 Batterien	58, 145, 163, 292
629.113:621.43-22/-24 Motor-Triebwerk	37, 58, 85
629.113:621.43-5 Kupplung und Getriebe	145
629.113:621.43.01 Theorie der Brennkraftmaschine	85
629.113:621.43.03 Gemischbildung und Vergasung	121, 200, 237, 292
629.113:621.43.04 Zündung	163, 200
629.113:621.642 Behälter	200
629.113:621.643 Rohrleitungen, Rohrverschraubungen	200
629.113:621.646 Armaturen	163
629.113:621.825 Kupplungen, Gelenkwellen	293
629.113:621.828 Gelenke, Hebel	237, 260, 293
629.113:621.862.1/5 Schrauben, Muttern und Zubehör	200
629.113:621.887.6 Ringe	121
629.113:681.2 Meßgeräte	15
629.113:683.8 Leuchten	121, 163, 200, 261
629.113-514 Bedientelle	15, 58, 163
629.113-72 Schmiervorrichtungen	15, 163, 200, 237
629.113.011.1 Rahmen	163, 200
629.113.012-59 Bremsen	15, 58, 145, 164, 200, 261, 293
629.113.012.3 Räder	85, 145
629.113.012.62 Speichen, Nippel	121, 164
629.113.012.7 Verschiedene Einrichtungen, Gleitschutz	15, 121
629.113.014 Sitz- und Lenkvorrichtungen	164, 200
629.114.2 Zugmaschinen, Acker-schlepper	145, 164
629.118.014.5 Lenkvorrichtungen	293
629.12:621.64 Rohrleitungen, Ventile	164, 200
629.12:621.862.21 Schrauben (Schiffbau)	164
629.12:621.862.3 Muttern (Schiffbau)	164
631.315 Gartengeräte	145
631.316 Kultivatoren, Grubber	15
631.33/34 Maschinen und Geräte zur Saat, Pflege und Düngung	15
631.369 Maschinen und Geräte für die Hofwirtschaft	121
631.373:629.112 Ackerwagen	145
632.9 Pflanzenschutzmittel, Schädlingsbekämpfungsmittel	15
633/635 Pflanzenbau, Obstbau, Gemüsebau	164
637.2 Butter, Butterverpackung	15, 58, 121
637.3 Käse, Käseverpackung	237
638.1 Bienenzucht	200
651 Archive, Registraturen	261
651.7 Formate, Vordrucke	15, 200
662.75 Flüssige Brennstoffe	122, 237, 261, 293
664:672.46 Zubehör für Konserven aller Art	58, 200
664.14 Zuckerwaren	237
664.8 Obst- und Gemüsekonserven, Honig	58, 237
664.9 Fleisch- und Fischkonserven	122, 237
669:620.1 Prüfung von metallischen Werkstoffen	15, 145, 164, 200, 261, 293
669.1 Stahl und Eisen	58, 145
669.14/15 Flußstahl, Stahlguß	16, 145
669.14-41 Stahlbleche	15, 145
669.14-42 Stahlprofile	200, 261, 293
669.14-46 Flußstahlrohre	15, 145

DK	Seite
669.2/3 Nichteisenmetalle	85, 200, 237, 261
669.2/8-41 Bleche	164, 293
669.2/8-42 Profile (Halbzeug aus Nichteisenmetallen)	16
672.63 Ketten	38, 164, 200, 293
674.001.4 Holzprüfung	85, 145, 164, 200
674.04 Holzschutz	200
674.05 Holzbearbeitungsmaschinen und -werkzeuge	85, 237, 293
674.053:621.93 Sägen für Holz	261
674.8 Erzeugnisse aus Holzabfällen	85
676 Papierindustrie	237
677.05 Textilveredlungsmaschinen	261, 293
677.051 Aufbereitungsmaschinen	16, 85, 261
677.053 Spulmaschinen	293
677.054 Webereimaschinen	16
677.058 Webstuhl-Zubehör	16, 293
677.1/6 Textilrohstoffe, Textil-erzeugnisse	58, 145, 237
678.1 Weichgummi	16
679.5 Kunststoffe	37, 58, 85, 145, 164, 261
679.5.049 Weichmacher	261
679.5.05 Werkzeuge	164
681.2:531.787 Manometer	145
681.26 Waagen	16, 145
681.84/85 Schallaufnahme, Schallwiedergabe	200
685.3/5 Lederwarenindustrie	58
691.11 Holz (Baustoffe, Bauteile)	16
691.14 Dachpappe, Pappen — Tränkmassen	85, 237
691.6 Glas	164
691.8 Einzelbauteile	16, 145, 200, 261, 293
771 Apparate, Hilfsmittel	293
778.5 Kinetik	85, 164

Normblatt-Berichtungen

DK	Seite
614.843.2 Schläuche und Zubehör	293
621.3:003.6 Kennzeichen	293
621.313 Elektrische Maschinen	58
621.314 Transformatoren, Wandler, Stromrichter	261
621.315.61 Isolierstoffe	293
621.315.62 Isolatoren	261
621.316.5/7 Schalt- und Steuergeräte	16
621.316.923 Sicherungen	293
621.32 Elektrische Lichttechnik, Lampen, Leuchten	261
621.65/69 Pumpen	145
621.824.4 Kellwellen, Kerbverzahnungen	201
621.828 Bolzen, Gelenke	122
621.882.5 Schraubensicherungen	201
621.884/886 Niete, Haken, Stifte, Nägel, Splinte, Keile	122
621.914 Fräser	145
621.937 Rohrabtschneider	261
622.673.7 Spannvorrichtungen	122
625.23:621.753.2 Passungen	201
628.253 Steigelsen, Schachtringe, Schachtdeckungen	201
629.11:621.643 Rohrleitungen	237
629.113:621.35 Batterien	201
629.12:621.64 Rohrleitungen, Ventile	237
631.312 Pflüge	261
662.8 Brennstoffe	86
669.018.54 Heizleiterlegierungen	122
669.14/15 Flußstahl, Stahlguß	16
669.14-41 Stahlbleche	122
669.2/8 Nichteisenmetalle	201
674.001.4 Holzprüfung	201
691.8 Einzelbauteile	122

Eingezogene Normblätter

Seite 16, 37, 58, 86, 122, 145, 164, 201, 237, 261, 293

Normblätter, die an Stelle einer Fachsymbol-Nummer eine DIN-Nummer erhalten haben

Seite 58, 200

Normblatt-Entwürfe

DK	Seite
019.941 Kritische Bibliographien, Inhaltsangaben, Zusammenfassungen	58
389 Zahlen, Maßwesen	58
534 Schwingungslehre, Akustik	293
535.65 Farbenmessung	166
542.26 Schläuche, Dichtungsmittel	293
614.843.2 Schläuche und Zubehör	146
614.845 Feuerlöscher	146
614.846 Feuerwehrfahrzeuge	146
620.1 Werkstoffprüfung	122
620.17 Festigkeitsversuche, allgemein	201
621-514.1 Griffe	293
621-53 Regelungstechnik	58
621-72 Schmiervorrichtungen	18
621-762 Abdichtungen	38
621.13:621.3 Schutzeinrichtungen für elektrische Leitungen	262
621.13:669 Dampflokomotivbau, Stoffe	201
621.133 Lokomotivkessel	18
621.133.3 Langkessel, Kesselrohre, Überhitzer	122
621.133.33 Kesselausrüstung	201, 237, 262
621.134-22 Zylinder, Stopfbuchsen	18
621.16/18 Dampfmaschinen, Dampfkessel, Dampfturbinen	122
621.25/26 Druckwasseranlagen, Hydraulische Pressen	59
621.3:621.882.082 Gewinde (Elektrotechnik)	146
621.3.02 Strom, Spannung, Frequenz	262
621.313 Elektrische Maschinen	59
621.314 Transformatoren, Wandler, Stromrichter	237, 262
621.315.1 Freileitungen	166
621.315.51 Kupferleiter	59
621.315.53 Aluminiumleiter	59
621.315.61 Isolierstoffe	238
621.315.623.5 Freiluft-Stützenisolatoren	166
621.315.626 Durchführungen	166
621.315.67 Installationsrohre und -zubehör	238
621.315.682 Lötverbindungen	146
621.315.687.2 Kabelmuffen	59
621.316.5/7 Schalt- und Steuergeräte	166, 262
621.316.541 Steckvorrichtungen	166
621.316.542 Schalter	238, 262
621.316.545 Trennschalter	238
621.316.923 Sicherungen	122
621.317 Elektrische Meßtechnik	59, 166
621.319.4 Kondensatoren	166
621.32 Elektrische Lichttechnik, Lampen, Leuchten	166
621.333 Bahnmotoren	59, 146
621.335 Elektrische Lokomotiven und Triebwagen	59, 166
621.336.3 Stromabnehmer bei Oberleitungen	59, 262
621.35 Batterien, Akkumulatoren	18
621.365 Elektrowärmegeräte	146, 262
621.39 Fernmelde- und Nachrichtentechnik	166
621.39:621.316.541 Steckvorrichtungen	262
621.39:621.316.923 Sicherungen (Fernmeldetechnik)	18, 238
621.643.2 Rohre	238
621.643.42 Formstücke	202
621.646.2 Ventile	59
621.73 Schmiedetechnik	122
621.74 Gießereiwesen	59, 262
621.738 Industrieöfen	18
621.798 Verpackung, allgemein	202
621.822.5 Gleitlager	146
621.824.4 Kellwellen, Kerbverzahnungen	293
621.86/87 Fördermittel, Aufzüge	202
621.873 Krane	202
621.876 Aufzüge	262
621.882.082.1:631.2 Gewindelehren, Baumaße	288
621.882.21 Schrauben	59, 86, 123, 288
621.882.24 Holzschrauben	59

