

DIE BAUNORMUNG

Mitteilungen des Normenausschusses der Deutschen Industrie

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

4. Jahrgang

3. Juli 1925

Nr. 7

INHALT:

Sitzungsberichte	Normblattentwurf: DIN E 1151 Runde gewöhnliche Drahtstifte mit flachem versenktem Kopf	40
1. Tagung des Fachnormenausschusses für den Bergbau am 15. und 16. April 1925 in Berlin	Ausschuß für Bindemittel in Rußland	40
1. Sitzung des Ausschusses zur Normung der Nägel und Drahtstifte am 25. Mai 1925 in Berlin	Normung der Kalksandsteine in U. S. A.	40
	Beuth-Heft 7: „Das Tauwerk“	40

Sitzungsberichte

1. Tagung

des Fachnormenausschusses für den Bergbau

am 15. und 16. April 1925 im Hause des Vereins deutscher Ingenieure, Berlin, Sommerstraße 4a

Die Tagung wurde eröffnet unter Leitung des Obmannes — Direktor Hussmann — durch eine Besprechung der Obmänner und Gruppenführer des Faberg über Organisationsfragen. Direktor Hussmann wies einleitend darauf hin, daß die Normung bergbaulicher Gegenstände dem Verein für die bergbaulichen Interessen in Essen und die ihm angeschlossenen Zechen des Ruhrbezirks schon seit langer Zeit beschäftigt hat. Manche Normen, wie die für Grubenschienen und Rohre, seien sogar schon einige Jahre vor dem Krieg veröffentlicht worden. Nach dem Kriege wurden die Arbeiten allmählich wieder aufgenommen, mußten aber infolge der arbeitshemmenden Ereignisse besonders während der Besetzung des Ruhrgebietes durch Franzosen und Belgier mehrfach längere Zeit unterbrochen werden, bis dann im vorigen Jahr der Fachnormenausschuß für den Bergbau ins Leben gerufen wurde, um die vor Kriegsausbruch begonnenen Arbeiten fortzusetzen und weitere wirtschaftlich notwendige Arbeiten aufzugreifen. Die bisher eingeleiteten Arbeiten sind teilweise äußerst tatkräftig gefördert, so daß er der Hoffnung Ausdruck gibt, unter Mithilfe aller im Bergbau tätigen Kreise zum Segen des deutschen Bergbaus die Normung restlos durchführen zu können.

Nach einem kurzen Überblick über die Organisation und Arbeitsweise des NDI wird eine Klärung der noch offenstehenden Fragen über die Gliederung und das Arbeitsprogramm des Faberg herbeigeführt.

Die Richtlinien für die Durchführung der Arbeiten sind in einem Entwurf zu einer Geschäftsordnung des Fachnormenausschusses für den Bergbau verarbeitet, der sich auf die Leitsätze für Obmänner der Arbeitsausschüsse des NDI und die Leitsätze für die Fachnormenausschüsse stützt. Die Geschäftsordnung wurde beraten und angenommen. Die inzwischen eingesetzten und zu praktischer Arbeit übergegangenen Arbeitsausschüsse wurden bestätigt. Danach umfaßt der Faberg folgende Ausschüsse:

- Grubenschienen
- Grubenbahnspurweiten
- Förderwagen
- Preßluft- und Berieselungsrohrleitungen
- Preßluft- und Berieselungsrohrarmaturen
- Anschlüsse für kleine Preßluftmaschinen
- Wetterlütten
- Schüttelrutschen
- Grubengezähe
- Wasserhaltungsmotoren
- Preßluft- und elektrische Förderhülsen
- Elektrische Grubenbahnen unter Tage
- Elektrische Grubenbahnen über Tage
- Baggerersatzteile
- Kettenbahnmotoren.

Die Verteilung der Arbeiten auf den

- Steinkohlen-,
- Braunkohlen-,
- Kali- und Erzbergbau

wird genehmigt und die zur Durchführung dieser Arbeiten in den einzelnen Gruppen bestellten Herren bestätigt.

Als Richtlinie für die Bearbeitung der Normungsfrage wird vorgeschlagen, die Arbeitsausschüsse der Gruppen nicht zu groß zu wählen, um die Aktionsfähigkeit der Gruppen nicht zu beeinträchtigen. Es wird festgestellt, daß der Braunkohlenbergbau bereits in diesem Sinne mit gutem Erfolg arbeitet. Die Arbeiten im Ruhrbezirk sind infolge der Ruhrbesetzung und des passiven Widerstandes und der damit ver-

bindenen wirtschaftlichen Sorge der Zechen noch nicht so in Fluß gekommen, wie es im Braunkohlenbergbau der Fall ist. Eine intensivere Bearbeitung der Normenvorschläge wird jedoch allgemein als wünschenswert bezeichnet und von den Gruppen zugesagt. Der Arbeitsgang wird nochmals besprochen und festgelegt, daß die Betreuung der Arbeitsausschüsse in den Händen der Obmänner liegt, die ihrerseits dafür Sorge zu tragen haben, daß sämtliche Gruppen über den jeweiligen Stand der Arbeiten auf dem Laufenden gehalten werden und die zur Erledigung der Arbeiten gestellten Termine einhalten. Für diese Termineinhaltung sollen die Gruppenführer verantwortlich sein. Die Arbeiten der Gruppen fließen wieder beim Obmann zusammen, der sie, wenn er sie für spruchreif hält, einer gemeinsamen Sitzung zur Genehmigung unterbreitet und die Ergebnisse dieser Aussprache dann dem Normenausschuß zur Veröffentlichung zuleitet.

