

DIE BAUNORMUNG

Mitteilungen des Normenausschusses der Deutschen Industrie

Schriftleiter: Regierungsbaumeister Karl Sander, Berlin NW 7, Sommerstraße 4a

3. Jahrgang

15. April 1924

Nr. 4

INHALT:

Vorstandsvorlagen	Normblattentwürfe	
DIN 1556 Flußstahl gewalzt Form-, Stab-, Breiteisen (Universaleisen) 17-18	E 1505 Stahlformguß (Stahlguß)	20
DIN 1557 Flußstahl gewalzt Schrauben- und Nieteisen 19	Normung im Ausland	20
	Mitteilungen der Geschäftsstelle	20

Vorstandsvorlagen

- DIN 1556 Flußstahl gewalzt Form-, Stab-, Breiteisen (Universaleisen)
 DIN 1557 Flußstahl gewalzt Schrauben- und Nieteisen
 Vorstandsvorlagen

Die beiden Blätter wurden bereits vor Jahresfrist als Entwurf 1 veröffentlicht. (E 1556 in der „Baunormung“ vom 15. Februar 1923 und E 1557 in den „NDI-Mitteilungen“ vom 26. Januar 1923.) In der Sitzung der Gruppe III „Stab-, Form- und Draht-eisen“ des Werkstoffausschusses Eisen und Stahl am 30. November 1923 wurden sie auf Grund der eingelaufenen Einwände noch einmal eingehend durchberaten. Nähere Angaben über die wesent-

lichen Änderungen gegenüber der ersten Veröffentlichung sind in dem Bericht über die oben erwähnte Sitzung enthalten. (Baunormung Nr. 3 vom 15. März 1924.) Da die Frage der Markenbezeichnungen noch nicht endgültig geregelt ist, mußten die betreffenden Spalten bei dieser Veröffentlichung noch leer bleiben. Auf DIN 1557 sind bereits die neuen von den Erzeugern zugestandenen Toleranzen für das Schraubeneisen enthalten.

Normblattentwürfe

E 1505 Stahlformguß (Stahlguß)
Entwurf 1.

Begriff. Der Wortlaut dieses Absatzes deckt sich mit der vom Ausschuß für einheitliche Benennung von Gießerei-Erzeug-

Vorstandsvorlage	Flußstahl gewalzt Form-, Stab-, Breiteisen (Universaleisen)	Noch nicht endgültig	DIN 1556*
	Werkstoffe		

Raumeinheitengewicht 7,85 kg/dm³ bezogen auf die Rechnungsmaße

* Nummeränderung wahrscheinlich

Querschnittsformen	Bisher übliche Bezeichnungen
	Formeisen Stabeisen Breiteisen (Universaleisen)

Werkstoffeigenschaften

Marke ¹⁾	Güte	Zugversuch nach DIN 1533						Faltversuch (Biegeprobe) nach DIN 1585	Bemerkungen	
		Zugfestigkeit σ_B kg/mm ²	Mindestdehnung %							
			Kurzstab δ_k			Langstab δ_l				
			Probedicke mm							
		30 bis 8 ²⁾	unter 8 bis 7	unter 7 bis 5	30 bis 8 ³⁾	unter 8 bis 7	unter 7 bis 5	Lichte Weite der Schleife bezogen auf Probedicke a		
	Normalgüte ¹⁾	37 ÷ 45	25	22	18	20	18	15	0,5 a	
	Sondergüte	34 ÷ 42	30	26	22	25	22	18	Die Probe muß sich kalt zusammenschlagen lassen, bis die Schenkel flach aneinanderliegen	gut schweißbar
	Sondergüte	42 ÷ 50	24	22	18	20	18	15	2a	
	Sondergüte	44 ³⁾ ÷ 52	24	22	18	20	18	15	3a	
	Handelsgüte ¹⁾	Der Stahl darf weder kalt- noch rotbrüchig sein, d. h. die Proben müssen sich im warmen und kalten Zustande bis zum rechten Winkel biegen lassen bei einer Ausrundung, deren Halbmesser gleich der doppelten Stärke des Stabes ist.								