DK	Seite	DK	Seite	DK	Seite
621.884 Nieta	18, 86	664.8 Obat- und Gemüsekonserven.		52 Vermessungswesen	89, 124
621.892 Schmierstoffe	123, 202	666.1 Honig	86	53 Physik	39, 124, 203
621.9:669.018.25-4 Schneidplatten aus Hartmetall	123	667 Farbenindustrie	202, 238	54 Chemie	89
621.9:674.05 Holbearbeitungsmaschinen und -werkzeuge	262	667.0/3 Farbtechnische Behandlung von Fasern, Textilveredlung	59, 123	542.2 Laboratoriumgeräte	167
621.9-229 Werkzeugbefestigung, Werkstückbefestigung	123, 146, 262	668.3 Klebstoffe	146	614 Feuerlöschwesen	39, 124, 167
621.9.002.5 Vorrichtungen	86	669:620.1 Prüfung von metallischen Werkstoffen	18, 38	614.8 Unfallschutz, Brandschutz	208, 264, 295
621.9.025 Schneidstähle	202	669:620.197 Korrosion	38, 238, 263, 294	615/616 Medizin	39, 124, 167, 264
621.914 Fräser	18, 166, 202	669.14-41 Stahlbleche	18, 202	620.1 Werkstoffprüfung, Korrosion	39, 203
621.915 Fräsmaschinen	86	669.14-42 Stahlprofile	146, 166	621.16/18 Dampfkessel, Dampfturbinen	39, 167, 208, 295
621.928 Siebe	166	669.14/15 Flußstahl, Stahlguß	146, 166, 238	621.3 Elektrotechnik	19, 39, 87, 147, 203, 295
621.946 Ziehbanke	238	669.2/8 Nichteisenmetalle	263, 294	621.314 Transformatoren, Umformer, Stromrichter	295
621.951.2/4 Bohrer	166	669:620.1 Prüfung von metallischen Werkstoffen	18, 38	621.315 Elektrische Leitungen, Isolierstoffe	19, 147, 239, 295
621.951.47 Senker	202	672.62 Ketten für Kettentriebe	38	621.316 Schalter, Schutzrichtungen	239, 295
621.951.7 Reibahlen	18, 202	674.001.4 Holzprüfung	146	621.317 Meßtechnik, Zähler	147, 239
621.96/98-4 Zieh- und Stanzteile	86	674.055:621.95 Holzbohrer, Bohrgeräte	263	621.319 Kondensatoren	239
622:614.89 Schutzrüstung	86, 146, 202, 238	674.8 Erzeugnisse aus Holzabfällen	202	621.32 Elektrische Lampen	167, 295
622.233 Maschinelle Gewinnung	146	677 Textilindustrie	38	621.33 Elektrische Zugförderung	147
622.24.051 Bohrwerkzeuge	38	677:621.882.21 Schrauben	128	621.35 Elemente	147, 239
622.245.1 Futterrohre und Zubehör	123	677.051 Aufbereitungsmaschinen	238	621.36 Elektrowärmegeräte	239, 295, 296
622.245.17 Elevatoren, Hebeböcke, Pressen, Seile	123	677.052 Spinnmaschinen, Zwirnmaschinen	86, 263	621.39 Nachrichtentechnik	147, 239, 295
622.281 Grubenausbau	86, 202	677.058 Webstuhl-Zubehör	202	621.59 Gasverflüssigung	264, 295
622.69:621.335.3 Elektrische Lokomotiven	238	678.1 Weichgummi	86	621.642/643 Behälter, Rohrleitungen, Rohrverbindungen, Fittings	39, 167, 239, 295
622.69:625.245.7 Abräum- und Kohlenwagen, 900 mm Spurweite	38, 86	679.5 Kunststoffe	18, 123, 146, 202, 263	621.646 Armaturen	124
622.867 Grubenrettungswesen	18, 146	681.11 Uhren und uhrentechnische Geräte	202	621.71 Technisches Zeichnen	134, 239
624:351.78 Technische Bauvorschriften (ETB)	146, 262	681.121 Wassermesser	86	621.74 Gießerei	203
624.03 Anordnung und Lage der Bauwerke	238	681.26 Waagen	294	621.753 Toleranzen	239, 264
624.051 Baugrunduntersuchung	293	681.84/85 Schallaufnahme, Schallwiedergabe	238	621.791 Schweißtechnik, Löten	124, 167, 239
624.94 Stahlbau	59	683.5 Flüssigkeitsbehälter, Schankanlagen	263	621.798 Verpackung	147, 239
625.2.012-59 Bremse	123	687.063 Nähmaschinen	59	621.8 Maschinenelemente, Hebezeuge, Befestigungsmittel	39, 167
626.2.018 Zug- und Stoßvorrichtungen	18	69.001 Zeichnungen, Bezeichnungen, Berechnungen	86	621.82 Wellen, Keilwellen, Keilriemen	167, 264, 295
626/627 Wasserbau, Wasserwirtschaft	238	69.025.3 Fußbodenbeläge	202	621.83 Getriebe	147
628.1 Wasserversorgung	38	69.028.1 Türen	202	621.87 Aufzüge	167, 208, 295
628.2 Entwässerung	202	69.028.2 Fenster	18	621.88 Befestigungsmittel	124, 147, 167, 264
628.263 Stelzeisen, Schachtringe, Schachtdeckungen	123, 262	691.5 Bindemittel	202	621.882.082 Gewinde	239
628.254 Abflußrohre	202, 262	691.8 Einzelbauteile	59, 86, 146	621.882.2/4 Schrauben, Muttern, Scheiben	239
628.255 Sinkkästen, Straßenabläufe	18, 59, 238, 293	697.2 Ofen, Herde	123, 202, 294	621.883/889 Schraubenschlüssel, Nieta, Spannschlüssel	240
628.259 Fettabscheider	86	697.3/5 Zentralheizungen	59, 146	621.892 Schmierstoffe	147
628.3 Abwässer	123	771 Apparate, Hilfsmittel	202	621.9 Werkzeuge, Werkzeugmaschinen	40, 148, 208, 240
628.9 Lichttechnik	59	778 Bilder, Bildwurf	238, 263	624 Bauingenieurwesen	19, 40
629.11.012.55 Luftreifen	123, 202	778.5 Kinotechnik	59	625 Seilbahnen	40
629.11.012.61 Felgen	123, 238	792 Theatertechnik	38, 59, 202, 294	625.1 Eisenbahnen	168, 203, 264
629.113:621.43.03 Gemischbildung und Vergasung	18	Eingezogene Normblatt-Entwürfe	Seite 18, 38, 59, 123, 146, 166, 202, 238, 263, 294	625.6 Straßenbahnen	168
629.113:621.643 Rohrleitungen, Rohrverschraubungen	146	Deutsche Normen in Fremdsprachen		625.7/8 Straßenbau	40, 148, 240
629.113.012-59 Bremsen	86	DK	Seite	628.2 Kanalisation	208, 264, 296
629.113.018 Signalvorrichtungen und Kennzeichen	262	621.16/18 Dampfmotoren, Dampfkessel, Dampfturbinen	263	628.9 Lichttechnik	40, 168, 203, 264
629.114.2 Zugmaschinen, Acker-schlepper	146	621.316.5/7 Schalt- und Steuergeräte	263	629.11 Fahrzeugbau	40, 87, 203
631.31 Bodenbearbeitungsgeräte, Bodenbearbeitungsmaschinen	262, 294	621.316.542 Schalter	263	629.118 Fahrradbau	148
631.312.2 Prüflinge	59	621.643:003.6 Sinnbilder	263	629.12 Schiffbau	37, 124, 168, 203, 295
631.347 Vorrichtungen zum Begießen und Spritzen	238	621.643.2 Rohre	263	629.13 Luftfahrt	87, 296
631.37:621.86/87 Aufzüge, Fördermittel	123	621.643.412 Flansche	263	63 Landwirtschaft	87, 148, 168, 264, 296
631.373:629.112 Ackerwagen	18, 123, 146	621.643.42 Formstücke	263	64 Hauswirtschaft	87, 148, 168, 264, 296
631.62 Entwässerung, Dränung	238, 262	621.71 Technische Zeichnungen	294	651/655 Bürotechnik, Druckerei	87, 264, 296
633/635 Pflanzenbau, Obstbau, Gemüsebau	238	621.753.2(100) ISA-Passungen	294	656 Verkehrsregelung	204
637.1 Milch, Molkereiwesen	123, 294	621.753.2/3 Passungen, Passungslehren	294	66.062 Lösemittel	19
637.4 Eier, Eierverpackung	86, 166	621.882.082.2 Whitworth-Gewinde	294	661 Chemische Erzeugnisse	19, 88
638.1 Bienezücht	18, 146	624.351.78 Technische Bauvorschriften (ETB)	294	662.2/4 Sprengstoffe	19
645.4 Haushaltsmöbel, Haushaltsleitern	123	Auslandsnormen		662.6 Feste Brennstoffe	19
654.91 Optische Signale im Verkehr	166	DK	Seite	662.75 Flüssige Brennstoffe	148
655.2 Setzerei	146, 202	0 Allgemeines, Kurzzeichen, Bibliothekswesen	124, 203, 295	662.95 Gasbeheizte Geräte	19, 88
66.02 Chemische Apparate	146	001.4 Terminologie	264	663 Genußmittel	148
662.62 Feste Brennstoffe	146	003.6 Sinnbilder, Kurzzeichen	289	664 Nahrungsmittel, Konserven	148, 204
662.74 Kokerei	202, 238	02 Bibliothekswesen	39	665.1/3 Pflanzliche und tierische Öle und Fette	20
662.75 Flüssige Brennstoffe	18, 38, 262, 294			665.4/5 Mineralöle, Petroleumindustrie	20, 88, 168, 296
662.76 Gasförmige Brennstoffe, Geräte	202, 262			666.1/7 Glas, Keramik	20, 204
663 Getränke	123, 262			666.9 Zement, Beton	80
				667 Farbenindustrie	148, 264

DK	Seite	DK	Seite	DK	Seite
668.1/7 Organisch-chemische Industrie. Seifen	40, 60	<i>Eysen, E.</i>		<i>Kieffer, H.</i>	
669 Stahl und Eisen. Nichteisenmetalle	88, 168	Werkzeugaufgaben für Stanzerwerkzeuge	54	Zeitgemäße Gedanken über die Normung	265
669.1 Stahl und Eisen	20, 204, 240	<i>Fischer, F.</i>		<i>Klein, M.</i>	
669.2/8 Nichteisenmetalle	20, 168, 204	Rundung und Kürzung von Zahlen. Erläuterungen zu DIN 1333 (Entwurf Febr. 1952)	44	Zeichnungswesen, Fachausdrücke, Such-Verzeichnis für Maschinenbau, Elektrotechnik und Bauwesen. Erläuterungen zu DIN 6790 (Entwurf Juni 1951)	12
672.6 Ketten	204	<i>Fischer, O. und Klarmann, H.</i>		Normprüfung von Zeichnungen ..	149
674 Holzindustrie	40, 60, 240, 296	Gütekennzeichnung photographischer Objektive	288	<i>Klug, K.</i>	
676 Papierindustrie	40, 168, 296	<i>Frank, O.</i>		Rohrpost	11
677 Textilindustrie 20, 60, 148, 204, 296		25 Jahre Fachnormenausschuß Bibliotheks-, Buch- und Zeitschriftenwesen	209	Bergbau- und Industriebahnen, Spurweite 900 mm	28
678 Kautschukindustrie	40	<i>Fröling</i>		Dichtungen	32
679.5 Kunststoffe	240	Ausdehnungsgefäße für Heizungsanlagen. Erläuterungen zu DIN 4806 (Entwurf Febr. 1952)	54	Zieh- und Stanzteile aus Stahl	74
681 Feinmechanik	40	<i>Frommhold, H.</i>		Schmiedetechnik	114
681.2 Meßgeräte	148	Grundnormen im Hochbau	9	Lagerbüchsen. Erläuterungen zu DIN 1850 (Entwurf Juni 1952) ..	133
681.4 Optik	40	Haustechnik	11	Bolzen für Waggonbau	178
683 Baubeschläge	60	Pflichtnormen im Bauwesen	62	<i>König, W.</i>	
686 Bürogerät	40	Städtebau und Landesplanung ..	288	Blech- und Drahtlehren	253
687 Bekleidungsindustrie	20	<i>Gampe, W.</i>		<i>Kübler, G.</i>	
69 Bauhandwerk. Wohnungsbau. Baubestimmungen 88, 168, 240, 296		Tafelglas. Zur Neuausgabe von DIN 1249 (Juli 1952)	160	Normungsarbeit. Begriffsfestlegung	65
69.028.1/2 Fenster und Türen	20, 60	Krankenhausentwürfe	142, 250	Normungstechnik	114, 173
691 Baustoffe. Bauteile ..	40, 60, 240	Eiserne Dauerbrandöfen, Richtlinien für Güte, Leistung und Prüfung. Erläuterungen zu DIN 18890 (Entwurf Aug. 1952)	195	<i>Küch, W.</i>	
693/698/699 Bauhandwerk, Maurer-, Dachdeckerhandwerk, Heizung, Lüftung	40, 60, 240	Theatertechnik	288	Kunststoffe. Bestimmung der Rohdichte. Erläuterungen zu DIN 53479 (Entwurf Sept. 1952)	258
77 Phototechnik, Kinotechnik ..	88	<i>Gaster, F.</i>		<i>Kulich</i>	
		Feinmechanik und Optik	142	Wechsel-Vordruck. Erläuterungen zu DIN 5004 (Jan. 1952)	52
		<i>Graf, H.</i>		<i>Ludwig, N.</i>	
		Radiologie	213	Werkstoffprüfung — Dauerschwingversuch. Erläuterungen zu DIN 50100 (Entwurf Aug. 1952) ..	175
		<i>Hanser, R. und Mann, H.</i>		Werkstoff-Prüfmaschinen. Zusammenarbeit mit dem österreichischen Normenausschuß (ÖNA) ..	214
		Nichteisenmetalle. Erläuterungen zu den Normblatt-Entwürfen DIN 1705 Bl. 1 und 2, DIN 1709 Bl. 1 und 2, DIN 1714 Bl. 1 und 2 und DIN 1716 Bl. 1 und 2 (Entwürfe Dez. 1952)	278	Metallische Überzüge als Korrosionsschutz	251
		<i>Haustein, E.</i>		<i>Marr, F.</i>	
		Sägewinde 45° eingängig für hydraulische Pressen. Erläuterungen zu DIN 2781 (Entwurf März 1952)	47	Handelübliche Bezeichnungen für Edel- und Schmucksteine	174
		Stahlrohr-Einschweißbogen. Erläuterungen zu DIN 2605 (Entwurf Juli 1952)	176	<i>Melchior, P.</i>	
		Stahlrohre. Berechnung der Wanddicke gegen Innendruck. Erläuterungen zu DIN 2413 (Entwurf Juli 1952)	216	Genauigkeit	180
		<i>Heering</i>		<i>Motzkus, E.</i>	
		Kunststoffe. Erläuterungen zu DIN 53471 Bestimmung des Verhaltens in kochendem Wasser (Entwurf Sept. 1952). DIN 53472 Bestimmung des Verhaltens in kaltem Wasser (Entwurf Sept. 1952). DIN 53473 Bestimmung des Verhaltens in feuchter Luft (Entwurf Sept. 1952)	286	Kunststoffe. Erläuterungen zu DIN 53458 Prüfung von Preßmassen und Preßstoffergebnissen, Bestimmung der Formbeständigkeit nach Martens (Entwurf Sept. 1952), DIN 53462 Prüfgerät für die Bestimmung der Formbeständigkeit nach Martens (Entwurf Sept. 1952)	285
		Kunststoffe. Erläuterungen zu DIN 53474 Bestimmung des Chlorgehaltes (Entwurf Sept. 1952)	286	<i>Müller, G. Th.</i>	
		<i>Hoffmann, J.</i>		Die Auswirkungen von Normblatt-Änderungen im Fertigungsbetrieb ..	2
		Die Normung auf dem Verpackungsgebiet	125	<i>Neumann, A.</i>	
		<i>Jaekel</i>		Deutschland — Mitglied der ISO ..	21
		Holzbearbeitungsmaschinen. Erläuterungen zu DIN 8529 und DIN 8830	255	<i>Nitsche, R.</i>	
		<i>Johannsen, H.</i>		Maschinenwerkzeuge für Metall. Erläuterungen zu DIN 217 Aufsteckhalter mit Morsekegel für Reibahlen und Senker (Entwurf Dez. 1951)	28
		Waagenbau	194	Normzahlen, Hauptwerte, Genauwerte, Rundwerte. Erläuterungen zu DIN 323 Bl. 1 (Febr. 1952) ..	66
		Normung und gesetzliche Vorschriften für Flaschen u. ähnliche Verpackungsbehälter aus Glas ..	266	Schneidplatten aus Hartmetall. Erläuterungen zu den Entwürfen DIN 8010 Schneidplatten aus Hartmetall für Bohrer, Spitzwinkel 115° für große Schnittkräfte (Entwurf März 1952), DIN 8011 — für Reibahlen, Senker, Schafffräser (Entwurf März 1952), DIN 8013 — für Bohrer, Spitzwinkel 85° für kleine Schnittkräfte (Entwurf März 1952)	115
		<i>Kastorff, O.</i>		Zur Zurückziehung von DIN 370 ..	115
		Normung der landwirtschaftlichen Verpackungen	210	Hartmetall-Spiralbohrer	154
		Imkereiwesen	256	Wälzfräser für Stirnräder, hinter-schliffen. Erläuterungen zu DIN 8001 (Entwurf Juni 1952)	154