Im Anschluß an diese Aussprache fand zunächst eine Vorbesprechung im Kreise der Mitglieder des Faberg, und nach Abschluß dieser eine Sitzung des Arbeitsausschusses für Feld- und Grubenbahnmateriale statt. Die eingehende Aussprache, der die in der Baunormung Nr. 11 vom 10. Nov. 24 veröffentlichten Entwürfe für Schienen zugrunde lagen, hatte folgendes Ergebnis:

„Die 65er, 70er und 80er Schienen wurden in den vorgeschlagenen Abmessungen als Normen anerkannt, wobei besonders darauf hingewiesen wurde, daß die Laschen sowohl für die 65er als auch für die 70er Schiene gleich seien, was für viele Betriebe von großer Wichtigkeit ist.

Der Wunsch, die Laschenbolzenmutter durch federnde Unterlagscheiben zu sichern, wurde nur für die größeren Schienen von 93 mm Höhe an aufwärts für notwendig erachtet. Geeignete Vorlagen hierfür sollen zur Begutachtung vorbereitet werden.

Auf Wunsch der Firma Dyckerhoff & Wiedmann A.-G.-Bieberich a. Rh. ist das Profil Preußen 11 als für die Normung geeignet und wünschenswert erachtet worden. Für dieses Profil wird ein besonderes Normblatt mit allen Einzelheiten herausgegeben werden.

Ferner wurde darauf hingewiesen, daß das Normblatt für Schienen und Schienenverbindungen die Bolzen mit Sechskantkopf nicht mehr enthalten sollen, weil es genügt, wenn in der Fußnote auf die Verwendung von rohen Sechskantschrauben hingewiesen wird. Dieser Hinweis reicht vollkommen aus, da die für die Verbindung der Schienen nötigen Sechskantschrauben genormt sind.

Weiter wurde der Hinweis als berechtigt anerkannt, daß die Lochungen der Schienen durchweg rund und die Lochungen der Laschen oval ausgeführt werden sollen. Einige Wünsche bezüglich der Größe der Löcher sind als berechtigt angesehen worden; sie werden in den neuen Normblättern berücksichtigt werden.

Ebenso wurden einige Wünsche wegen der Länge der Schienen laut, die gleichfalls in den neuen Normblättern Aufnahme finden sollen. Es betrifft dies die 80er Schiene, die nach den bisherigen Normen in 5 und 7 m Länge hergestellt werden sollte und für welche jetzt die Längen von 5, 7 und 9 m vorgeschlagen wurde. Dasselbe bezieht sich auf die 93er und 100er Schienen.

Es wurde ferner gewünscht und als berechtigt anerkannt, die Belastungen nicht für die Schwellenabstände 600, 750 und 1000 mm, sondern 600, 800 und 1000 mm zu errechnen und in die Normblätter einzutragen.

Außerdem wurde darauf hingewiesen, daß die 93er und 100er Schienen eine Stegstärke haben, welche dem Profil nicht entspricht. Es wurde daher beschlossen, daß die 93er Schiene ebenso wie die 100er Schiene eine Stegstärke von 10 mm erhalten soll. Das genaue Profil für diese Schienen wird in dem neuen Normblatt berücksichtigt werden.

Der Vorschlag, die Biegungsspannung von 1000 kg/cm² auf 1200 kg/cm² zu erhöhen, ist mit Rücksicht auf den Stoßzuschlag fallen gelassen worden.

Für die Abraumschienen sind die von Herrn Professor Kammerer vorgeschlagenen Laschenverbindungen für die Schienen Preußen 6, Sachsen VI und Preußen 45 und 49 gutgeheißen worden. Es soll aber

mit den Walzwerken eine Verständigung über das Abwalzen dieser Laschen, die durchweg Flachlaschen sind, herbeigeführt werden. Desgleichen sollen Flachlaschen für die Schienenprofile 100 und 115 vorgesehen werden, worüber gleichfalls mit den Walzwerken eine Verständigung herbeizuführen ist."

Am Nachmittag des gleichen Tages fanden zwei Sitzungen statt, in denen

1. die Normung der Berieselungs- und Preßluft-Rohrleitungen und Armaturen, und
2. die Normung der Baggerersatzteile

behandelt wurden.