¹⁾ Die Markenbezeichnung ist zurzeit noch Gegenstand der Beratung.
²⁾ Die in dieser Spalte angegebenen Werte gelten allgemein auch beim kurzen Proportionalstab nach DIN 1583. Bei den im Auslande zum Teil üblichen kürzeren Meßlängen werden die Dehnungswerte entsprechend höher.
³⁾ Die in dieser Spalte angegebenen Werte gelten allgemein auch beim langen Proportionalstab nach DIN 1583.
⁴⁾ Im allgemeinen wird nur die Normalgüte und die Handelsgüte auf Lager gehalten.
⁵⁾ Zugfestigkeit des Werkstoffs für Kupplungsteile zu Eisenbahnfahrzeugen 45 ÷ 52 kg/mm². Der Verwendungszweck ist bei Bestellung anzugeben.

Maß- und Gewichtsabweichungen

Bei Winkelleisen werden die Schenkellenden nur für die im deutschen Normalprofilbuch für Walzeisen angegebenen Dicken voll ausgewalzt.

Abweichungen in den Querschnittsabmessungen, die durch Walzenverschleiß bedingt sind, sind innerhalb der Grenzen des Gewichtsspielraums zulässig.

Wird Spielraum für Abmessungen oder Gewicht nur nach oben oder nur nach unten gewünscht, so gilt der zwischen Plus- und Minusgrenze liegende Gesamtspielraum nach einer Richtung, z. B. statt ± 2 gilt entweder $+ 4$ oder $- 4$

a) grobe Abmaße

Handelsüblich sind die groben Abmaße.

mm

Querschnittsformen	Länge		Höhe	Breite		Dicke		
	bei handelsüblicher Bestellung	bei besonderer Vorschrift						
	± 100 bei Handelsgrüte, sonst ± 50		bis 200 über 200—400 über 400	± 2 ± 3 ± 4	Keine besondere Vorschrift. Der Gewichtsspielraum darf jedoch beim einzelnen Stab nicht größer als $\pm 6\%$ sein.			
		fest ± 5 (fix gefräst) ¹⁾	über 15—50 über 50—100 über 100—150 über 150	± 1 $\pm 1,5$ ± 2 ± 4	über 15—50 über 50—100 über 100—150 über 150	± 1 $\pm 1,5$ ± 2 ± 4	Schenkellänge über 15—50 über 50—100 über 100—150 über 150	$\pm 0,5$ $\pm 0,75$ ± 1 $\pm 1,25$
	± 250	nicht fest ± 10 (fix) ¹⁾					5—25 über 25—50 über 50—80 über 80—100 über 100—120 über 120—160 über 160—200	$\pm 0,5$ $\pm 0,75$ ± 1 $\pm 1,25$ $\pm 1,5$ ± 2 $\pm 2,5$
					unter 50 bei 50 und mehr	± 1 $\pm 2\%$	unter 12,5 bei 12,5 und mehr	$\pm 0,5$ $\pm 4\%$
Breiteisen 5 mm und dicker					$\pm 2\%$		unter 10 bei 10 und mehr	$\pm 0,5$ $\pm 5\%$

¹⁾ Die eingeklammerten Bezeichnungen entsprechen dem früheren Sprachgebrauch.

²⁾ Die Dicke ist bei Breiteisen in 40 mm Abstand vom Rand zu messen. Der größte Dickenunterschied in der Längsrichtung darf bei einem Stück höchstens 3% der Dicke betragen.

Der Gewichtsspielraum für die Gesamtlieferung beträgt $\pm 6\%$.

b) feine Abmaße

Form- und Stabeisen mit feinen Abmaßen werden im allgemeinen nicht auf Lager gehalten und sind nur von Fall zu Fall lieferbar.

mm

Querschnittsformen	Länge		Höhe	Breite		Dicke		
	bei handelsüblicher Bestellung	bei besonderer Vorschrift						
	± 100 bei Handelsgrüte, sonst ± 50	fest ± 5	bis 300 300 und mehr	± 2 ± 3	Keine besondere Vorschrift. Der Gewichtsspielraum darf jedoch beim einzelnen Stab nicht größer als $\pm 3\%$ sein.			
	± 250	nicht fest ± 10	über 15—50 über 50—100 über 100—150 über 150	± 1 $\pm 1,5$ ± 2 ± 4	über 15—50 über 50—100 über 100—150 über 150	± 1 $\pm 1,5$ ± 2 ± 4	über 15—100 Schenkellänge über 100 Schenkellänge	$\pm 0,5$ ± 1

Der Gewichtsspielraum für die Gesamtlieferung beträgt $\pm 3\%$

Prüfung und Abnahme

Die Prüfung kann nach Schmelzungen (schmelzungsweise), nach vereinbarten Losen (losweise) oder ohne besondere Vereinbarungen erfolgen.