	Seite		Seite		Seite
Schneidstähle	180	<i>Siebel, E. und Ludwig, N.</i>		<i>Toeldte, W.</i>	
Diamantziehsteine für Stahl- und Metalldrähte. Erläuterungen zu DIN 1546 (Entwurf Sept. 1952) ..	233	Entwicklung der korrosionsbeständigen, zunderbeständigen und warmfesten Stähle u. Legierungen	169	Anstrichstoffe. Erläuterungen zu den Normblatt-Entwürfen DIN 53150 Bestimmung des Trockengrades von Antriebstoffen (abgewandeltes Bandowolffverfahren (Entwurf Sept. 1952); DIN 53151 Gitterschnitt — Prüfung von Anstrichen nach Peters (Entwurf Sept. 1952); DIN 53152 Dornbiegeversuch an Anstrichen (Entwurf Sept. 1952) ..	183
Holzbohrer. Erläuterungen zu DIN 7489 (Entwurf Okt. 1952) ..	258	<i>Siemens, H.</i>		<i>Umstätter, H.</i>	
Holzbearbeitungsmaschinen und -werkzeuge. Erläuterungen zu DIN 8081 (Okt. 1952) und DIN 8082 (Nov. 1952) ..	282	Zulässige Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe (Freimaßtoleranzen) ..	252	Viskosimeter. Zu DIN 51550 Bl. 1 bis 6 (Entwürfe Febr. 1952) ..	30
<i>Porstmann, W.</i>		<i>Sievritts, A.</i>		<i>Urlaub</i>	
Raumnormung	128	Turngeräte	11	Schmieröle — Dunkelöle — Achsenöle. Erläuterungen zu den Normblatt-Entwürfen DIN 51501, 51504 und DIN 51505 ..	5
<i>Rachel, A.</i>		Gewinde mit metrischem Profil. Allgemeines, Toleranzen, Passungen	23	<i>Wahl</i>	
Dem DNA zum Geleit 1952	1	Prüflehren — DIN 2253	32	Metallische Werkstoffe. Zu DIN 50330 (Entwurf Dez. 1951) Verschleißprüfung bei Metall: Mineral-Gleit-Verschleiß, Schleifteller-Verfahren	11
<i>Reimann, L.</i>		Gewinde-Flankenrachenlehren	32	<i>Wals, K.</i>	
Die Normblatt-Kartei	44	Toleranzen und Passungen	33, 177	Abnutzprüfung von Natursteinen. Zu DIN 52108 (Okt. 1939)	258
<i>Richter, M.</i>		Kegelschäfte und Hülsen für Werkzeuge	73	<i>Wandenberg, E. und Ehlers, G.</i>	
Farben und Farbgrenzen für optische Signale im Verkehr. Erläuterungen zu DIN 6163 (Entwurf April 1952) ..	152	Gewinde mit metrischem Profil ..	114	Hartpapier- und Hartgewebezzeugnisse	139
Jodfarbskala. Bestimmung der Jodfarbzahl. Erläuterungen zu DIN 6162 (Entwurf Febr. 1952) ..	153	Gewinde mit metrischem Profil. Grundreihen, Auswahreihen	241	Schichtpreßstoffe	287
Farbe	257	Schraubengewinde	155	<i>Wedler, B.</i>	
<i>Römer, E.</i>		Passungen		Zur Entwicklung der Technischen Baubestimmungen	61
Typisierung und Überwachung von Freßmassen und daraus hergestellten Preßstücken. Zur Neuausgabe von DIN 7702 (Januar 1952)	53	Tagung des Unterkomitees ISO/TC 3/SC 1 vom 16. bis 19. Juni in New York	177	<i>Weingraber, A. von</i>	
<i>Ruppel, G.</i>		Meßzeuge	179	Technische Oberflächen. Erläuterungen zu DIN 4760 bis DIN 4762 (Febr. 1952) ..	52
VDI-Dampfkesselregeln — DIN 1942	72	Meßwesen	194	<i>Wiederholt, W.</i>	
<i>Schenk, H. J.</i>		Normenpraxis	212	Allgemeine Richtlinien für die Prüfung von Klimaeinflüssen. Erläuterungen zu DIN 50010 (Entwurf Nov. 1952) ..	269
Klebstoffe. Richtlinien für die Einteilung. Erläuterungen zu DIN 16920 (Entwurf April 1952) ..	80	Meßzeuge. Erläuterungen zu DIN 2279 Bl. 1 u. 2 (Entwurf Aug. 1952) ..	218	<i>Wiest, R.</i>	
<i>Schmidt, H.</i>		Lehrengriffe	254	Schafffräserbefestigung bei der Metall- und Holzbearbeitung	47
Bezugsprofile von Verzahnwerkzeugen. Erläuterungen zu DIN 3972 (Febr. 1952) ..	67	Kegelige Bohrbuchsen zur Zurückziehung von DIN 180 (Juli 1936) ..	255	Feinmechanik und Optik	82
<i>Schmitz</i>		<i>Sonnenfeld, A.</i>		<i>Wintermeyer, F.</i>	
Kaltbänder. Erläuterungen zu DIN 1544 (Entwurf Sept. 1952), DIN 1624 (Entwurf Sept. 1952) ..	188	Phototechnik	35, 142	Normung im Apparatebau	90
Stähle für Federn. Erläuterungen zu DIN 17220 (Entwurf Okt. 1952)	232	DIN 140 Zeichnungen, Oberflächen Zeichnungen	132, 176	<i>Wünsch, G.</i>	
<i>Schuchmann, M.</i>		Kinotechnik	238	Begriffe und Bezeichnungen der Regelungstechnik. Zum Erscheinen von DIN 19226 (Entwurf Febr. 1952) ..	46
Dezimalklassifikation. Alphabetisches Sachverzeichnis fertiggestellt	35	<i>Sparenberg, H.</i>		<i>Zeidler, A.</i>	
Normen der Lichttechnik	52	Fräser. Zu DIN 1831 (Entwurf Jan. 1952) und zur Zurückziehung von DIN 1830 und DIN 1832	9	Schreibstifte und Minen für Füllstifte	114
Bibliotheks-, Buch- und Zeitschriftenwesen	66	Reibahlen. Erläuterungen zu DIN 217 und DIN 219 (Entwürfe Dez. 1952) und Bemerkungen zur Zurückziehung von DIN 218	9	Siegellack	119
Gestaltung technisch-wissenschaftlicher Veröffentlichungen. Zu DIN 1422 (Aug. 1952) ..	173	<i>Stahl</i>		<i>Zemlin, H.</i>	
Internationaler Verband für Dokumentation. Arbeitstagung Kopenhagen 1952 ..	267	Personen- und Lastenaufzüge. Erläuterungen zu DIN 15305, 15306 und DIN 15316 (Entwürfe Sept. 1952) ..	254	Normung und Wettbewerbsbeschränkung	175
Dokumentation (ISO-Arbeit) ..	269	<i>Strauch, H.</i>		<i>Zimmermann, G.</i>	
Terminologie (ISO-Arbeit)	269	Qualitätsuntersuchungen mit Hilfe der statistischen Methoden	205	Haushalterde aus Stahlblech oder Grauguß für feste Brennstoffe ..	161
<i>Schulz, G.</i>		<i>Suhr</i>		<i>Zinsen, A.</i>	
Bestimmung der optischen Trübung von durchsichtigen Kunststoff-Schichten. Erläuterungen zu DIN 53490 (Entwurf Dez. 1951) ..	35	Isolierstoffe. Bestimmung der Kriechstromfestigkeit. Bemerkungen zu DIN 53480 (Entwurf Juli 1952) ..	215	ISO-Tagung in New York	151
		<i>Thinius, K.</i>		Sitzung des Präsidiums des DNA	171
		Anstrichstoffe. Erläuterungen zu DIN 53170 (Entwurf Sept. 1952)	232		

Verzeichnis der Normblätter und Normblatt-Entwürfe

die im Aufsatzteil und im Abschnitt „Aus der Facharbeit“ erwähnt wurden

E = Entwurf

DIN	Seite	DIN	Seite	DIN	Seite	DIN	Seite	DIN	Seite	DIN	Seite
5	176	522	67	E1546	233	E4172	33, 62	6375	219	8829	255
11	28	650	219	E1624	188	E4174	33, 62	6541	5	8830	255
13 Bl. 1 bis 11	23	751	253	E1651	136, 142	4233	33, 62	6543	5	8834	73
13 Bl. 12	23, 243	752	253	E1654	136, 140	4411	221	6544	5	8835	73
13 Bl. 13	23	753	253	1703	257	4420	221	6652	11	8836	73
13 Bl. 14 u. 15	23	754	253	E1705 Bl. 1 u. 2	277	4420 Bbl. 1 u.		6654	11	8837	73
13 u. 14		755	253	E1709 Bl. 1 u. 2	278	Bbl. 2	221	6656	11	8838	73
Bbl. 14		756	253	1712 Bl. 1 bis 3	29	4451	222	6657	11	8839	73
u. 15	24	757	253	E1714 Bl. 1 u. 2	280	4501	34	6658	11	8881	82
13 Bl. 16 u. 17	23	770	219	E1716 Bl. 1 u. 2	280	4504	34	6659	11	8882	82
33 Bl. 6 bis 8	10	E 771	180	1728	257	4506	34	6771	176	8883	82
80	33, 177	787	180	E1795	257	4507	34	6781	176	8884	82
65	115	803	219	1830	9	4508	34	E 6790	12, 176	8885	82
70 Bl. 1. u. 2	68	804	219	E1831	9	4509	34	6804	214	E 8886	82
75	68	806	219	E1832	9	4511	34	6808	214	E 8887	82
78	68	812	220	E1850	133	4515	34	6809	213	E 8888	82
84	68	820 Bl. 1 u. 2		1921 Bbl. 1	194	4525	35	6811	213	9611	156
87 Bl. 1	68	65, 114		1922	194	4529	34	6812	213	E 9621	156
88 Bl. 1	68	822	142	1923	194	E 4581 Bbl. 1	142	6813	213	E 9641	156
98	67	823	176	1926 Bbl. 3	194	4535	34	6814	213	9670	156
E101	70	824	176	1929	194	4537	34	6814	213	10001	127, 211
102	195	844	47	1934	194	4538	35	6831	214	10004	127, 211
105	33	845	47	1935	178	E 4565	119	6832	214	10005	127, 211
108	34	861	194	1938	194	4760	52	6919	29	10009	127, 211
138	255	862	195	1942	72	4761	52	E 6932	74	10010	127, 211
140	52, 132, 176	863	194	1960	155	4762	52	E 6936	75	10011	127, 211
146	133	864	195	1961	155	E 4806	54	E 6937	75	10012	127, 211
147	133	865	195	1968	10, 278	E 4951	180	E 6938	75	10022	127
168	127	866	195	2011	127	E 4952	180	E 6939	75	10029	211
170	33, 177	867	67	2021	127	E 4953	180	E 6940	75	10030	211
180	255	877	194	2022	127	E 4954	180	E 6941	75	10033	211
199	176	885	9	2023	127	E 4955	180	E 6942	75	10047	127, 211
201	176	912	115	2024	127	E 4956	180	E 6943	75	10070	127, 211
E 217	9, 28	931	68	2044	127	4957	180	E 6944	77	10072	127, 211
218	9, 28	933	68	2079	47, 219, 254	4958	180	E 6945	77	10074	127, 211
E 219	9, 28	960	68	2080	219, 254	E 4959	180	7051	90	10075	211
228	73, 219	961	68	2103	127	E 4960	180	7091	91	10079	211
231	73	E 962	69	2108	83	E 4961	180	7150 Bl. 1 u. 2		10081	211
233	73	988	67	2111	83	4962	180	7151	33, 177	10082	211
240	28	1017	118	2112	83	E 4963	180	7157	177	10083	211
241	28	1059	255	2244	23	E 4965	180	7168	33, 177, 252	10094	212
243	28	1115	33, 62	2245	254	5004	52	7182 Bl. 1	33, 177	E 11025	156
244	114	1116	33, 62	E 2258	32, 180	5033	257	E 7489	258	11110	157
245	114	1117	33, 62	2259	180, 218	5063	127	7520	114	11112	157
246	114	1185	276	E 2279 Bl. 1 u. 2	218	5064	127	E 7527 Bl. 6	114	11501	127
247	114	1249	160	2280	179	5091	127	7702	53	11660 Bl. 1 u. 2	256
258	179	1279	160	2281	179	E 5121	257	7703	139	11662	256
267 Bbl. 1	68	E 1833	44	2282	179	E 5122	257	7706	139	E 11673	256
323 Bl. 1	66	1335	82	2283	179	5436	5	7707	287	E 11740	80
326	47	1339	158	2284	179	5437	5	7707	287	E 11741	80
327	47	1342	30	2285	179	5451	82	7708	53	E 11744	80
366	180	1401	219	E 2413	216	5601 Bl. 1	119	7709	159	E 11850	277
370	115	1402	219	E 2605	176	E 5620	10	7710	139	E 11851	277
373	115	1403	219	E 2781	47	6042	127	7735	139, 287	E 11852 Bl. 2	277
384	135	1404	219	E 3140	82	6043	127	E 7736	139, 287	13001	250
385	135	1405	219	E 3750	32	6044 Bl. 1	127	8001	154	13025	250
399	255	1406	219	3972	67	6045	127	8002	154	13090	82
400	255	1407	219	E 4048	10	6046	127	E 8010	115	13091	82
406	132, 176	1422	66, 173	E 4049	10	6047	127	E 8011	115	13092	82
432	87	1424	66	4114 Bl. 1 u. 2	181	6075	127	E 8013	115	13220	82
433	87	1426	66	4152	255	6082	127	E 8037	154	E 15020 Bl. 1 b. 3	
433	87	1427	66	4153	255	6087	127	E 8038	154	15061	178
433	87	1427	66	4154	255	6096	127	E 8039	154	E 15082	178
516	114	1435	178	4154	255	E 6162	153, 257	E 8041	154	E 15285	9
517	114	1436	178	4155	255	E 6163	152, 257	8081	282	15301	254
518	114	1440	67	4158	33, 62	6196	127	8082	282		
519	114	1441	67	4159	33, 62	6324	218				
520	114	E 1511	48	4160	33, 62	E 6361	254				
521	114	E 1544	188	4161	255						