Einleitend wird vom Obmann des zuerst genannten Ausschusses — Herrn Direktor Hussmann — erklärt, daß der Bergbau bereit ist, auf dem Gebiete der Rohrleitungsarmaturen die Rohrleitungs-normen des NDI zu übernehmen. Der Vertreter der Geschäftsstelle weist an Hand der vorliegenden Arbeiten des Rohrleitungsausschusses nach, daß mit den für den Bergbau ausgewählten Rohren überall auszukommen ist und begrüßt es, daß auch vom Bergbau die Anregung nunmehr gekommen ist, starkwandige Gasrohre zu normen, nachdem schon von der Schiffbauindustrie, der Heizungsindustrie, dem Lokomotiv- und Wagenbau dergleichen Anträge vorliegen. Er ersucht den Faber, in dieser Frage jedoch nicht allein, sondern zusammen mit den übrigen Gruppen bei der Durchführung dieser Arbeiten vorzugehen. Die aus den Normen des Rohrleitungsausschusses ausgewählten Rohre werden auf die Nenndurchmesser 13, 20, 25, 50, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350 und 400 beschränkt unter Zulassung der Beanspruchung für Preßluft bis 10 at und von 13—100 mm Nennweite auch für Wasser bis 20 at. Das Ergebnis der Beschlüsse der Einzelverhandlungen sowohl für Rohrleitungen wie auch für Armaturen ist in nachstehenden zwei Tabellen niedergelegt:

Losser Flansch mit Aufschweißbund nach neuesten Entwürfen der Blätter DIN 2163 für Nenndruck 6 und (unterhalb des Strichs) DIN 2165 für Nenndruck 10.

mm											
Nennweite	Äußerer Rohrdurchmesser	Flanschdurchmesser	Flanschlochdurchmesser	Flanschdicke	Lochkreisdurchmesser	Bunddurchmesser	Bunddicke	Anzahl	Schrauben		Für Nenndruck
									Gewinde	Lochdurchmesser	
20	23,5	90	27	10	65	50	10	4	M 10	11,5	6
25	30,5	100	34	12	75	60	12	4	M 10	11,5	
50	57	140	57	12	110	90	14	+	1 1/2"	15	
80	89	190	94	14	150	128	16	+	5/8"	18	
100	108	210	113	14	170	148	16	+	5/8"	18	
125	133	240	138	14	200	178	18	8	5/8"	18	
150	159	265	164	14	225	202	18	8	5/8"	18	
200	216	340	222	20	295	268	24	12	3/4"	22	10
250	267	395	273	22	350	320	24	12	3/4"	22	
300	318	445	324	24	400	370	26	12	3/4"	22	
350	368	505	374	28	460	430	26	16	3/4"	22	
400	420	565	426	32	515	480	26	16	7/8"	25	

mm										
Für Druckstufen (ND 1 — ND 32) Neuester Entwurf DIN 2051 Flußstahlrohre nahtlos			Für Druckstufen (ND 1 — ND 25) früher E 2052 Flußstahlrohre geschweißt				Für Druckstufen ND 25 Neuester Entwurf DIN 2054 Flußstahlrohre wassergeschweißt			
Nennweite	Außendurchmesser	Wanddicke	Handelsübliche Nennweite	Zugelassene Nennweite der Armaturen	Außendurchmesser des Rohres (handelsüblich)	Ungefähre Wanddicke	Nennweite	Außendurchmesser	Wanddicke	
20	23,5	2	3/4"	20	27	3,5	400	420	10	
25	30,5	2,5	1"	25	34	+				
50	57	2,75								
80	89	3,25								
100	108	3,75								
125	133	4								
150	159	4,5								
200	216	6,5								
250	267	7								
300	318	8								
350	368	8								
400	420	9								

Nach Einigung des Bergbaues mit dem Schiffsbau, der Heizungsindustrie und des Lokomotiv- und Wagenbaues sollen diese Rohre zur Normung vorgeschlagen werden.

In dem Ausschub für Normung von Baggerersatzteilen werden:

1. die vorliegenden einheitlichen Bezeichnungen und Sinnbilder für Eimerketten und Baggertypen besprochen.

Es wird beschlossen, die Sinnbilder noch weiter zu vereinfachen. Ein Antrag, auch für Seitenschütter und Eintorbagger 250-l-Eimer einzuführen, wird dahingehend erledigt, daß es den Firmen überlassen bleiben soll, in eine 200- oder 300-l-Type auch den 250-l-Eimer einzubauen zu können. Um Unklarheiten zu vermeiden, wird nochmals festgestellt, daß unter Baggertiefe und Abtragshöhe die nutzbare Baggertiefe bzw. Baggerhöhe vom Baggerplanum aus gerechnet, zu verstehen ist.