Bei schmelzungs- oder losweiser Prüfung dürfen zu Versuchszwecken entnommen werden:

aus jeder Schmelzung oder aus jedem Los drei Stäbe in Walzlänge, höchstens aber 1 Stab von je 20 oder angefangenen 20 Stück.

Bei Prüfung ohne besondere Vereinbarung dürfen zu Versuchszwecken entnommen werden

5 Stück von je 100 Stäben, jedoch nur
1 Stück von je 2000 kg oder angefangenen 2000 kg bei Sorten bis zu 20 kg/m,
1 Stück von je 5000 kg oder angefangenen 5000 kg bei Sorten über 20 kg/m.

Aus jedem ausgewählten Stück darf je ein Probestab zum Zug- und Kaltversuch entnommen werden.

Für Stäbe von weniger als 5 mm Dicke sind Zugversuche nicht vorgeschrieben.

Bearbeitung im blauwarmen Zustand ist unzulässig.

Weitere Bestimmungen siehe DIN 1582 Werkstoffprüfung, Allgemeines.

Vorstandsvorlage		Flußstahl gewalzt							Noch nicht endgültig	DIN
		Schrauben- und Nieteisen							Werkstoffe	1557*
Raumeinheitengewicht 7,85 kg/dm ³ bezogen auf die Rechnungsmaße * Nummeränderung wahrscheinlich										
Werkstoffeigenschaften										
Marke ¹⁾	Güte	Zugversuch nach DIN 1583							Faltversuch (Biegeprobe) nach DIN 1585	Bemerkungen
		Zug- festigkeit σ_B kg/mm ²	Mindestdehnung %							
			Kurzstab δ_k			Langstab δ_l				
			Probedicke mm							
		8 und mehr ²⁾	unter 8 bis 7	unter 7 bis 5	8 und mehr ³⁾	unter 8 bis 7	unter 7 bis 5	Lichte Weite der Schleife bezogen auf Probedicke a		
	Schraubeneisen	38÷45	25	22	18	20	18	15	0,5 a	
	Nieteisen auch Sondergüte weiches Schraubeneisen	34÷42	30	26	22	25	22	18	Die Probe muß sich kalt zusammen- schlagen lassen, bis die Schenkel flach aneinanderliegen	Stauchversuch Ein Stück Nieteisen, dessen Länge gleich dem doppelten Durch- messer ist, soll sich im warmen der Verwend- ung entsprechenden Zustande bis auf $\frac{1}{2}$ seiner Länge zu- sammenstauchen lassen ohne Risse zu zeigen

1) Die Markenbezeichnung ist zurzeit noch Gegenstand der Beratung.
2) Die in dieser Spalte angegebenen Werte gelten allgemein auch beim kurzen Proportionalstab nach DIN 1583. Bei den im Auslande zum Teil üblichen kürzeren Meßlängen werden die Dehnungswerte entsprechend höher.
3) Die in dieser Spalte angegebenen Werte gelten allgemein auch beim langen Proportionalstab nach DIN 1583.

Maßabweichungen

Werden Querschnittsabweichungen nur nach oben oder nur nach unten gewünscht, so gilt der zwischen Plus- und Minusgrenze liegende Gesamtspielraum nach einer Richtung, z. B. statt $\pm 0,25$ gilt entweder $+ 0,5$ oder $- 0,5$.

mm

Schraubeneisen			Nieteisen		
Durchmesser- bereich	Zulässige Abweichung		Durchmesser- bereich	Zulässige Abweichung	
	Durchmesser	Länge		Durchmesser	Länge
bis 9	- 0,3	Bei handels- üblicher Bestellung ± 250	5 bis 25	$\pm 0,25$	Bei handels- üblicher Bestellung ± 250
über 9 bis 16	- 0,4				
über 16 bis 30	- 0,5				
über 30 bis 40	- 0,6				
über 40 bis 50	- 0,8				
über 50	- 2%		über 25	$\pm 1\%$	± 250