DIN	Seite	DIN	Seite	DIN	Seite	DIN	Seite	DIN	Seite	DIN	Seite
E15305	254	E18015	221	E22614	29, 118	E28131	90, 94, 109	E47650	67	E53150	183
E15306	254	18017	182	E22615 Bl. 1 u. 2		E28132	94, 111	E47675	67	E53151	183
E15316	254	E18050	33, 62	E22616 Bl. 1 b. 4	29, 118	E28133	94, 112	E49424 Bl. 1 u. 2	4	E53152	183
15503	233	E18100	33, 62			E28180	94, 113	49425 Bl. 1 u. 2		E53170	232
15505	233	18151	255			E28235	95, 112	49990	66	53212	119
15551	233	18152	255	E22617	29, 118	30280	275	49991	66	E53404	158
15854	233	18880	161	E23011	51	E38238	10	49992	66	E53458	283
16701	159	18883	161	E23201	181	E38240	276	49993	66	E53462	283
16702	159	18884	161	E23211	222	E38245	10	49999	66	E53469	258
16703	159	18885	161	E23212	222	E40001	251	E50010	269	E53471	286
16704	159	E18890	195	E23213	222	E40002	251	E50100	175	E53472	286
16705	159	E19001	34	E23214	222	40605	139	E50330	11	E53473	286
16706	159	E19226	46	E23271	222	40606	139	50950	251	E53474	286
16707	159	20142	115	E23272	222	E40607	139, 287	E50951	251	E53479	258
16708	159	E20371	116	23300	220	E40608	139, 287	E50953	251	E53480	215
16709	159	E20602	215	23301	51	40620 Bl. 1 u. 2	251	E50960	176, 251	E53490	35
16710	159	E21521	181	E23302	51, 181	40621 Bl. 1 u. 2	251	E50961	251	E53491	194
16711	159	21561	116	23303	220	E40850	4	E50962	251	53678	256
16712	160	E21565	52	E23307	116	E40851	4	E50963	251	55400	127
16713	159	21900	51	E23310	220	E41571	4	E50964	251	55401	126, 127
16715	160	E22506	118	23310	220	E41574	4	E51501	5, 7	56903	288
16716	159	22600	116	E23311	220	E41576	4	E51504	5	56904	288
16717	159	E22601 Bl. 1 u. 2		E23312	181	E41577	4	E51505	5	57120	213
16718	159		28, 117	E23405	118	41583	154	E51220	214	57320	139
16719	151	E22602 Bl. 1		24205	5	E41587 Bl. 1	154	E51550 Bl. 1 b. 6		57320	53
16721	159		28, 117	E24207	5	E41672	4	30, 31		E58001	83
16722	159	E22603 Bl. 1 u. 2		E24208	5	E41675	4	E51630	256	E58002	83
16723	160		28, 117	25511	118	E41676	4	E51722	133	E58110	83
E16920	80	E22604	28, 117	E28001	91, 96	E41677	4	E51726	133	E58111	83
17155	139	E22605 Bl. 1 u. 2		E28002	91, 97	E41678	4	E51730	133	E58112	83
17175	139		29, 117	E28003	91, 100	E41679	4	51751	158	E58113	83
17200	188	22606	117	E28050	92, 98	42670	153	51755	158	E58383	83
17200	139	E22608	29, 117	E28051	92, 101	43856	252	51758	158	E60917	158
17210	188	E22609 Bl. 1 u. 2	117	E28055	92, 103	E44890	4	E51763	277	70111	177
E17220	223	E22610	29, 118	E28100	93, 104	E44891	4	E51764	277	91323	180
E17410	158	E22611	29, 118	E28101	93, 105	46390	127	E51765	277	91524	32
E18011	33, 62	E22612 Bl. 1 b. 4		E28105	93, 106	E47600 Bl. 1 b. 5	67	E51775	277	92111	269
E18012	221		29, 118	E28110	93, 107	E47642	67	E51778	256		
E18013	221	E22613 Bl. 1 u. 2		E28130	90, 94, 108	E47643	67	52108	258		

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)

Für die zweckmäßige Aufbewahrung von Normensammlungen

N O R M B L A T T - O R D N E R

Vierlochordner aus kräftiger Hartpappe, 7 cm Rückenbreite, mit
halbrundem Greiffausschnitt, Aushebemechanik mit 4 Aufreihstiften
und SchlieÙsicherung
(Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W 15 und Köln)

Preis: je Ordner 4,60 DM (West)

Normungsliteratur

Normblatt-Verzeichnis 1952

Abgeschlossen mit Ausgabe Januar 1952 der „DIN-Mitteilungen“. Herausgegeben vom Deutschen Normenausschuß. 1952. DIN A 5, 344 S. kart. 13,— DM

Werkstoffnormen, Stahl und Eisen

Technische Lieferbedingungen. Eigenschaften. Abmessungen. DIN-Taschenbuch 4 A. Herausgegeben vom Deutschen Normenausschuß. 18. Auflage 1952. DIN A 5. 208 S. kart. 15,— DM

Gewinde in In- und Auslandsnormen

Von Dipl.-Ing. W. Kuschnerer †. Normenheft 19. 1952. DIN A 5, 48 S. geh. 3,— DM

Anstrichstoffe in In- und Auslandsnormen

Von G. Ehlers und Dr.-Ing. Nitsche. 1. Nachtrag zum Normenheft 12. 1952. DIN A 4, 80 S. kart. 2,50 DM

Pflichtnormen für den sozialen Wohnungsbau und das öffentliche Bauwesen

Erste und zweite Zusammenstellung. DIN-Sonderheft. Herausgegeben vom Deutschen Normenausschuß. 1952. DIN A 5, 68 S. geh. 5,— DM

Dezimalklassifikation Deutsche Gesamtausgabe

Bearbeitet vom Deutschen Normenausschuß. Dritte internationale Ausgabe der Dezimalklassifikation. 8. Lieferung: Alphabetisches Sachverzeichnis: Teil 1: A bis G. 1951. DIN A 4. 256 S. kart. 30,— DM

Ordnung in Karteien und Verzeichnissen

Von Dr.-Ing. O. Frank. Handbuch der Klassifikation, Heft 6. 1952. DIN A 5, 72 S. geh. 3,50 DM

Literaturverzeichnis zur Dokumentation 1930 bis 1950

Zusammengestellt von Dr.-Ing. Otto Frank. Herausgegeben vom Deutschen Normenausschuß im Einvernehmen mit der Fédération Internationale de Documentation. Handbuch der Klassifikation, Heft 7. 1951. DIN A 5, 156 S. kart. 10,— DM

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

Bergmännisches Risswerk DIN 21900

Richtlinien für Herstellung und Ausgestaltung. Deutsche Markscheidennormen. Herausgegeben vom Fachnormenausschuß Bergbau im Deutschen Normenausschuß. 1951. DIN A 4, 223 Blatt mit vielen, zum Teil mehrfarbigen Abbildungen. geb. 150,— DM

Literaturverzeichnis zur Normung

Zusammengestellt von Dipl.-Ing. Horst Siemens. 1952. DIN A 5, 174 S. geh. —,80 DM

Verzeichnis von Schrifttum-Auskunftstellen der Technik und verwandter Gebiete

Herausgegeben vom Deutschen Normenausschuß. 3. vollständig überarbeitete Auflage 1952. DIN A 5, 56 S. geh. 2,75 DM

Anwendung der Normen

Erfahrungen einer deutschen Studienkommission in den USA mit Beiträgen von Dr.-Ing. Arthur Zinzen, Adolf Eichstädt, Karl Goerner, Johannes Ickert, Heinrich Petersen, Hans Schmidt. Schriftenreihe RKW-Auslandsdienst, Heft 13. 1952. 50 S. mit 8 Bildern kart. 2,20 DM

Typisierung und Normung bringen Gewinn

Typisierung und Anwendung von Normen in der amerikanischen Industrie. Wissenswertes aus einem Studienbericht der Amerikanischen Normengesellschaft (ASA) „Dollar-Savings Through Standards“. Veröffentlichung der Rationalisierungs-Gemeinschaft „Typisierung“ in Zusammenarbeit mit Dr. Röper, Frankfurt (Main). 1952, DIN A 4, 27 S. geh. 1,20 DM

ABC der Baubegriffe

Von Dr.-Ing. habil. Frommhold. 1952. DIN A 5, 12 S. geh. 4,20 DM

Im Frühjahr 1953 erscheinen:

Manometer. Angewandte Normung

Technisches Handbuch. Von Obering. W. Bachmann. Schriftenreihe des Deutschen Normenausschusses, Heft 1. 1952. DIN A 5, 160 S. mit 150 Abb. und 21 Tabellen. Pappband 9,60 DM

Dezimalklassifikation Deutsche Gesamtausgabe

Bearbeitet vom Deutschen Normenausschuß. 9. Lieferung: Alphabetisches Sachverzeichnis Teil 2: H bis R. 1953. DIN A 4, 296 S. kart. etwa 30,— DM

Keramische Isolierstoffe und ihre Anwendung in der Elektrotechnik

Ausgearbeitet vom Fachnormenausschuß Elektrotechnik (FNE) im Deutschen Normenausschuß. Schriftenreihe des Deutschen Normenausschusses, Heft 2. 1953. DIN A 5, 28 S. geh. etwa 2,60 DM

Materialprüfnormen für metallische Werkstoffe

DIN-Taschenbuch 19. DIN A 5, etwa 200 S., etwa 15,— DM

BEUTH-VERTRIEB GMBH

Berlin W 15 — Uhlandstraße 175

Zweigstellen: Köln, Friesenplatz 16 und Frankfurt (Main), Feldbergstraße 28

Der Katalog enthält mehr als 8000 Werkzeuge, die als Standardausführungen gelten können. Außer Werkzeugen, für die DIN-Normen bestehen, ist in diesem Werk eine große Zahl von Werkzeugen zu finden, die für den Export große Bedeutung hat. Der Katalog ist in drei Teile gegliedert. Der vorliegende Band 1 enthält:

Axte und Beile
Spalter und Zugmesser
Hobelbänke, Hobel und Verleimungswerkzeuge
Hobeleisen, Beitel und Schnittwerkzeuge
Holzbohrer
Holzsägen
Hämmer und verwandte Erzeugnisse
Schraubstöcke und verwandte Spannwerkzeuge
Rohrwerkzeuge
Installationswerkzeuge
Schraubenzieher
Schraubenschlüssel
Zangen
Blechscheren
Montagewerkzeuge

Jedes Werkzeug ist plastisch wirkend abgebildet, so daß von vornherein Mißverständnisse durch unterschiedliche Benennungen von Werkzeugen vermieden werden.

Die Schwierigkeiten, die beim Aufstellen des Gesamtkataloges zu bewältigen waren, kann nur der beurteilen, der die technische Entwicklung der Werkzeuge im In- und Ausland seit 1939 kennt und der sich selbst einmal bemüht hat, die Vielzahl der unterschiedlichen Benennungen und Firmennamen von Werkzeugen, die oft regional oder verkaufstechnisch bedingt sind, auf einen einheitlichen, neutralen und sachlichen Nenner zu bringen. Dabei ist zu berücksichtigen, daß die Uneinheitlichkeit in den Exportländern nicht geringer ist als bei uns. So mußten an vielen Stellen nicht nur der Text, sondern auch die Tafeln und Tabellen auf die Maßeinheiten und Gepflogenheiten der anderen Länder abgestimmt werden.

Wer den Band 1 dieses Gesamtkataloges kennt, wird wünschen, daß auch Band 2 und Band 3 dieses wertvollen Nachschlagewerkes recht bald erscheinen.

Nitsche

DK 621.9(43)(085)

Herstellerverzeichnis für Werkzeuge, Präzisionswerkzeuge und Meßzeuge

Herausgegeben von der *Arbeitsgemeinschaft Werkzeugindustrie 1952*. Verlag W. Girardet, Essen, Format 21x20 cm 178 S.

In Zusammenarbeit mit der Fachgemeinschaft Präzisionswerkzeuge und dem Fachverband Werkzeuge hat die Arbeitsgemeinschaft Werkzeugindustrie ein Verzeichnis der Hersteller von Werkzeugen, Präzisionswerkzeugen und Meßzeugen herausgegeben. Die wesentlichen Teile dieses Herstellerverzeichnisses sind in fünf Sprachen (deutsch, englisch, französisch, spanisch und portugiesisch) geschrieben. Alle Werkzeuge sind in bestimmte Erzeugnisgruppen eingeteilt. Teil 1 enthält einen Schlüssel zum Firmenverzeichnis und Erzeugnisgruppenverzeichnis, Teil 2 ein alphabetisches Herstellerverzeichnis mit dem Herstellprogramm, Teil 3 ein Bezugsgruppenverzeichnis, aus dem für die einzelnen Werkzeugarten die Hersteller ersichtlich sind. Teil 4 enthält ein alphabetisches Stichwortregister und Teil 5 einen Anzeigenteil und ein Markenregister.

Dieses Herstellerverzeichnis ist eine wertvolle Hilfe für jeden, der wissen will, bei welchem Hersteller er ein bestimmtes Werkzeug bekommen kann. Sowohl der Verbraucher von Werkzeugen als auch der Werkzeughändler werden das Erscheinen dieses Verzeichnisses begrüßen.

Nitsche

INFORMATIONEN, VERTRIEB

Beuth-Vertrieb auch in Frankfurt

Der Beuth-Vertrieb hat jetzt in Frankfurt (Main), Feldbergstraße 30, im Hause des RKW, einen Ausstellungs- und Verkaufsraum eröffnet. Damit kann auch in Frankfurt das gesamte vom Beuth-Vertrieb geführte Schrifttum und das Deutsche Normenwerk eingesehen werden. Versandaufträge werden in Frankfurt nicht bearbeitet, sondern wie bisher von der Hauptstelle des BV in Berlin W 15, Umlandstraße 175 oder der Zweigstelle des BV in Köln, Friesenplatz 16.

Inhaltsverzeichnis 1952

Dieser Ausgabe liegt das zwölfseitige Inhaltsverzeichnis der „DIN-Mitteilungen“ Jahrgang 1952 bei.

Weitere Sonderdrucke dieses Inhaltsverzeichnisses gibt die Nachrichten- und Werbeabteilung des DNA, Berlin W 15, Umlandstraße 175, kostenlos ab.

Messen und Ausstellungen

Der Deutsche Normenausschuß beteiligt sich 1953 u. a. an folgenden Ausstellungen:

19. bis 29. März

Internationale Automobil-Ausstellung, Frankfurt (Main)
Literaturauslage und Auskunftsstelle des Fachnormenausschusses „Kraftfahrzeugindustrie“

26. April bis 5. Mai

Deutsche Industrie-Messe (Technische Messe), Hannover
Literaturauslage und Auskunftsstelle in Halle 3

Juli/August

Rationalisierungs-Ausstellung „Alle sollen besser leben“, Düsseldorf 1953

Beispiele aus der deutschen Normungsarbeit und Literaturauslage

ZEITSCHRIFTENSCHAU

Anfragen oder Bestellungen bitten wir nicht an den DNA oder BV, sondern direkt an die genannten Zeitschriften zu richten.