2. Bezüglich der Eimerkette wird aus Erzeugerkreisen ausgeführt, daß man davon ausgehen müsse, die Eimerkette nicht zu schwer zu bemessen, sondern die Erfahrungen zu berücksichtigen, die im Laufe der Jahre mit den bisherigen Abmessungen gemacht worden seien.

Die vorgeschlagenen Normteile würden das Gewicht der Eimerkette außerordentlich erhöhen, ferner sei bei einigen Abmessungen der größeren Eimerkette an gewissen Stellen Material untergebracht, wo es nicht erforderlich sei, andererseits sei der Durchmesser der Bolzen stellenweise zu schwach gewählt. In einer Aussprache über diese und einige andere Anregungen wird eine Einigung auf folgender Grundlage erzielt:

1. für die 100-l-Eimerkette werden dieselben Maße festgelegt, wie für die 150-l-Eimerkette;
2. den Firmen bleibt es mit Rücksicht auf eine stärkere Ausbildung der Eimerkette für Raupenbagger überlassen, eine 100-l-Kette für einen 75-l-Bagger vorzusehen;
3. der Ausdruck Breite bei den Dickschaken wird ersetzt durch Augenbreite. Der Ausdruck 3 d für die Schaftlänge des Schakenbolzens zwischen Kopf und Splint wird durch = l₁ (Länge) und die Bolzenkopflänge r, 5 d durch l₂ ersetzt.

Außer dem Übersichtsblatt sollen Einzelblätter für jeden Normteil gesondert bearbeitet werden.

3. Eimer.

Die hier geleisteten Vorarbeiten haben ergeben, daß es sehr schwer halten wird, die Eimerform zu normen, und daß es ratsam ist, sich auf die Festlegung der Eimerhöhe zu beschränken, da kein Einzelteil des Eimers auswechselbar werden soll, sondern nur der ganze Eimer. Es genüge, wenn neben der Eimerhöhe die Spurweite und die Kettenbreite festgelegt würden; eine Normung der Eimermesser hinsichtlich der Breite und Stärke biete keine Schwierigkeiten. Diesem Vorschlag wird zugestimmt und der Bearbeiter gebeten, bis zur nächsten Sitzung einen Entwurf vorzulegen.

4. Spurweite und Baggerprofil.

Die Spurweite wird auf 900 und 1030 mm festgelegt. Der Vorschlag für das Baggerdurchfahrprofil wird angenommen. Es beträgt das Maß von Mitte Fahrgestell bis Mitte Fahrgestell . . . 4000 mm die Profilhöhe 3500 „ der engste Abstand vom Leitungsmast bis Außenkante Großraumwagen (20 t) 150 „

Das vorgesehene Durchfahrprofil, das ein Mindestprofil sein soll, bedingt bei Neubauten eine Abänderung des Baggergehäuses.

5. Radsätze.

Der vorliegende Vorschlag sieht eine Herabminderung der Zahl der 20 jetzt bestehenden verschiedenen Radsätze auf 6 vor, und zwar je 2 für Räder mit einem Spurkranz, für Räder mit zwei Spurkränzen und für Räder ohne Spurkränze. Für diese drei Gattungen sind je zwei Laufraddurchmesser von 550 und 650 mm im Entwurf vorgesehen. Die Aussprache über diesen Vorschlag führt zu folgenden Festlegungen:

Durchmesser des Laufrades 550 bzw. 560 mm
Breite der Lauffläche 135 „
Breite des Spurkranzes 45 „
Die Nabenbohrung soll nicht festgelegt werden, desgleichen nicht der Durchmesser der Achse.
Die Nabenlänge soll bündig sein für hohe Räder.

6. Polygonecken.

Der Ausschub beschließt, die ursprünglich beabsichtigte Normung der Polygonecken fallen zu lassen, da durch die Festlegung der Dicke bereits eine Vereinheitlichung eintritt. Das gleiche gilt für die Polygonsterne. Von einer Normung der Befestigungsart soll gleichfalls Abstand genommen werden mit Rücksicht auf die hierfür bestehenden Patente und mit Rücksicht darauf, daß nicht genügend Erfahrungen hierüber vorliegen.

Über Schleifsohlen- und Schleifschienenstahl, ferner über die Leitrollen und Leitrollenlager sollen in der nächsten Sitzung Vorschläge vorgelegt werden.

Am zweiten Verhandlungstag wurde zunächst die Normung für Fördergerät und Spurweiten behandelt.

Vorschläge zur Normung von Fördergerät liegen noch nicht vor. In der Aussprache werden zwei Wege zur Normung gewiesen:

1. für bestimmte Spurweiten bestimmte Förderwagen zu normen, dann dürfte jedoch die Normung des Wagens nicht möglich sein;
2. Normung im einzelnen für solche Spurweiten, die festliegen. In diesem Fall könnte man die Einzelteile des Wagens normen, da nur ein oder wenige Wagentypen vorkommen.