Prüfung und Abnahme

Die Prüfung kann nach Schmelzungen (schmelzungsweise), nach vereinbarten Losen (losweise) oder ohne besondere Vereinbarungen erfolgen.
Bei schmelzungs- oder losweiser Prüfung dürfen zu Versuchszwecken entnommen werden:
aus jeder Schmelzung oder aus jedem Los 3 Stäbe in Walzlänge, höchstens aber 1 Stab von je 20 oder angefangenen 20 Stück.
Bei Prüfung ohne besondere Vereinbarung dürfen zu Versuchszwecken entnommen werden:
5 Stück von je 100 Stäben, jedoch nur
1 Stück von je 2000 kg oder angefangenen 2000 kg bei Sorten bis zu 20 kg/m,
1 Stück von je 5000 kg oder angefangenen 5000 kg bei Sorten über 20 kg/m.
Aus jedem ausgewählten Stück darf je ein Probestab zum Zug- und Faltversuch entnommen werden.
Für Stäbe von weniger als 5 mm Dicke sind Zugversuche nicht vorgeschrieben.
Bearbeitung im blauwarmen Zustand ist unzulässig.
Weitere Bestimmungen siehe DIN 1582 Werkstoffprüfung, Allgemeines.

27. März 1924

nissen am 21. Juni 1921 festgelegten Begriffsbestimmung. Nur ist, entsprechend dem neuesten Beschluß des Werkstoffausschusses Eisen und Stahl, wonach Stahl und Flußeisen künftig nur durch den einheitlichen Ausdruck „Stahl“ bezeichnet werden sollen, der Ausdruck „Flußeisen“ vermieden worden.

Güteklassen. Den Wünschen des Eisenbahnzentralamtes Rechnung tragend, ist außer den ursprünglich vorgesehenen vier Gütestufen, die unmittelbar durch die Mindestzugfestigkeit gekennzeichnet sind, noch eine Klasse Stg L angefügt worden. Da die genannte Behörde auf der von ihr für Lokomotivstahlguß verlangten

Güte bestehen zu müssen glaubte, sich diese Gütezahl aber nicht ohne weiteres in die Staffel einreihen läßt, so ergab sich die Notwendigkeit, für die Sondergüte dieses Erzeugnisses die besondere Klasse Stg L vorzuschreiben. Dagegen gelang es leider nicht, die Bedingungen des Germanischen Lloyd mit den Vorschlägen des NDI in Übereinstimmung zu bringen, da diese Klassifikations-Gesellschaft aus zwingenden Gründen praktischer Art ihre Bedingungen in Übereinstimmung mit denen ausländischer Institute halten muß.

Es war ursprünglich beabsichtigt, bei den verschiedenen Güteklassen nicht nur die angegebenen Mindestzahlen, sondern auch