DK 002:025.45

Nachtweh, H.: Die Ordnung des Schrifttums nach der Dezimalklassifikation
Wärme-, Lüftungs- und Gesundheitstechnik Jg. 4 (1952) H. 12 S. 10/11

DK 389.1

Rossi, C.: Zoll kontra Meter
VSM Normen-Bulletin Jg. 1 (1952) Nr. 12 S. 117

DK 389.171

Riedel, M.: Normzahlen / Erläuterungen zu DIN 323 Blatt 1
Die Technik Jg. 7 (1952) H. 12 S. 771/776

DK 389.6

Aus Normenwohltat wird Standardplage
Industrie-Anzeiger Jg. 74 (1952) Nr. 94 S. 1172

DK 389.6

Gausche, H.: Was ist Normung?
Der Maschinenbau (1952) Nr. 4 S. 100/102

DK 389.6

Masyrin, I. W.: Mehr Aufmerksamkeit für die Entwicklung der Standardisierung und Normung
Die Technik Jg. 7 (1952) H. 10 S. 630/631

DK 51/53:001.4

Haeder, W.: Der Umgang des Praktikers mit Fachbegriffen und Formeln
Haustechnische Rundschau Jg. 51 (1952) H. 12 S. 210/212

DK 539.3/8

Doot, E.: Prüfung der mechanischen Eigenschaften nach den französischen Normen
Fonderie (1952) H. 74 S. 2846/2850

DK 621.94:389.631

Eggert, Th.: Untersuchung der Passungsvorschläge für Spindel-
flansche nach DIN 55 021
Maschinenbautechnik Jg. 1 (1952) H. 8 S. 369/372

DK 624

Frommhold, H.: Aus der Tätigkeit des Fachnormenausschusses
„Bauwesen“
Bauwelt Jg. 43 (1952) H. 61 S. 827/831

DK 624:351.78

Schütze, W.: Elastischer Luftporenbeton zur Estrichherstellung
Betonstein-Zeitung Jg. 18 (1952) H. 12 S. 461/462

DK 624:351.78

Brandt, J.: Unruhe um Ytong
Bauwelt Jg. 44 (1953) H. 1 S. 9

DK 624:351.78

Scherardt, W.: Prüfung von Ziegel, Mauerwerk und Mörtel für
freistehende Schornsteine
Bauzeitung (1952) Nr. 24

DK 624:351.78

Keil, K.: Gründungen. Richtlinien für die zulässige Belastung
des Baugrundes. DIN 1054
Die Technik Jg. 7 (1952) H. 10 S. 595/596

DK 624:351.78

Scheide, H.: Stahlskelettbau
Maschinenmarkt (Beilage „Der Industrie-Bau“) Jg. 58
(1952) H. 87/88 S. 247

DK 624.028.2:879.5

Hecking, C.: Genormte Wohnhaus-Fensterrahmen aus Kunstharz-
stoffen
Erfindungs- und Vorschlagswesen (1952) Nr. 12

DK 624.057.6

Chossy, A. von: Von der Normung des Leitergerüsts (DIN 4411)
Mitteilungsblatt der Bau-Berufsgenossenschaft Frank-
furt (Main) (1952) Nr. 9 S. 90/92

DK 629.11.012.55

Titze, A.: Die deutsche Reifennormung vorerst abgeschlossen
Die Gummibereifung Jg. 28 (1952) Nr. 11 S. 6/9

DK 629.114.2

Fahr, W.: DIN 9674 — Dreipunkt-Aufhängung
Landtechnik Jg. 7 (1952) H. 22 S. 729/732

DK 629.12:621.64

Maaß, K.: Normung der Rohrleitungen und Armaturen für den
Schiffbau durch den FNA „Schiffbau“ (FNA)
Hansa Jg. 89 (1952) Nr. 46/47 S. 1578/1580

DK 658.271.28

Sigl, F.: Die Beschaffenheit, Verwaltung und Instandsetzung der
Betriebsmittel
Werkstatt und Betrieb Jg. 85 (1952) H. 12 S. 673/674

DK 662.76

**Richtlinien für die Aufstellung und den Betrieb von Nieder-
druck-Gasbehältern nebst Erläuterungen (Entwurf Aug. 1952)**
Gas- und Wasserfach Jg. 93 (1952) H. 23 S. 677/683

DK 669.14/15

Siebel, E. und Panknin, W.: Beitrag zur Normung der Feder-
stähle
Stahl und Eisen Jg. 72 (1952) H. 20

DK 679.5

Woeckel, W.: Einflüsse der Verarbeitungsart auf die Festigkeit
erläutert an Preßspritzteilen
Kunststoffe Bd. 42 (1952) H. 12 S. 460/465

DK 691.3/5

Grimme, H.: Entwicklungsstand der Baustoffe für den Hochbau
Die Technik Jg. 7 (1952) H. 11 S. 673/683

DK 695.1:667.624.17

Gundermann, E.: Güteprüfung von kalt zu verarbeitenden Dach-
anstrichen auf der Grundlage von Braunkohlenteerprodukten
Chemische Technik Jg. 4 (1952) H. 11 S. 496/499

BEILAGEN

Diese Ausgabe der DIN-Mitteilungen enthält folgende
Beilagen:

Inhaltsverzeichnis 1952 der DIN-Mitteilungen

und für unsere westdeutschen Bezieher

Bezugsquellen für DIN-gerechte Erzeugnisse, 21/53

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

SCHRIFTTUM

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

Manometer

Angewandte Normung. Technisches Handbuch

Von Obering, W. Bachmann. Schriftenreihe des Deut-
schen Normenausschusses, Heft 1. 1952. DIN A 5 160 S.
mit 21 Tabellen und 150 Abb. brosch. 9,60 DM

Verzeichnis von Schrifttum-Auskunftstellen der Technik und verwandter Gebiete

Herausgegeben vom Deutschen Normenausschuß. 3. voll-
ständig überarbeitete Auflage 1952. DIN A 5 56 S.
geh. 2,75 DM

Normenheft 19:

Gewinde in In- und Auslandsnormen¹⁾

Von Dipl.-Ing. W. Kuschneroff. 1952. DIN A 5 48 S.
geh. 3,— DM

DIN-Sonderheft

Pflichtnormen für den sozialen Wohnungs- bau und das öffentliche Bauwesen

Erste und zweite Zusammenstellung

Herausgegeben vom Deutschen Normenausschuß. 1952.
DIN A 5 68 S. geh. 5,— DM

Das DIN-Sonderheft enthält die vom Bundesminister
für den Wohnungsbau am 24. 12. 1951 und 12. 9. 1952
zu Pflichtnormen erklärten 15 Normblätter.

Internationale Bibliographie der Farbenlehre und ihrer Grenzgebiete

Folge 1: Berichtszeit 1940—1949.

Im Auftrage des Fachnormenausschusses „Farbe“ (FNF)
im Deutschen Normenausschuß e.V. bearbeitet und her-
ausgegeben von Dr.-Ing. habil. M. Richter. 1952. DIN A 5
244 S. geb. 27,— DM (West)

Dezimalklassifikation

Deutsche Kurzausgabe

Nach der Deutschen Gesamtausgabe der Dezimalklassi-
fikation. Zweite erweiterte und verbesserte Auflage 1941.
DIN A 4 182 S. Ganzleinen 19,60 DM

Dezimalklassifikation

Deutsche Gesamtausgabe

Bearbeitet vom Deutschen Normenausschuß. Dritte inter-
nationale Ausgabe der Dezimalklassifikation

1. Lieferung:

Hilfstafeln (allgemeine Anhängeszahlen)

Abteilung 0 Allgemeines

Abteilung 1 Philosophie

Abteilung 2 Religion

Nachdruck 1948. DIN A 4 160 S. (einschl. Ergänzung)
broch. 28,— DM

2. Lieferung:

Abteilung 3 Sozialwissenschaften, Recht, Verwal-
tung

Abteilung 4 Philologie, Sprachwissenschaften

Nachdruck 1948. DIN A 4 172 S. (einschl. Ergänzung)
broch. 31,— DM

¹⁾ Vgl. DIN-Mitt. Bd. 31 (1952) H. 10 S. 234

3. Lieferung:

Abteilung 5 Mathematik, Naturwissenschaften
Nachdruck 1947. DIN A 4 272 S. (einschl. Ergänzung).
brosh. 48,— DM

4. Lieferung:

Abteilung 6 Angewandte Wissenschaften, Medizin
1951. DIN A 4 162 S. brosch. 32,— DM

5. Lieferung:

Abteilung 62 Technik
Nachdruck 1947. DIN A 4 192 S. (einschl. Ergänzung)
brosh. 34,— DM

6. Lieferung:

Abteilung 63 Landwirtschaft
Abteilung 64 Hauswirtschaft
Abteilung 65 Handel, Verkehr
Abteilung 66 Chemische Technik
Nachdruck 1948. DIN A 4 224 S. (einschl. Ergänzung)
brosh. 40,— DM

7. Lieferung:

Abteilung 67/68 Verschiedene Industrien und
Gewerbe
Abteilung 69 Baustoffe, Bauhandwerk, Bau-
arbeiten
Abteilung 7 Kunst, Spiel, Sport
Abteilung 8 Schöne Literatur
Abteilung 9 Geographie, Geschichte
1948. DIN A 4 224 S. brosch. 40,— DM

Ergänzungen 1951

zu den Lieferungen 1, 2, 3, 5, 6 und 7
1951. DIN A 4 116 S. brosch. 12,50 DM

8. Lieferung:

Alphabetisches Sachverzeichnis Teil 1: A bis G
1951. DIN A 4 256 S. brosch. 30,— DM

9. Lieferung:

Alphabetisches Sachverzeichnis Teil 2: H bis R
1953. DIN A 4 296 S. brosch. etwa 30,— DM (im
Druck)

10. Lieferung:

Alphabetisches Sachverzeichnis Teil 3: S bis Z
In Vorbereitung

Vorzugspreis

Neubesteller des Gesamtwerkes (1. bis 10. Lieferung)
erhalten einen Preisnachlaß von 25%. Dabei wird das
Ergänzungsheft 1951 kostenlos mitgeliefert.

Handbuch der Klassifikation

Von Dr.-Ing. O. Frank

Heft 1 Die Dezimalklassifikation. Zweck — Aufbau —
Anwendung. 2. Auflage 1947. DIN A 5 64 S. geh.
3,— DM

Heft 2 Die Ordnung von Normensammlungen. 1947.
DIN A 5 48 S. geh. 2,35 DM

Heft 3 Grundlagen der Ordnungstechnik. 1948. DIN A 5
112 S. geh. 6,50 DM

Heft 4 Aktenordnung. 1948. DIN A 5 80 S. geh. 4,— DM

Heft 5 Einführung in die Dokumentation. 1949. DIN A 5
64 S. geh. 3,— DM

Heft 6 Ordnung in Karteien und Verzeichnissen. 1952.
DIN A 5 72 S. geh. 3,50 DM

Heft 7 Literaturverzeichnis zur Dokumentation 1930 bis
1950. 1951. DIN A 4 156 S. geh. 10,— DM

Kältetechnische Arbeitsmappe

Arbeitsblätter des Deutschen Kältetechnischen Vereins
aus der Zeitschrift „Kältetechnik“. 1952. DIN A 4.
30 Arbeitsblätter (einschl. Ergänzungslieferung 1).
16,50 DM (West)

Als Unterlagen für Auftrags- und Entwurfsberechnungen bedarf der praktisch tätige Kälteingenieur zuverlässiger Zahlenwerte. Die vorliegende Sammlung der DKV-Arbeitsblätter gibt dem Ingenieur die Erfahrungstatsachen und erforschten Zusammenhänge in gebrauchsfertiger und übersichtlicher Form. Die Arbeitsmappe enthält zunächst Blätter für Maßeinheiten, Stoffeigenschaften, Wärmeübertragung, Kältemaschinen, Verflüssiger, Verdampfer, Zubehör, Armaturen und Kälteanwendung. Die Sammlung wird von Jahr zu Jahr ergänzt.

RKW-Veröffentlichungen**RKW-Auslandsdienst**

Heft 13 Anwendung der Normen. Erfahrungen einer
deutschen Studienkommission in den USA mit
Beiträgen von Dr.-Ing. A. Zinzen, A. Eichstaedt,
K. Goerner, J. Ickert, H. Petersen, H. Schmidt.
1952. 50 S. mit 8 Bildern kart. 2,20 DM (West)

Typisierung u. Normung bringen Gewinn

(Typisierung und Anwendung von Normen in der amerikanischen Industrie). Wissenswertes aus einem Studienbericht der Amerikanischen Normen-Gesellschaft (ASA) „Dollar-Savings through Standards“. Gestaltet und herausgegeben von der Rationalisierungs-Gemeinschaft „Typisierung“ in Zusammenarbeit mit Dr. Röper. 1952. DIN A 4 27 S. geh. 1,20 DM (West)

Mensch und Arbeit

Herausgegeben vom Rationalisierungs-Kuratorium der Deutschen Wirtschaft (RKW), Rationalisierungsgemeinschaft „Mensch und Arbeit“.