Es wird weiter angeregt, die Blechstärke, Nietstärke, Rahmen-eisen und Bügel zu normen, die Kupplungen jedoch nicht, da die auf dem Markt befindlichen zu verschiedenartig sind und auch die Entwicklung noch nicht abgeschlossen ist.

Versucht werden soll weiter, die Normung der Radsätze durchzuführen.

Grubenbahnspurweiten. Für diese Beratungen liegt ein Vorschlag des Steinkohlenbergbaues vor, für normale Spurweiten erster Ordnung 500, 550, 600, 750 und 900 für neue Gruben, für normale Spurweiten zweiter Ordnung 525, 575, 625 und 675 als Übergangspurweiten vorzusehen.

Die Aussprache zeigt die Schwierigkeiten, die für den Bergbau bestehen, zu einheitlichen Spurweiten zu kommen, da es nicht möglich ist, vorhandene Gruben hinsichtlich der Spurweite umzustellen. Es wird beschlossen, die Frage der Spurweiten heute nicht weiter zu verfolgen und sie zusammen mit der Förderwagennormung in einer besonderen Kommission zunächst weiter zu behandeln, die in zirka zwei Monaten weiteren Bericht erstatten soll.

In einer gemeinsamen Beratung aller Gruppen des Bergbaus wurde dann im Ausschuß für Förderhaspel die Durchführung der Normung auf diesem Gebiet behandelt. Der Obmann des Ausschusses — Herr Oberingenieur Eichler — berichtet über die bisherigen Arbeiten:

„Schon vor Gründung des Faberg trug sich der rheinisch-westfälische Bergbau mit dem Gedanken, die Förderhaspel zu vereinheitlichen.

Eine ganze Anzahl Haspel bauender Firmen erklärte sich damals bereit, grundlegend an diesem Werke mitzuarbeiten, aber schon bei der ersten allgemeinen Aussprache, die am 28. Dezember 1921 stattfand, und an der sich nicht weniger als 28 Personen aus Erzeuger- und Verbraucherkreisen beteiligten, zeigten sich, daß die Ansichten weit auseinandergehen.

Damals wurde beschlossen, von der Normung der Haspel mit hin und her gehenden Kolben abzugehen, da dieselben voraussichtlich mehr und mehr von den Drehkolbenhaspeln, zu denen man auch kurzweg die Schleuderkolbenhaspel von Westfalia-Lünen und Frohne-Essen rechnet, verdrängt wird.

Die Haspelteile zu normen, so daß sie gegeneinander austauschbar werden, hielt man für aussichtslos, da man dadurch den Fabrikanten die Möglichkeit nehme, dauernder Lieferant ihrer alten Kundschaft zu bleiben.

Die Normung der einzelnen Haspelteile würde die Hersteller zwingen, sich zusammenzuschließen, wie dies im Automobilbau geschehen ist, damit jede Firma nur eine Sorte Maschinen in großen Mengen herstellen kann.

Bekanntlich fabrizieren die Haspel bauenden Fabriken aber außerdem noch andere Maschinen und Apparate, so daß man bei solchen Maßnahmen auf Schwierigkeiten stoßen wird.

Die im Dezember 1921 gehegte Vermutung, daß der Drehkolbenmotor Alleinbeherrscher wird, ist nicht eingetroffen.

Man hat inzwischen schnelllaufende Vielzylindermotoren in stehender Anordnung, ähnlich wie die Automotoren, konstruiert und gebaut, bei denen hauptsächlich durch die bessere Einstellungsmöglichkeit der Füllung viel weniger Luft gebraucht wird, wie bei den Wechselschieber- und Kulissensteuerhaspeln, und man erreicht damit beinahe die geringen Luftverbrauchsziffern der Schleuder- und Drehkolbenhaspel.

Beim Betriebe dieser Haspel ist es Bedingung, möglichst trockene Preßluft zu verwenden, um die lästige Eisbildung zu verhindern.

Auch bedingen die schnelllaufenden Vielzylindermotoren zwei Zahnradvorgelege, wie sie bei den elektrisch betriebenen Haspeln üblich sind. Neuerdings spricht man sogar schon von Turbinenhaspeln, die abermals eine Umwälzung in der Konstruktion und hoffentlich eine weitere Verminderung des Preßluftverbrauches bringen können, die aber eine heute vorzunehmende Normung wieder umstoßen würde.

Allgemein macht man die Beobachtung, daß eine Erfindung die andere jagt, und daß es zwecklos erscheint, auf dem Gebiete des Haspelbaues eine weitgehende Vereinheitlichung durchzuführen.

Einige Mitglieder des zuständigen Arbeitsausschusses des Fabergs (Gruppe Rheinisch-Westfälischer Steinkohlenbergbau) hat nun in der Sitzung am 8. April 1925 beschlossen, zunächst nur die Grundlagen für eine Haspelnormung zu schaffen.