Noch nicht endgültig Stahlformguß (Stahlguß) Werkstoffe	DIN ENTWURF 1 E 1505*																		
* Nummeränderung wahrscheinlich																			
Begriff Stahlformguß oder Stahlguß wird aus Stahl im Tiegel-, Martin-, Elektroofen oder in der Birne hergestellt und ist ohne weitere Behandlung schmiedbar. Gußstücke, die durch nachherige Behandlung im Temperofen stahlähnliche Eigenschaften erlangen sollen (Temperguß), sind nicht als Stahlformguß (Stahlguß) zu bezeichnen.																			
Güteklassen Es sind 5 Güteklassen unterschieden, die durch die Abkürzung des Wortes Stahlformguß (Stg) und die Mindestfestigkeit in kg/mm ² (z. B. 38) bezeichnet werden:																			
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Güteklasse 1)</th> <th>Zugfestigkeit kg/mm² mindestens</th> <th>Dehnung % mindestens</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Stg 38</td> <td>38</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>Stg 45</td> <td>45</td> <td>16</td> </tr> <tr> <td>Stg 52</td> <td>52</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>Stg 60</td> <td>60</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>Stg L²⁾</td> <td>50</td> <td>16</td> </tr> </tbody> </table>	Güteklasse 1)	Zugfestigkeit kg/mm ² mindestens	Dehnung % mindestens	Stg 38	38	20	Stg 45	45	16	Stg 52	52	12	Stg 60	60	8	Stg L ²⁾	50	16	
Güteklasse 1)	Zugfestigkeit kg/mm ² mindestens	Dehnung % mindestens																	
Stg 38	38	20																	
Stg 45	45	16																	
Stg 52	52	12																	
Stg 60	60	8																	
Stg L ²⁾	50	16																	
1) Die Markenbezeichnungen sind zurzeit noch Gegenstand der Beratung; 2) Nur für Lokomotivbau.																			
Bei Bestellung ist die Güteklasse anzugeben und zu bestimmen, ob und welche Abnahmeprüfungen verlangt werden.																			
Bearbeitungszugaben Die Bearbeitungszugabe soll im allgemeinen 5 bis 20 mm betragen.																			
Prüfung und Abnahme Beschaffenheit. Stahlformgußstücke dürfen keine Gußfehler haben, die die Verwendbarkeit des Stückes beeinträchtigen. Die Abgüsse müssen zweckentsprechend ausgeglüht werden, wenn nichts anderes vorgeschrieben wird.																			
Gewicht. Der Gewichtsrechnung ist das Einheitsgewicht 8 kg/dm ³ zugrunde zu legen. Das Versandgewicht darf je nach Form und Größe des Stückes das errechnete Gewicht in der Regel nicht um mehr als 15% überschreiten.																			
Probeentnahme. Die Werkstoffeigenschaften der Gußstücke werden auf Wunsch durch angegossene Probestäbe oder, falls das Angießen aus gießtechnischen Gründen nicht angängig ist, durch lose, aus der Schmelzung mitgegossene Probestäbe ermittelt. Probestäbe sind so anzugeßen, daß eine möglichst fehlerfreie Beschaffenheit derselben erreicht und eine Gefährdung des Gußstückes vermieden wird. Es muß deshalb der Gießerei überlassen bleiben, zu bestimmen, an welchen Stellen des Gußstückes die Probestäbe am zweckmäßigsten anzugeßen sind.																			
Festigkeit. Für die Festigkeitseigenschaften des Gußstückes ist allein die an den vorgenannten Probestäben festgestellte Festigkeit maßgebend. Die Probestäbe dürfen zur Prüfung keiner Sonderbehandlung unterworfen werden.																			
Zugversuch nach DIN 1583 mit kurzem Normalstab (20 mm Durchmesser, 100 mm Meßlänge).																			
Abpressen. Wird bei Hohlgußkörpern Abpressen auf Dichtigkeit vorgeschrieben, so ist der Probedruck nach DIN 2002, Druckstufen, zu wählen:																			
Für Dampf kg/cm ²																			
Druckstufen	D 1 D 2 D 5 D 8 D 13 D 22 D 32																		
Betriebsdruck	1 2 5 8 13 22 32																		
Probedruck	2 4 10 16 25 40 60																		
Für Wasser kg/cm ²																			
Druckstufen	W 1 W 2,5 W 6 W 10 W 16 W 25 W 40																		
Betriebsdruck	1 2,5 6 10 16 25 40																		
Probedruck	2 4 10 16 25 40 60																		
Magnetische Eigenschaften. Prüfung nach DIN VDE																			
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>ΔW/cm</th> <th>Magnetische Induktion</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>25</td> <td>14 500</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>16 000</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>17 500</td> </tr> </tbody> </table>	ΔW/cm	Magnetische Induktion	25	14 500	50	16 000	100	17 500											
ΔW/cm	Magnetische Induktion																		
25	14 500																		
50	16 000																		
100	17 500																		
Besondere Vereinbarungen Andere Gütevorschriften, vorzugsweise bei Sonderstählen, sind besonders zu vereinbaren.																			
27. März 1924																			

eine Höchstgrenze der Zugfestigkeit einzuführen. Der Ausschub hat von der Festsetzung der letzteren als überflüssig abgesehen, weil die Begrenzung der Festigkeit nach oben sich ganz von selbst durch das Maß der vorgeschriebenen Mindestdehnung regelt. Es kann dem Verbraucher nur recht sein, wenn er bei gleich hoher Dehnung ein Gußstück mit höherer Festigkeit erhält.

Probeentnahme. Da die Werkstoffproben im Gegensatz zu gewalzten, geschmiedeten oder gepreßten Werkstoffen mit undgedichtetem Gefüge geprüft werden und infolgedessen der geringste, oft nur mikroskopisch zu erkennende Material- oder Gußfehler das Ergebnis beeinflussen oder zu einem Fehlergebnis führen kann, so muß das größte Gewicht auf die einwandfreie Beschaffenheit der Gußproben gelegt werden. Das wird am besten dadurch erreicht, daß man der Gießerei die Art und Weise des Angießens der Probestäbe überläßt, zumal ein Angießen derselben an einer ungeeigneten Stelle die Anfertigung eines einwandfreien Gußstückes gefährden kann.