Heft 3 Deutsche Betriebspsychologie. Ergebnisse einer Bestandsaufnahme. Bearbeitet von Dipl.-Ing. K. G. Hetzer. 1952. DIN A 5 48 S. geh. 1,90 DM (West)

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)

AWV-Schriftenreihe

- Heft 111 **Wirtschaftlichkeitsberechnungen in den Verwaltungen der gewerblichen Wirtschaft und der öffentlichen Hand.** Herausgegeben vom Ausschuß für wirtschaftliche Verwaltung (AWV). Im Auftrage des AWV bearbeitet von Oberposttrat R. Maetz unter Mitwirkung des Arbeitskreises „Wirtschaftlichkeitsberechnungen“ beim AWV. 4. neubearbeitete ergänzte Auflage 1952. DIN A 5 40 S. geh. 3,— DM (West)
- Heft 121 **Der Werkzeugwart.** Hinweise für Lagereinrichtung und Lagerverwaltung. Herausgegeben vom Ausschuß für wirtschaftliche Verwaltung (AWV). Im Auftrage des AWV bearbeitet von G. Reinicke unter Mitwirkung des Arbeitskreises „Werkzeugwesen“ beim AWV. 1952. DIN A 5 18 S. geh. 1,30 DM (West)

- Heft 122 **Grundlagen der Werkzeugbewirtschaftung.** Herausgegeben vom Ausschuß für wirtschaftliche Verwaltung (AWV). Im Auftrage des AWV bearbeitet von G. Reinicke unter Mitwirkung des Arbeitskreises „Werkzeugwesen“ beim AWV. 3. neubearbeitete ergänzte Auflage 1952. DIN A 5 80 S. geh. 4,90 DM (West)
- Heft 151 **Ordnungsmerkmale in den Verwaltungen der gewerblichen Wirtschaft und der öffentlichen Hand.** Herausgegeben vom Ausschuß für wirtschaftliche Verwaltung (AWV). Im Auftrage des AWV bearbeitet von G. Reinicke unter Mitwirkung des Arbeitskreises „Ordnungsgrundsätze“ beim AWV. 1952. DIN A 5 20 S. geh. 1,30 DM (West)

Verzeichnis „Wirtschaftlich verwalten“ der Veröffentlichungen des Ausschusses für wirtschaftliche Verwaltung (AWV) steht auf Anforderung kostenlos zur Verfügung

NEUE DEUTSCHE NORMEN

1. Auslieferung 1953

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 614.842.84 Ausrüstung von Feuerlöschmannschaften
14851 Leichter Einreihhaken mit Stiel (Dez. 1952)
14852 Schwere Einreihhaken mit Stiel (Dez. 1952)
(Ersatz für DIN 14450)
Zweisteiligen Stiel, Schraubkupplung und Schutzhülse neu aufgenommen. Normblatt-Nummer geändert
- DK 614.847 Leitern, Rettungsgeräte (Feuerlöschwesen)
14711 Steckleiter (Dez. 1952)
(Ersatz für DIN 14170)
Leiterteil A aufgenommen. Normblatt-Nummer geändert
- DK 620.17 Festigkeitsversuche, allgemein
50119 Werkstoffprüfung; Standversuch, Begriffe, Zeichen, Durchführung, Auswertung (Dez. 1952)
Preis: 1,60 DM
- DK 621.13:621.382.1/1,2 Schrauben (Lokomotivbau)
30832 Senkpaßschrauben; Langes Gewinde (Nov. 1952)²⁾
30833 —; Kurzes Gewinde (Nov. 1952)²⁾
30840 Zylinderkopf-Paßschrauben; Langes Gewinde (Nov. 1952)²⁾
30841 —; Kurzes Gewinde (Nov. 1952)²⁾
- DK 621.133 Lokomotivkessel
32126 Waschlukn; Übersicht und Zusammenstellungen (Nov. 1952)²⁾
32136 Waschlukn mit Deckel; Untersätze, Deckel für Betriebsdruck bis 16 kg/cm² (Nov. 1952)²⁾
32141 Große Waschlukne mit Pilz von außen; Untersätze für Betriebsdruck bis etwa 20 kg/cm² (Nov. 1952)²⁾
- DK 621.133.83 Kesselausrüstung (Lokomotivbau)
33044 Hahnklüken für Sicherung durch Schelbe und Mutter (Nov. 1952)
Metrische Feingewinde in Metrische Gewinde geändert. Werte für f bei Nennweite 25, 32, 40 geändert
- 33077 Scheiben, Federhülsen und Druckfedern für Hähne (Dez. 1952)
(Ersatz für DIN LON 277)
Federhülse verkürzt. Druckscheibe geändert

- DIN DK 621.135.1 Pufferträger, Zug- und Stoßvorrichtung, Führerhaus, Wasserkasten (Lokomotivbau)
36251 Trittbleche (Dez. 1952)
(Ersatz für DIN LON 6051)
Trittblech A 300 neu aufgenommen. Trittblech A 400 Maß b₁ von 215 in 205 geändert. Riffelblechdicken von 3,515 und 5,517 auf eine Riffelblechdicke 4 geändert. Kennzeichnung der Reichsbahngrößen entfallen. Redaktionell überarbeitet
- DK 621.135.3 Federung (Lokomotivbau)
34010 Blattfedersicherungen, Gewindestifte, Feststellschrauben, Nietstifte (Nov. 1952)²⁾
- DK 621.314 Transformatoren, Wandler, Stromrichter
41302 Kleintransformatoren, Übertrager u. Drosseln; Kernbleche (Dez. 1952)
Kernbleche M 20, M 30, M 42 v, EJ 195 und EJ 231 neu aufgenommen. Bisheriges M 30 wurde M 30a. Bei Kernblechen EJ 92 und EJ 106 Maße geändert. Titel geändert. Redaktionelle Änderungen
- 42559 Transformatoren; Radiatoren für Öltransformatoren (Mai 1947×)
Farbton für Anstrich, DIN 1842 in DIN 1843 geändert
- DK 621.315.1 Freileitungen
48215 Starkstrom-Freileitungen; Klemmen und Verbinder, Technische Lieferbedingungen (Nov. 1952)
Hinweise auf Aluminium-Legierungen berichtigt. Bestimmung über Angabe der höchstzulässigen Dauerstromstärke auf Klemmen und Verbinder aufgenommen
- DK 621.315.61 Isolierstoffe
51553 Prüfung von Isolierölen; Verhalten gegenüber konzentrierter Schwefelsäure (SK-Zahl) (Nov. 1952)
- DK 621.315.623.4 Stützer für Innenräume
48100 Bl. 2 Stützer für Innenräume Gruppe A (kleinste Umbruchkraft P = 375 kg), Isolatoren (März 1943×)
(Ersatz für DIN VDE 8100 Blatt 2)
*Angabe der Riffelung A und B. Für Stützer SA 10, 20 und 30 *Fußnote hinzugefügt. Isolierstoff 110, Reihenspannung 10*
- DK 621.317 Elektrische Meßtechnik
48724 Elektrische Temperaturmeßgeräte, Thermolemente; Keramische Schutzröhre für Thermolemente DIN 48738 (Dez. 1952)
Vollständig überarbeitet. Titel erweitert. Nenndurchmesser 10 und Nennlängen 180, 250, 355, 2000 neu 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

2) *Metrische Feingewinde in Metrische Gewinde geändert*

- DIN DK 621.39:621.319.4 Kondensatoren (Nachrichtentechnik)
41380 Festkondensatoren, Kunststoffolien-Kondensatoren; Technische Werte und Aufbau bei Polystyrol-Folien (Dez. 1952)
Angaben der Klasse 2 gestrichen, da zur Zeit Kondensatoren dieser Klasse nicht gefertigt werden. Angaben über Schüttelsicherheit und Hörsicherheit geändert. Redaktionelle Änderungen
- DK 621.394.655 Schalteinrichtungen für Telegraphie und Telephonie
- 41020 Nachrichtentechnik; Kontaktfedersätze, Bezeichnungen (Dez. 1952)
Kontaktbilder 32, 132, 232 geändert. Div. Kontaktbilder, Erläuterungen und Fußnoten aufgenommen. Seite 4 zurückgezogen
Preis: 1,60 DM
- DK 621.56/59 Kältetechnik
- 8950 Haushalt-Kühlschränke; Prüfbedingungen (Dez. 1952)
Preis: 1,60 DM
Bbl. —; Formblätter für Prüfergebnisse (Dez. 1952)
Preis: —,80 DM
Satzpreis für DIN 8950 und DIN 8950 Bbl.: 2,20 DM
- DK 621.643.2 Rohre
- 1626 Stahlrohre, schmelzgeschweißt; Technische Lieferbedingungen (Dez. 1952)
Preis: 2,20 DM
- 2458 Schmelzgeschweißte Stahlrohre; Leitungs- und Konstruktionsrohre, Übersicht (Dez. 1952)
Preis: 1,60 DM
- DK 621.71 Technische Zeichnungen
- 406 Zeichnungen; Maßeintragung (4. Ausg. Sept. 1949×) (Ersatz für DIN 406 Bl. 1 bis 6)
Einige Bilder und Text berichtigt. Erläuterung hierzu siehe Seite 14
Preis: 4,15 DM
- DK 621.753.3 Passungslehren, allgemein
- 2253 Bl. 2 Meßzeuge; Prüflöhren für Rachenlehren über 10 bis 315 mm Nennmaß (Dez. 1952)
(Ersatz für DIN 308 und 310)
Nenndurchmesserbereich geändert und Mehrzweckprüflöhren aufgenommen
- DK 621.882.082.1 Metrische Gewinde
- 245 Metrisches Feingewinde mit Steigung $h = 4$ mm; Theoretische Werte (Dez. 1952)
Bevorzugung von Gewinde-Nenndurchmesser weggefallen. Hinweis auf Gewinde-Auswahlreihen aufgenommen. Anmerkung 1) neu, alte Werte auf Seite 2 gestrichen
- 516 — mit Steigung $h = 1,5$ mm; Theoretische Werte (Dez. 1952)
Bevorzugung von Gewinde-Nenndurchmessern weggefallen. Hinweis auf Gewinde-Auswahlreihen aufgenommen. Anmerkung 1) neu, alte Werte auf Seite 2 gestrichen
- DK 621.882.21 Schrauben, allgemein
- 961 Sechskantschrauben; Gewinde annähernd bis Kopf. Metrisches Feingewinde — Ausführung m und mg (Dez. 1952)
- DK 621.886.6 Kelle
- 6887 Spannungsverbindungen mit Anzug; Nasenkelle, Abmessungen und Anwendung (Dez. 1952)
Nuttliefen geändert
- DK 621.9.002.5 Vorrichtungen
- 172 Spannzeuge; Bundbohrbuchsen (Jan. 1953)
Durchmesserbereich d_1 bis 5 feiner unterteilt, d_2 neu gestuft. Für alle Größen d_1 zulässige Mittenabweichungen nachgetragen. Form B aufgenommen
- 179 —; Bohrbuchsen (Jan. 1953)
(Teilweiser Ersatz für DIN WAN 61)
Durchmesserbereich d_1 bis 5 feiner unterteilt und d_2 neu gestuft. Für alle Größen d_1 zulässige Mittenabweichungen aufgenommen
- DK 621.993 Gewindebohrer
- 371 Maschinenwerkzeuge für Metall; Maschinengewindebohrer mit verstärktem Schaft, Metrisches Gewinde M 1 bis M 10 (Dez. 1952)
(Ersatz für DIN 376 Blatt 1) 3)
Preis: 1,60 DM
- 374 Bl. 1 —; Maschinengewindebohrer (Überlaufbohrer) für Metrisches Feingewinde mit Steigung 0,2 — 0,25 — 0,35 mm (Dez. 1952)
(Teilweise Ersatz für DIN 376 Blatt 3) 3)
Preis: 1,60 DM
- Bl. 2 —; — mit Steigung 0,5 und 0,75 mm (Dez. 1952)
(Teilweise Ersatz für DIN 376 Blatt 3) 3)
Preis: 1,60 DM
- Bl. 3 —; — mit Steigung 1 mm (Dez. 1952)
(Teilweise Ersatz für DIN 376 Blatt 3) 3)
Preis: 1,60 DM
- Bl. 4 —; — mit Steigung 1,5 mm (Dez. 1952)
(Teilweise Ersatz für DIN 376 Blatt 3) 3)
Preis: 1,60 DM
- Bl. 5 —; — mit Steigung 2 und 3 mm (Dez. 1952)
(Teilweise Ersatz für DIN 376 Blatt 3) 3)
Preis: 1,60 DM
- DIN 576 Maschinenwerkzeuge für Metall; Maschinengewindebohrer (Überlaufbohrer), Metrisches Gewinde M 1,7 bis M 68 (Dez. 1952)
(Ersatz für DIN 376 Blatt 2) 3)
Preis: 1,60 DM
- 2182 —; Maschinengewindebohrer mit verstärktem Schaft, Whitworth-Gewinde $\frac{1}{16}$ " bis $\frac{3}{8}$ " (Dez. 1952)
Preis: 1,60 DM
- 2183 —; Maschinengewindebohrer (Überlaufbohrer), Whitworth-Gewinde $\frac{1}{8}$ " bis 3" (Dez. 1952)
Preis: 1,60 DM
- DK 622:614.89 Schutzausrüstung (Bergbau)
- 23307 Bergmannsausrüstung; Gesäßbleder (Dez. 1952)
- DK 622.245.1 Futterrohre und Zubehör
- 4918 Bl. 1 Nahtlose Bohrrohre für Tiefbohrungen und Bohrungen nach Wasser (Dez. 1952)
Maße $d7$ und $d10$ für Aufweitung aufgenommen
- 4919 — für Aufschlußbohrungen und Bohrungen nach Wasser; Rohrschuhe, Rohrschuhrohre (Dez. 1952)
Verschiedene Maße geändert
- DK 625.2:621.643 Rohrleitungen (Eisenbahnwesen)
- 1564 Stahl fittings für Schienenfahrzeuge; Muffen, Übergangsmuffen (Dez. 1952)
Muffen und Übergangsmuffen verlängert. Reichsbahngrößen-Kennzeichnung gestrichen. Redaktionell überarbeitet
- DK 625.2:621.753.2 Passungen (Eisenbahnwesen)
- 5601 Bl. 1 Passungsauswahl für Schienenfahrzeuge; Toleranzfelder, Nennabmaße (Dez. 1952)
Geändert $f8$ in $f7$, $d10$ in $d9$ und $h8$ in $h9$. Neu aufgenommen $s6$ und $e8$. Titel geändert
- DK 626.8 Kulturbau
- 19540 Abwasserkanäle; Querschnittsformen und -abmessungen (Dez. 1952)
- DK 629.113 Kraftfahrzeugbau
- 70071 Beleuchtungsvorschriften; Lichtfarben (Dez. 1952) 3)
- DK 632.9 Pflanzenschutzmittel, Schädlingsbekämpfungsmittel
- 11207 Bl. 1 Landmaschinen; Pflanzenschutzspritzen, Leitungsanschlüsse, Manometeranschluß (Dez. 1952)
Bl. 2 —; —, Schlauchverschraubung, Schlauchverbindungs-nippel (Dez. 1952)
- DK 638.1 Bienenzucht
- 11673 Bienenwohnungen aus Holz; Technische Lieferbedingungen (Nov. 1952)
- DK 669:620.1 Prüfung von metallischen Werkstoffen
- 50118 Zeitstandversuch (Dez. 1952) 3)
- 50120 Prüfung von Stahl; Zugversuch an schmelzgeschweißten Stumpfnähten (Nov. 1952)
Vollständig überarbeitet. Titel geändert. Flachzugprobe für Blechdicken < 10 mm neu aufgenommen. Rundungsradien der ausgerundeten Zugprobe den genormten Fräsern angepaßt
- 50600 Metallographische Gefügebilder; Abbildungsmaßstäbe und Formate (Dez. 1952)
(Ersatz für DIN 828)
Anwendungsbereich eingeschränkt. Vollständig überarbeitet
- DK 669:620.19 Korrosion
- 50905 Korrosionsversuche; Richtlinien für die Durchführung und Auswertung (Nov. 1952)
(Ersatz für DIN 4850)
Überarbeitet und DIN 50900 angepaßt
Preis: 1,60 DM
- DK 677.05 Textilveredlungsmaschinen
- 64910 Leit-, Zug-, Quetsch- und Bürstwalzen; Richtlinien für die Einzelbeschaffung (Dez. 1952)
- DK 681.2:536.5 Thermometer
- 16160 Bl. 1 Meßgeräte; Thermometer, Allgemeine Begriffe (Dez. 1952)
Bl. 5 —; —, Begriffe für elektrische Thermometer (Dez. 1952)
Preis: 1,60 DM
- 16160 Bl. 6 Meßgeräte; Thermometer, Begriffe für Strahlungsthermometer (Pyrometer) (Dez. 1952)
- DK 681.62 Druckmaschinen, Stempel
- 7353 Schlagstempel für Metall mit Engschrift nach DIN 1451 (Juli 1942×)
Schriftgröße 12 in 12,5 geändert. Buchstaben λ σ δ δ δ δ aufgenommen. In Fußnote Hinweis auf Normenheft 5 aufgenommen