Dieselben lauten wie folgt:

1. Alle Leistungen müssen für mittleren Betriebsdruck von 4 Atm angegeben werden.

Es ist nur die Leistung am Seil in PSe anzugeben, die sich ergibt aus der Förderlast in kg und der Fördergeschwindigkeit in m/sek.

Beispiel:

$$\text{PSe} = \text{Förderlast} \cdot \text{Geschwindigkeit in m/sek} \\ 75 \text{ Sek/mkg} \cdot \text{Wirkungsgrad}$$

2. Angabe der Bauart des Haspels.

- a) Zwillingshaspel (Kolbenhaspel langsam laufend),
- b) Motorenhaspel (Schnellläufer, z.B. drei und mehr Zylinder, Drehkolben und Zahnradmotoren usw.).

3. Angabe nach Verwendungszweck.

- a) Trommelhaspel,
- b) Koepescheibenhaspel.

4. Typisierung nach Leistungen.

- a) Trommelhaspel:

5 PSe (Seilgeschwindigkeit 0,5 m/sek)	0,8
10 „ „ „ „	1,5
20 „ „ „ „	2
30 „ „ „ „	

Bei H ispeln mit 20 und 30 PSe ist anzugeben, ob eine oder zwei Trommeln in Betracht kommen.

- b) Koepescheibenhaspel:

20 PSe (Koepescheibe 1 m \varnothing = Seilgeschwind. 2 m/sek)	
40 PSe (Koepescheibe 1250—1500 mm \varnothing = Seilgeschwind. 2,5 m/sek)	
80 PSe (Koepescheibe 1250—1500 mm \varnothing = Seilgeschwind. 3 m/sek)	

5. Angabe sämtlicher Garantien nach den Bedingungen des Vereins Deutscher Maschinenbauanstalten (VDMA).

6. Luftverbrauch je PSe.

7. Zahnräder: Stahlguß.

8. Bei Motorenhaspeln sind Achshöhen, die Wellenzapfen und die Fußmaße zu normen.

9. Sämtliche Einzelteile sind nach Dinormen herzustellen.

Die Herren aus den übrigen Bergbaugebieten werden gebeten, sich zu den Vorschlägen zu äußern.“

*

In der Besprechung dieser Ausführung wird vorgeschlagen, auch das Drehmoment mit aufzunehmen und, um auf eine möglichst geringe Zahl von den vielen vorhandenen Sorten von Förderhaspeln zu kommen, genaue Zylinderdurchmesser und Hubzahlen vorzuschreiben.

Die Frage, ob durch die Normung nicht die technische Weiterentwicklung aufgehalten würde, wird dahin beantwortet, daß eine solche Behinderung durch die Normung nicht eintreten kann, weil der Entwicklung der Technik folgend jede Norm abgeändert werden kann.

Des weiteren wird vorgeschlagen, Typen festzulegen und die Einzelteile nach den Dinormen herzustellen oder nach Seil PS zu typisieren, gleichzeitig den Kolbendurchmesser anzugeben und das Anzugsmoment mit als wichtig zu berücksichtigen.

Die Normung der Haspel soll sich nur auf ortsfeste Anlagen beziehen und mit ihr möglichst zugleich die Brems- und Förderspiele behandelt werden.

*

Am Nachmittag des gleichen Tages tagte der Ausschuß für Grubengezähe und für elektrische Grubenbahnen über Tage.

Im Ausschuß für Grubengezähe berichtet Herr Wedding zunächst über den Verlauf der am Vormittag geführten Aussprache. Alsdann gibt Herr Dir. Glockemeier einen Bericht über den Stand der Normungsarbeiten für Grubengezähe im Braunkohlenbergbau.

Auf Grund einer Rundfrage bei 50 Werken des Mitteldeutschen Braunkohlenbergbaus ist von ihm eine Zusammenstellung ausgearbeitet, in der die gängigsten Grubengezähemaße aufgestellt und vorgeschlagen sind, die voraussichtlich allen Bedürfnissen des Braunkohlenbergbaues Rechnung tragen dürften. Mit der vorgelegten Arbeit ist seines Erachtens die Arbeit für den Braunkohlenbergbau abgeschlossen, und es kommt nun darauf an, die Wünsche der übrigen Gruppen des Bergbaues — Steinkohlenbergbau, Kalibergbau und Erzbergbau — kennenzulernen. Die Vertreter dieser Gruppen werden gebeten, ihm das vorliegende Material zuzustellen, ebenso wie er diesen Gruppen seine Unterlagen übermitteln wird. Nach Austausch der Unterlagen wird Herr Glockemeier die Vertreter der einzelnen Gruppen zu einer Besprechung zusammenbitten, um zu versuchen, zu einem einheitlichen Vorschlag des Fabergs zu kommen. Die Weiterarbeit ist so gedacht, daß alsdann der Fabergvorschlag den sonst an diesen Arbeiten interessierten Stellen, also dem Reichsverband für das Tiefbaugewerbe, der Deutschen Reichsbahn und der Deutschen Landwirtschaftsgesellschaft, zur Kenntnis unterbreitet wird mit der Bitte um eine gemeinsame Besprechung mit dem Ziel, Einheitlichkeit in der Fertigung der Geräte auf der ganzen Linie zu erreichen. Zu dieser Verhandlung sollen auch die Erzeuger hinzugezogen und zu diesem Zweck der Gesamtverband der Deutschen Werkzeugindustrie (Geschäftsführer Dr. Legers) um Mitarbeit ersucht und um Benennung von Vertretern gebeten werden.