Abpressen. Die Werte für das Abpressen für Dampf und Wasser stimmen mit den Vorschriften DIN 2002 überein.

Magnetische Eigenschaften. Die Werte der magnetischen Eigenschaften sind im Einverständnis mit dem Verein deutscher Elektrotechniker und dem Zentralverband der deutschen elektrotechnischen Industrie festgelegt worden. Krieger.

Normung im Ausland

Amerikanische Bergbaunormen

Ein Ausschub des amerikanischen Bergbau-Kongresses für die Normung von unterirdischen Transportmitteln, der mit dem Verein industrieller Waggonbauer zusammenarbeitet, empfahl für alle Neubauten eine Spurweite von 2 1/2 Fuß = 762 mm und für die Kübel oder Wagen eine Länge von 7 1/2 Fuß = 2286 mm. Eine weitere wichtige Entscheidung wurde bezüglich der genannten automatischen Kupplungen getroffen, die den bei oberirdischen Bahnen verwendeten gleichen. Die Höhe der Kupplungen über den Schienen ist von den Raddurchmessern nach folgender Zahlentafel abhängig:

Höhe der Kupplung über den Schienen	Zoll	9	10	11
	mm	2286	2540	2794
Raddurchmesser	Zoll	13	16	18
	mm	3556	4064	4572

Normung von Kohlengrubenzubehör in England

Der englische Normenausschub (British Engineering Standards Association (BESA)) hat auf Ersuchen des britischen Grubenverbandes (Mining Association of Great Britain) die Normung von Kohlengrubenzubehör in die Wege geleitet. Der Vorsitzende des Ausschusses ist Mr. Evan Williams, Präsident des Grubenverbandes, der zur Durchführung der wichtigen Aufgaben auf entsprechender Grundlage der BESA hinreichende Zuschüsse gewährt. In den verschiedenen Grubenbezirken sollen zum Studium der Einzelheiten örtliche Ausschüsse gebildet werden, wodurch man sich die Erfahrung der Grubenleute für die Aufstellung der Normen zunutze machen will. Damit man in absehbarer Zeit zu greifbaren Ergebnissen kommen kann, sollen sich die örtlichen Ausschüsse zunächst auf die wichtigsten Ausrüstungsgegenstände, wie Mulden, Kübel, Schienen und Seilrollen beschränken, von welchen es eine Unmenge verschiedener Ausführungen gibt.

Millionen werden jährlich für den Ersatz der verschiedensten Teile von Grubenausrüstungen verausgabt, so daß die Ersparnis von wenigen Prozent die Betriebskosten merklich herabsetzen wird. Es ist zu erwarten, daß man, nachdem schon so Ausgezeichnetes in der Normung von Konstruktionseisen und Straßenbahnschienen geleistet ist, auch auf diesem Gebiet gleichen Erfolg haben wird. Die wertvollsten Folgen der Normung werden schnelle Beschaffungsmöglichkeit, leichter Ersatz und ein offener Markt für die Ersatzteile sein. Auch diese Normungsarbeit wird viel Zeit- und Materialverluste ersparen. Man kann die Zusammenarbeit des Bergwerksverbandes mit BESA nur begrüßen, da aus ihr die Kohlenindustrie und die Nation großen Nutzen ziehen werden. („The Chemical Age“, Heft 242 vom 2. Februar 1924.)

Mitteilungen der Geschäftsstelle

Druckfehlerberichtigung

In der Abhandlung „Vorschläge für Ringziegelnormen“ (siehe Baunormung Nr. 3 vom 15. März 1924 S. 12 ff) muß es auf Seite 13, 1. Spalte unten lauten:

$$(2) \quad \frac{2R_{\text{norm}}\pi}{16+1} = \frac{2(R_{\text{norm}} - L)\pi}{b+1} \quad \text{und}$$

$$(3) \quad \frac{2R_{\text{max}}\pi}{16+1} = \frac{2(R_{\text{max}} - L)\pi}{b+2} \quad R_{\text{max}} = \frac{17L}{15-b}$$