Normblatt-Berichtigungen

- DIN DK 389 Zahlen, Maßwesen
- 4890 Bl. 2 Umrechnungstabellen, Zoll —, Millimeter von $\frac{1}{64}$ " bis 12", Normtemperatur (Bezugstemperatur) 20° C (Febr. 1935)
Bei einem Teil der letzten Auflage des Blattes ist der umgerechnete Millimeter-Wert für 11 Zoll in der Zeile $\frac{1}{4}$ „Zollbrüche“ schlecht lesbar. Dieser Wert heißt: 298,450 0

3) Vollständig überarbeitet

- DIN **DK 621-272 Federn**
4621 Geschichtete Blattfedern, Federklammern (Okt. 1952)
(Ersatz für DIN KrW 425)
In der Zahlentafel letzte Zeile, vorletzte Spalte, muß es richtig heißen: 18×2×141 (nicht 12×2×141)
- DK 621.314 Transformatoren. Wandler. Stromrichter**
41302 Kleintransformatoren, Übertrager und Drosseln; Kernbleche (Dez. 1952)
Im Randvermerk „Änderungen Dezember 1952“ muß es richtig heißen: EJ 331 (nicht EJ 132)
- DK 621.316.541 Steckvorrichtungen**
49450 Installationsmaterial; Dreipolige Kragensteckdose für Rundstifte mit Schutzkontakt, 15 bis 100 A, 220/330 und 500 V, Anschluß- und Einbaumaße (Okt. 1952)
Die obere Maßlinie von h_2 begrenzt den Abstand von Oberkante des Trägers des Kontaktteiles und der Oberkante der Kontakthülse. Die Maßlinie von h_2 ist in die gleiche Höhe der Maßlinie h_1 zu setzen
- 49490 Hand- und Elektrowärmegegeräte; Zweipolige Gerätesteckvorrichtung, 10 A 250 V (3. Ausg. Juli 1933) (DIN VDE 9490)
Aus dem letzten Satz: „Die Steckvorrichtungen müssen . . .“ wurde das Wort „früheren“ gestrichen
- DK 629.113:621.825 Kupplungen, Gelenkwellen (Kraftfahrzeugbau)**
73035 Bl. 2 Verstellbare elastische und unelastische Kupplungen für Hillismaschinen; Kegel-Grenzlehrdrone (Nov. 1952)
Die auf dem Normblatt angegebene DK-Zahl 629.113:621.43:621.753.3 wurde in: DK 629.113:621.825:621.753.3 geändert
- DK 629.113.012-59 Bremsen (Kraftfahrzeugbau)**
74294 Bl. 3 Druckluftbremsen; Kupplungskopf, Befestigungsklemme (Juni 1940)
Unter dem Nummerfeld wurde der Vermerk: „Nachdruck August 1952 von DIN 74294 FI Blatt 3“ aufgenommen
- DK 629.113.012.62 Speichen, Nippel**
74371 Bl. 2 Speichen, Speichennippel für Motorfahräder und Krafräder (Juni 1952)
In der Tabelle ist das Maß f der Größe M3 von 7,5 in 2,5 zu ändern
- DK 631.312 Pflüge**
11123 Pflugkörper für Gespannpflüge; Streichbleche, mittelsteile Form (Mai 1950)
In der Tabelle ist das Maß q_2 , Kurzzeichen M12, von 4 in 74 zu ändern
- DK 638.1 Bienenzucht**
11662 Bienenwohnungen, Innenabstände (Sept. 1952)
In der Tabelle muß es in der Spalte „für Wabenrahmen DIN 11660“ bei Innenabstand $a = 352$ richtig heißen: Freudenstein B (nicht Zander B) und bei Innenabstand $a = 434$: Zander B (nicht Freudenstein B)
- DK 662.75 Flüssige Brennstoffe**
51750 Prüfung flüssiger Brennstoffe und Schmierstoffe; Probe-nahme (Nov. 1952)
*(Teilweise Ersatz für DIN DVM 3651)
Im Abschnitt 6.2, Zeile 6, muß es richtig heißen: „in 4 bis 100 Einzelgebinden: aus 20% der Gebinde, mindestens aber aus 4 Gebinden“ (nicht 24 Gebinden)*
- DK 674.001.4 Holzprüfung**
52186 Biegeversuch (Aug. 1952)
Unter dem Nummerfeld wurde der Vermerk: „Ersatz für DIN DVM 2186“ aufgenommen
- DK 677.05 Textilveredlungsmaschinen**
64907 Wickel-, Abroll- und Aufsteckknöpfe (Dez. 1952)
Der Titel des Normblattes heißt richtig: „Textilveredlungsmaschinen, Wickel-, Abroll- und Aufsteckknöpfe“

Zurückgezogene Normblätter

Nachstehend werden nur Normblätter aufgeführt, die ohne Ersatz zurückgezogen oder durch Normblätter mit anderen DIN-Nummern ersetzt werden

- DIN
207 Handreibahnen, nachstellbar (Jan. 1924)
Diese Reibahle wird heute kaum noch verwendet
- 376 Bl. 1 Maschinengewindebohrer, Einschnittgewindebohrer mit verstärktem Schaft für Metrisches Gewinde und Metrische Feingewinde, Gewindedurchmesser 1 bis 12 mm (Okt. 1943×)
Ersatz durch DIN 371 (Dez. 1952)
- Bl. 2 —, Einschnittgewindebohrer (Überlaufbohrer) für Metrisches Gewinde M1,7 bis M68 (Okt. 1943×)
Ersatz durch DIN 376 (Dez. 1952)
- Bl. 3 —, — für Metrische Feingewinde mit Steigungen $h = 0,2$ bis 3 mm, Gewindedurchmesser 1,7 bis 52 mm (Nov. 1943×)
Ersatz durch DIN 374 Bl. 1 bis 5 (Dez. 1952)
- 597 Bl. 3 Aufsatz für Hofablauf, leicht, Form C (Nov. 1933)
Wird durch Neuausgabe ersetzt
- 598 —, schwer (April 1925)
Inhalt veraltet. Modell zu schwer

- DIN
328 Mikrophotographische Bilder, Vergrößerungen, Formate (Okt. 1928)
Ersatz durch DIN 50600 (Dez. 1952)
- 4850 Korrosionsversuche an Metallen; Richtlinien für die Durchführung und Auswertung (Okt. 1937)
Ersatz durch DIN 50905 (Nov. 1952)
- 8829 Furnier- und Sperrholzmaschinen, Schälmaschinen (Okt. 1944)
Inhaltlich überholt. Entwurf für Neuausgabe liegt bereits vor
- 8830 —, Schälmesser (Okt. 1944)
Inhaltlich überholt. Entwurf für Neuausgabe liegt bereits vor
- 14170 Steckleiter (April 1941)
Ersatz durch DIN 14711 (Dez. 1952)

Normblatt-Entwürfe⁴⁾

- DIN **DK 621.134-24 Kolben, Kolbenstangen, Kreuzkopf (Lokomotivbau)**
38240 Kolbenringe, Kolbenschieberringe und Kolbenring-trommeln; Technische Lieferbedingungen (Entwurf Okt. 1952)
Preis: 0,50 DM
- DK 621.317 Elektrische Meßtechnik**
43760 Elektrische Temperaturmeßgeräte; Widerstands-thermometer, Grundwertreihe für Meßwiderstände (Entwurf Nov. 1952)
- DK 621.336.3 Stromabnehmer bei Oberleitungen**
43240 Bahnen und Fahrzeuge; Schleifstück mit Kohleleiste für Straßenbahn-Scherenstromabnehmer, Grundbegriffe und Hauptabmessungen (Entwurf Nov. 1952)
Preis: 0,50 DM
- DK 621.365 Elektrowärmegegeräte**
44913 Elektro-Haushalterde; Technische Lieferbedingungen (Entwurf Nov. 1952)
Vollständig überarbeitet
Preis: 0,50 DM
- 44932 Bl. 1 Isolierperlen für Heizleiter; Eingriff-Isolierperlen (Entwurf Nov. 1952)
Preis: 0,50 DM
- Bl. 2 —; Isolierendperlen (Entwurf Nov. 1952)
Preis: 0,50 DM
- DK 621.39:621.319.4 Kondensatoren (Nachrichtentechnik)**
41341 Keramik-Kondensatoren; Elektrische Daten und Aufbau (Entwurf Nov. 1952)
Vollständig überarbeitet
Preis: 0,50 DM
- 41353 Festkondensatoren; Keramik-Durchführungskondensatoren für 3 A, Hauptabmessungen (Entwurf Nov. 1952)
Preis: 0,50 DM
- 41387 —; Kunststoffolien-Kondensatoren 125 V— bis 500 V—, ohne Schutzrohr, zylindrische Form, Klasse 3 (Entwurf Nov. 1952)
Preis: 0,50 DM
- DK 621.395 Fernsprechtechnik**
41624 Nachrichtentechnik; Mikrofon-Anschlußvorrichtungen, dreipolig, geschirmt, Abmessungen, Ausführung (Entwurf Nov. 1952)
Preis: 0,50 DM
- DK 621.74 Gießereiwesen**
1526 Gießereimodelle und Zubehör; Modellschriften (Entwurf Nov. 1952)
Preis: 0,50 DM
- 1527 —; Kernkastenverschlüsse (Entwurf Juli 1952)
Preis: 0,50 DM
- 1528 Aushebeschlüssel für Modelle (Entwurf Nov. 1952)
Preis: 0,50 DM
- 1529 —; Aushebeplatten für Modelle (Entwurf Nov. 1952)
Preis: 0,50 DM
- DK 621.89 Schmierung**
51502 Schmierstoffe; Kennzeichnung der Schmierstoffbehälter, Schmiergeräte und Schmierstellen; Richtlinien (Entwurf Nov. 1952)
Preis: 0,50 DM
- DK 621.892:620.1 Prüfung von Schmierstoffen**
51592 Bestimmung des Gehaltes an festen Fremdstoffen (Entwurf Nov. 1952)
Überarbeitet und ergänzt
Preis: 0,50 DM
- DK 624.93 Stahlbetonbau**
4236 Verdichten von Beton mittels Rütteltische; Richtlinien (Entwurf Aug. 1952)
- DK 628.2 Entwässerung**
4050 Bestandspläne öffentlicher Abwasserkanalanlagen (Entwurf Dez. 1952)
Vollständig überarbeitet
Preis: 2,20 DM
- 4) Der Preis eines Normblatt-Entwurfes beträgt im allgemeinen 1,— DM ausschließlich Versandkosten. Abweichende Preise sind bei den betreffenden Normblättern angegeben
Für DNA-Mitglieder gelten Sonderpreise

- DIN DK 628.255 Sinkkästen, Straßenabläufe
597 Bl. 2 Aufsatz für Hofablauf; Form B 5 t RiBlast (Entwurf Dez. 1952)
Vollständig überarbeitet
Bl. 3 —; Form C 600 kg RiBlast (Entwurf Dez. 1952)
Vollständig überarbeitet
Bl. 4 —; Form D 15 t RiBlast (Entwurf Dez. 1952)
4293 Bl. 1 Aufsätze für Straßenablauf; Pultform, Zusammenstellung (Entwurf Okt. 1952)
Bl. 2 —; Rinnenform, Zusammenstellung (Entwurf Okt. 1952)
4294 Bl. 1 Aufsätze für Straßenablauf, Pultform 15 t RiBlast; Rahmen (Entwurf Okt. 1952)
Bl. 2 —, Pultform 25 t RiBlast; Rahmen (Entwurf Okt. 1952)
Bl. 3 —, Rinnenform 15 t RiBlast; Rahmen (Entwurf Okt. 1952)
Bl. 4 —, Rinnenform 25 t RiBlast; Rahmen (Entwurf Okt. 1952)
4295 Bl. 1 —, Pultform 15 und 25 t RiBlast; Roste mit Querstäben (Entwurf Okt. 1952)
Bl. 2 —, Rinnenform 15 und 25 t RiBlast; Roste mit Querstäben (Entwurf Okt. 1952)
Bl. 3 —, Pultform 25 t RiBlast; Rost mit Längsstäben (Entwurf Okt. 1952)
Bl. 4 —, Rinnenform 25 t RiBlast; Rost mit Längsstäben (Entwurf Okt. 1952)
4296 Aufsätze für Straßenablauf, Trichter (Entwurf Okt. 1952)
Die Einspruchsfristen für DIN 4293 Bl. 1 und 2, DIN 4294 Bl. 1, 2, 3 und 4, DIN 4295 Bl. 1, 2, 3 und 4, DIN 4296 (31. Januar 1953) wurden bis 28. Febr. 1953 verlängert
DK 629.113.012-59 Bremsen (Kraftfahrzeugbau)
74310 Druckluftbremsen; Bremsschlauch (Entwurf Aug. 1952)
Preis: 0,50 DM
Die Einspruchsfrist (31. Dez. 1952) wurde bis 28. Febr. 1953 verlängert
DK 631.37:621.86/87 Aufzüge, Fördermittel (Landmaschinen)
11723 Greiferaufzüge; Laufwagen, Hemmschuh mit Schrägauflauf, Anschlußmaße (Entwurf Aug. 1952)
Preis: 0,50 DM
Die Einspruchsfrist (31. Jan. 1953) wurde bis 28. Febr. 1953 verlängert
DK 637.1 Milch, Molkereiwesen
6088 Flaschen; Joghurtflasche (Entwurf Dez. 1952)
Vollständig überarbeitet
DK 663 Verpackung von Flüssigkeiten
5092 Flaschen; Wasserflasche mit innerer Schraubmündung (Entwurf Dez. 1952)
5097 —; Bügelverschluß (Entwurf Dez. 1952)
6098 —; Spiritus-Monopol-Flasche (Entwurf Dez. 1952)
DK 674.04 Holzschutz
52175 Holzschutz; Grundlagen (Entwurf Okt. 1952)
DK 677.053 Spulmaschinen
64616 Schußhülsen (Entwurf Sept. 1952)
Preis: 0,50 DM
Die Einspruchsfrist (31. Dez. 1952) wurde bis 28. Febr. 1953 verlängert
DK 681.121 Durchflußmesser, Wasserzähler
19201 Durchflußmeßtechnik; Begriffe, Bezeichnungen und Gerätemerkmale (Entwurf Okt. 1952)
DIN 19202 Durchflußmeßtechnik; Gerätekenzeichnung, Prüfverfahren (Entwurf Okt. 1952)
Preis: 0,50 DM
DK 691.5 Bindemittel, Nebenbaustoffe
1060 Baukalk (Entwurf Juni 1952)
Preis: 1,50 DM
Die Einspruchsfrist (31. Dez. 1952) wurde bis 28. Febr. 1953 verlängert
DK 697.2 Öfen, Herde
18887 Haushalterde für feste Brennstoffe; Herdbeschläge, Anschlußmaße (Entwurf Dez. 1952)
DK 778.5 Kinotechnik
15551 Bl. 1 Perforierter Sicherheitsfilm bis 35 mm Breite; Begriff, Prüfverfahren, Kennzeichnung (Entwurf Nov. 1952)
Titel geändert (Einschränkung). Inhalt dem derzeitigen Stand der Technik angepaßt. In Blatt 1 umbenannt. Blatt 2 bringt die vereinfachte Prüf-anordnung
DK 792 Theatertechnik
56903 Bühnenbeleuchtung; Zweipolige Bühnengeräte-Steckdose 10 A 250 V, Anschlußmaße (Entwurf Nov. 1952)
Preis: 0,50 DM
56904 Bühnenbeleuchtung; Zweipoliger Bühnengeräte-Stecker 10 A 250 V, Anschlußmaße (Entwurf Nov. 1952)
Preis: 0,50 DM
56905 —; Zweipoliger Bühnenstecker 60 A 250 V mit Schutzkontakt, Anschlußmaße (Entwurf Nov. 1952)
Preis: 0,50 DM
56906 —; Zweipolige Bühnensteckdose 60 A 250 V mit Schutzkontakt, Anschlußmaße (Entwurf Nov. 1952)
Preis: 0,50 DM