Am Nachmittag des gleichen Tages tagte der Ausschuß für elektrische Grubenbahnen über Tage wurden die zur Verhandlung stehenden Fragen eingehend behandelt und einen bedeutenden Schritt vorwärtsgebracht. Über das Ergebnis der Verhandlungen soll jedoch erst berichtet werden, wenn sich aus den Arbeiten dieses Ausschusses greifbare Vorschläge entwickelt haben.

Einspruchsfrist 1. September 1925.
(Einspruchszuschriften in doppelter Ausfertigung und für jeden Entwurf gesondert erbeten.)

Noch nicht endgültig										
Runde gewöhnliche Drahtstifte mit flachem versenktem Kopf								DIN		
								Entwurf 1 E 1151		
Bezeichnung handelsüblich	Abmessung mm		Zulässige Abweichungen mm		Verpackung g	Bezeichnung handelsüblich	Abmessung mm		Zulässige Abweichungen mm	Verpackung g
	d	l	Dicke	Länge			d	l		
7/7	0,7	7				28/50	2,8	50		
7/9	0,7	9				28/57	2,8	57	± 0,1	
8/11	0,8	11			250	28/65	2,8	65		
9/13	0,9	13				31/50	3,1	50		2500
10/13	1,0	13				31/57	3,1	57		
11/15	1,1	15				31/65	3,1	65		
11/20	1,1	20				31/70	3,1	70		
12/17	1,2	17				31/76	3,1	76		
12/20	1,2	20	± 0,075		500	34/65	3,4	65		
12/25	1,2	25				34/76	3,4	76		
13/20	1,3	20				34/90	3,4	90		
13/25	1,3	25				38/76	3,8	76		
14/20	1,4	20				38/90	3,8	90		
14/22	1,4	22				38/100	3,8	100		
14/25	1,4	25				42/76	4,2	76		
16/22	1,6	22			1000	42/90	4,2	90		
16/25	1,6	25				42/100	4,2	100	± 1 d	
16/32	1,6	32				42/115	4,2	115	± 0,15	
18/25	1,8	25				46/100	4,6	100		5000
18/32	1,8	32				46/115	4,6	115		
18/38	1,8	38				46/127	4,6	127		
20/32	2,0	32			2000	52/127	5,2	127		
20/38	2,0	38				52/150	5,2	150		
20/45	2,0	45				55/130	5,5	130		
22/45	2,2	45				55/150	5,5	150		
22/50	2,2	50	± 0,1			55/160	5,5	160		
22/55	2,2	55				60/150	6,0	150		
24/38	2,4	38				60/180	6,0	180		
24/45	2,4	45			2500	70/210	7,0	210		
24/50	2,4	50				76/230	7,6	230		
24/55	2,4	55				88/260	8,8	260		10000
28/45	2,8	45				94/300	9,4	300		

3. Juli 1925.

1. Sitzung des Ausschusses zur Normung der Nägel und Drahtstifte

am 26. Mai 1925,

im Hause des Vereins deutscher Ingenieure, Berlin, Sommerstr. 4a

Als Verhandlungsgrundlage liegt ein Vorschlag von Direktor Knipping vor, der sich aufbaut auf die verschiedenen im Handel üblichen Sortimente für Deutschland, China und Japan und bereits eine erhebliche Verminderung der Formen vorsieht. Die Aussprache über diesen Vorschlag ergibt, daß in erster Linie Rücksicht genommen werden muß auf die Bedürfnisse der Industrie und des Handels für den Export, da der größte Teil der Erzeugnisse der Industrie ins Ausland geht. Es wird weiter vorgeschlagen, die BWG-Lehre bei der Durchführung der Normung weitgehendst zu berücksichtigen. Und die Zollmaße für den Handelsverkehr in Deutschland in Millimeter umzurechnen, da bereits jetzt im innerdeutschen Handelsverkehr so verfahren wird. Unter Beachtung dieser Gesichtspunkte wird vorgeschlagen, zunächst zu versuchen, eine Einigung über die Abmessungen herbeizuführen, sodann die notwendigen Dicken- und Längentoleranzen zu behandeln und im Anschluß daran die handelsüblichen Verpackungen.

Das Ergebnis dieser Verhandlungen geht aus dem oben veröffentlichten Entwurf hervor (Din E 1151 Runde gewöhnliche Drahtstifte).