Normblatt-Entwurfs-Berichtigung

- DIN DK 628.255 Sinkkästen, Straßenabläufe
4285 Bl. 2 Badabläufe, Form B (mit seitlichem Einlauf); Zusammenstellung (Entwurf Sept. 1952)
*In der ersten Abbildung ist die äußerste rechte Maßangabe 179 in 175 geändert
In der Tabelle, laufende Nr. 5, wurde die Kurzbezeichnung M43x3 in M42x3 geändert*

Zurückgezogene Normblatt-Entwürfe

Nachstehend werden nur Normblatt-Entwürfe aufgeführt, die ohne Ersatz zurückgezogen oder durch Normblätter bzw. Normblatt-Entwürfe mit anderen DIN-Nummern ersetzt werden

- DIN 4517 Photographische Vervielfältigungen; Benennungen (Entwurf Mai 1948)
Inhaltlich vollkommen überholt. Neuausgabe geplant
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

- | | | | |
|---|---|---|---|
| DIN DK 624.02 Bauteile | | DIN DK 628.254 Abflußrohre | |
| 4103 Leichte Trennwände; Richtlinien für die Ausführung (Juni 1950)
Preis: 8,60 DM | E | 4250 Abflußrohre aus dichten keramischen Werkstoffen, gerade Rohre (2. Ausg. Sept. 1941)
Preis: 1,— DM | E |
| DK 625.1 Eisenbahnliniennbau | | 4251 —, Bogen (Dez. 1942)
Preis: 1,— DM | E |
| 1631 Vignolschienen und Zungenschienen für Haupt- und Nebeneisenbahnen und Kleinbahnen; Liefervereinbarungen (Okt. 1926)
Preis: 1,— DM | E | 4252 —, Abzweige, schräg (Dez. 1942)
Preis: 1,— DM | E |
| 1632 Stahlschwellen für Haupt- und Nebeneisenbahnen und Kleinbahnen; Liefervereinbarungen (Okt. 1926)
Preis: 1,— DM | E | 4253 —, halbschräg (Dez. 1942)
Preis: 1,— DM | E |
| DK 628.2 Entwässerung | | DK 628.6 Wohnungshygiene | |
| 1986 Grundstücksentwässerungsanlagen; Technische Vorschriften für Bau und Betrieb (Febr. 1942)
Preis: 14,— DM | E | 1381 Wasserklosetts, Flachspülklosetts (Jan. 1928)
Preis: 1,— DM | E |
| 4261 Grundstückskläranlagen; Vorläufige Richtlinien für Anwendung, Bau und Betrieb (Febr. 1942)
Preis: 7,— DM | E | 1382 —, Tiefspülklosetts (Jan. 1928)
Preis: 1,— DM | E |
| | | 4491 Ausgußbecken, halbrund mit niedriger Rückwand (Sept. 1943)
Preis: 1,— DM | E |
| | | 4492 —, — mit hoher Rückwand (Sept. 1943)
Preis: 1,— DM | E |
| | | 4494 Kombiniertes Spülausgußbecken (April 1946)
Preis: 1,60 DM | E |

SECRET CONTROL
NO OFFICIAL USE

U. S. OFFICIALS ONLY

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	DGN	Mexiko	NBN	Belgien
ASA, CS, R	Ver. Staaten	IRAM	Argentinien	NF	Frankreich
BS	England	IS	Indien	SABS	Südafrika
CSA	Kanada	N und V	Niederlande	VSM, SNV	Schweiz

DK 002 Dokumentation

NBN 299 Referate bzw. Auszüge aus Druckschriften (Entwurf 1952)

DK 54 Chemie

IS 249 Technisches Natriumbichromat (1951)
 IS 296 Kalzinierte Soda, chemisch rein (1951)
 IS 289 Ferro-Aluminium (1951)
 IS 301 Salpetersaures Kalium (1951)
 IS 330 Chromsäure (1951)
 IS 331 Chromsalz (1951)
 IS 332 Chrom-Kalium-Alaun (1951)

DK 615/616 Krankenwesen, Zahnheilkunde

CS 1 Fieberthermometer (Commercial Standards 1951)
 CS 182 Schaumgummi-Matratzen für Krankenhäuser (Commercial Standards 1951)
 AS T 5 Gips für zahnärztliche Laboratorien (1951)

DK 621.64/67 Behälter, Armaturen, Pumpen

BS 678 Säureglasballons und -Flaschen sowie Schutzkörbe (1952)

SABS 224 Rollreifen- und Sickenstahlfässer für leicht entzündbare Flüssigkeiten; Dauerverpackung (1951)

BS 143 Temperguß- und Rotgußfittings für Dampf, Luft, Wasser, Gas und Öl mit kegeligem Whitworth-Gewinde oder API-Rohrleitungsgewinde (1952)

BS 1256 — mit kegeligem Whitworth-Außengewinde und zylindrischem Innengewinde (1952)

R 248 Verpackung von rohen und verzinkten Tempergußfittings bis 2" Nenndurchmesser (Simpl. Practice Recomm. 1952)

IRAM 2523 Ventile für Rohrleitungen; Benennung der Einzelteile (1950)

V 959 Pumpen für Flüssigkeiten; Begriffe und Kurzzeichen (Entwurf 1952)

DK 621.753 Lehren

CS 8 Lehren und Meßuhren; Grenzlehren für Wellen und Bohrungen, Gewinde, Keilwellen, Kernverzahnungen (Commercial Standards 1951)

VSM 58040 Präzisionschieblehren; Meßbereich bis 2000 mm; techn. Lieferbedingungen (1952)

VSM 58050 Schraublehren für Außenmessungen; Ablesegenauigkeit 1/100 mm; techn. Lieferbedingungen (1952)

DK 621.798 Verpackung

AS N 21 Butterverpackungen aus glatter Pappe oder Wellpappe für Exportzwecke (1952)

BS 1779 Runde Blechdosen für photographische Zwecke (1952)

BS 1874 Gefrierverpackungen für Nahrungsmittel; Größen (1952)

NF H 21-009 Obst- und Gemüßverpackungen; Steigen, Type "Verlorene Verpackung" (1952)

CSA Z 102.2 Genagelte Holzkisten (Schutzverpackung) (1952)

DK 621.833 Verzahnungen

VSM 15520 Evolventen-Verzahnungen; Zahnform, Bezugsprofil (1952)

VSM 15521 —; Modulreihe (1952)

DK 625.1/6 Eisenbahnwesen

NF F 11-013 Rollendes Eisenbahnmaterial; Kupplungen für Druckluftbremsen von 25 mm (1951)

-014 —; —, direkt wirkend (1951)

-015 —; Kupplungen für Luftleitungen (1951)

NF F 76-026 Werkzeuge für Eisenbahn-Linienbau; roher Bolzen mit Querkeil; Querkeil (1951)

DK 629.11 Landfahrzeuge

NF R 133-14 Kraftfahrzeugbau; Zündkerzen mit Gewinde M 10, M 14, M 18 (1952)

NF R 143-07 Kraftfahrzeugbau; Winker mit rechteckigem Einbaugeschäube (1952)

NF R 616-01 Luftpumpen für Fahrräder und Motorräder (1952)

DK 64 Hauswirtschaft

CS 173 Kunststoff-Tafelgeschirr (Comm. Stand. 1950)
 NF D 21-351 Haushaltgeschirr; Dampfdruck-Kochgeschirr (1952)

SABS 18 Fußboden-Bohnerwachs mit flüchtigen Lösungsmitteln, flüssig und pastenförmig (1951)

SABS 15 —, Emulsionstypen, flüssig und pastenförmig (1951)

SABS 230 Reinigungsmittel auf Seifengrundlage in Pulverform für Ziegel-, Granit-, Terrazzo- und Marmorfußböden (1950)

SABS 231 Reinigungsmittel auf Seifengrundlage in Pulverform für hochpolierte Marmorflächen (1950)

SABS 337 Waschblau (1951)

DK 66 Chemische Technik

BS 1834 Isopropyl-Azetat (1952)

BS 1835 2-Athylhexyl-Alkohol (1952)

IS 294 Superphosphat (Versuchsnorm 1951)

IS 295 Bleichsoda (1951)

IS 297 Technisches Natriumsulfid (1951)

NF T 12-001 Zellulose; Bestimmung der α -, β -, γ -Zellulosen (1952)

SABS 296 Natriumhypochlorid (1951)

DK 662 Sprengstoffe, Brennstoffe, Feuerungstechnik

AS CA 23 Regeln zur Lagerung und Verwendung von Sprengstoffen (1952)

BS 1756 Probenahme und Analyse von Feuertgasen (1952)

N 935 Feste Brennstoffe; Bestimmung der Verbrennungswärme in Ableitung vom Heizwert (1952)

V 1022 Anleitung für die heiztechnische Untersuchung von Herden, Öfen und Herdöfen für Raumheizungen (Entwurf 1952)

N 1215 Feste Brennstoffe; Bestimmung des Aschegehaltes (1952)

NF D 85-332 Gasheizgeräte; Güte- und Prüfvorschriften (1952)

BS 749 Unterschubfeuerungen für Land- und Zentralheizungskessel (Baart mit Vorschubkolben oder Schnecke) (1952)

BS 1846 Fachausdrücke für mit festen Brennstoffen betriebene Öfen, Herde, Kessel und ähnliche Geräte und Anlagen (1952)

V 1595 Gasgeräte; Schlauchhähne für Gas, Zusammenstellung und Gehäuse (Entwurf 1951)

V 1596 —; —, Küken, Kappe, Schraube und Feder (Entwurf 1951)

DK 663 Trinkwasser, Getränkeindustrie

SABS 241 Wasser für Hausversorgung (1951)

V 1056 Teil 2 Verfahren für die physikalische und chemische Untersuchung von Trinkwasser (Entw. 1951)

NF T 90-010 Kalorimetrische Bestimmung der kleinen Mengen freien Sauerstoffes im Wasser (1952)

-012 — von Salpeter-Ionen im Wasser (1952)

-014 — der Chlor-Ionen im Wasser (1952)

SNV 81508 Wasserchemie; Bestimmung der Leitfähigkeit von Wasser (1951)

DGN F 24 Rum (1951)

DGN R 14 „Habano“ (Getränk) (1952)

DGN R 20 Brauereimalz (1952)

DK 664 Zuckerindustrie, Konserven

DGN R 19 Maisglukose (1951)

DGN F 26 Tomatenmark (1951)

SABS 275 Geflügel in Dosen (1950)

DK 77 Phototechnik, Kinotechnik

BS 1879 Abmessungen von 35 mm Film für Klein-kameras (1952)

ASA PH 22.11 16 mm Film-Wiedergabespulen (1952)

PH 22.24 Klebestellen von 16 mm Vorführfilmen (1952)

PH 22.77 — von 8 mm Vorführfilmen (1952)

BS 1443 Abmessungen von Röntgenfilmen und Verstärkerfolien für medizinische und industrielle Zwecke (1952)

BS 1793 Niederfrequenz-Transformatoren für kinematographische Anlagen (1952)

Veröffentlicht unter der Zulassung Nr. 297 der Nachrichtenkontrolle der Militärregierung.
 Herausgeber: Deutscher Normenausschuß, Berlin W 15, Uhländstr. 175. Zweigstellen: Berlin N 4, Oranienburger Str. 81
 — Köln, Friesenplatz 16. Lizenzträger: Dipl.-Ing. Gerhard Ehlers, Berlin. Schriftleiter: Dipl.-Ing. Gerhard Ehlers,
 Berlin, unter Mitarbeit von Bruno Holm, Berlin. Bezug: Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin W 15, Uhländstr. 175. Jahresabonnement:
 18,— DM (halbjährlich 10,— DM, vierteljährlich 5,50 DM), Einzelpreis: 2,— DM. Druck: Dr. Hans Muschke, Berlin SO 36.

SECRET CONTROL
 U. S. OFFICIALS ONLY