Ausschuß für Bindemittel in Rußland

Im November 1924 begann bei der Bausektion des Normungskomitee der Hauptkammer für Maße und Gewichte die Ausarbeitung der Nomenklatur und der technischen Lieferungsbedingungen für Bindemittel. — Die Arbeiten wurden unter die einzelnen Mitgliedergruppen der Bausektion folgendermaßen verteilt:

Gruppe I erhielt die Aufgabe, die wünschenswerten Änderungen und Ergänzungen in der Nomenklatur der Bindemittel festzustellen und außerdem Normenvorschläge für die Prüfung der hydraulischen Bindemittel, von Putzzolan-Portland-Zementen, von Schlacken (Eisen)-Portland-Zementen und von minderwertigen Zementen — zu machen.

Gruppe II hatte Normen für die Abnahme von Luftkalk, Roman-Zement und Portland-Zement vorzuschlagen und eine Instruktion für die Prüfung des Portland-Zements, insbesondere für die mechanische Prüfung und die physikalischen (chemischen) Bestimmungen zu projektieren.

Gruppe III hatte einen Bericht über die vorerwähnte Instruktion bezüglich der chemischen Prüfungen und Untersuchungen fertigzustellen.

Alle diese Gruppen haben die ihnen gestellten Aufgaben laut Bulletin 4 gelöst und sollten im Januar dieses Jahres darüber dem Allrussischen Kongreß für Bauindustrie berichten.

Normung der Kalksandsteine in U. S. A.

Dem Beispiel der Verblend- und Bauziegelindustrie folgend, empfahl der Verband der Kalksandsteinfabrikanten auf einer Versammlung in Toronto — Canada — seinen Mitgliedern, vom 1. August d. J. ihre Erzeugung, die bisher 45 verschiedene Ziegelgrößen aufwies, auf eine einzige Sorte mit den Abmessungen 303 x 95 x 57 mm (8 x 3 3/4 x 2 1/4 engl. Zoll) umzustellen.

Dieser Beschluß ist das Ergebnis der Zusammenarbeit der „Abteilung für vereinfachte Herstellung“ (Division of Simplified Practice) mit der Industrie und den Händler- und Verbraucherkreisen und fand einmütige Zustimmung. Man glaubt, hierdurch den Wettbewerb mit anderen Ziegelsorten aufnehmen zu können und hält es für zweckmäßig, eine Normalziegelgröße zu schaffen, die allen Architekten, Bauunternehmern und Bauingenieuren bekannt ist.

Beuth-Heft 7: „Das Tauwerk“

Behandlung des Tauwerks, Stiche, Spleiße, Bunde und Knoten

Herausgegeben von der Zentralstelle für Unfallverhütung beim Verbands der Deutschen Berufsgenossenschaften.

36 Seiten, Preis 1 M., ausschließlich Versandkosten. Beuth-Verlag GmbH., Berlin SW 19, Beuthstr. 8.

Das Heftchen gibt in kurzer Beschreibung und durch klare Abbildungen erläutert Auskunft über die gebräuchlichsten Arten zur Verbindung von Tauen und Stricken untereinander, sowie zur Verbindung von Gegenständen verschiedener Art, wie Leitern, Gerüstholzer, Fahrzeuge usw.

In seiner kurzen, allgemein verständlichen Form wird sich das Heftchen nicht nur für den Selbstunterricht vorzüglich eignen, sondern auch einen ausgezeichneten Leitfaden für den Handfertigkeitsunterricht in Schulen und in den Kreisen des Wassersportes abgeben. In fast allen Gewerbezweigen kommen Tauverbindungen vor (z. B. Anhängen von Lasten an Hebezeuge, bei der Herstellung von Gerüsten usw.). Da erfahrungsgemäß durch Verbindungen, die sich infolge fehlerhafter Herstellung lösen, zahlreiche Unfälle entstehen, wäre es wünschenswert, die Unterweisung in Fortbildungsschulen und gewerblichen Fachschulen zu wiederholen und den Unterricht an Hand des Leitfadens auch durch praktische Übungen von Stichen und Bunden unter Benutzung von Beispielen aus dem gewerblichen Leben weiter auszugestalten. Ein Rückgang der Unfälle, eine Verminderung von Betriebsstörungen und eine Ersparnis an Material würde die segensreiche Folge sein.

An unsere Mitarbeiter!

Um die durch die Urlaubszeit verursachten Störungen des Dienstbetriebes auf eine möglichst kurze Zeit zu beschränken, wird die

Geschäftsstelle vom 6. Juli bis 1. August 1925 geschlossen.

Zur Erledigung dringender Angelegenheiten bleibt eine Auskunftsstelle bestehen.

Der Normblattvertrieb durch den Beuth-Verlag G. m. b. H., Berlin SW 19, Beuthstr. 8, erleidet keine Unterbrechung.

NDI