

# DIE BAUNORMUNG

## Mitteilungen des Normenausschusses der Deutschen Industrie

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

4. Jahrgang

31. Juli 1925

Nr. 8

### INHALT:

Normblattentwürfe und Erläuterungsberichte des Fachnormenausschusses für den Bergbau, Unterausschuß für Baggerersatzteile	41	Die Normung im Ausland	48
Sitzungsbericht und Normblattentwurf des Ausschusses für Siebnormung	44	Mitteilungen der Geschäftsstelle	48

## Erläuterungen zu den Normblattentwürfen

### DIN E 1266 Sinnbilder für Baggertypen

Die Festlegung einheitlicher Sinnbilder und Bezeichnungen für Baggertypen wurde in der Sitzung des Fachnormenausschusses für den Bergbau, Gruppe Braunkohlenbergbau, Unterausschuß für Baggerersatzteile am 7. Januar 1925 beschlossen. Durch den Deutschen Braunkohlenindustrieverein wurden auf Grund dieses Beschlusses Richtlinien für einheitliche Bezeichnungen der Eimerkettenbagger aufgestellt und unter Beifügung von Sinnbildern an die Mitgliedswerke und die Baggerbauenden Firmen übersandt. Zur Vermeidung verschiedener Bezeichnungen für Baggertiefe und Abtragshöhe wurde grundsätzlich festgelegt, daß unter Baggertiefe und Abtragshöhe die nutzbare Baggertiefe bzw. Baggerhöhe, vom Baggerplanum aus gerechnet, zu verstehen ist. Der anschließende Meinungsaustausch zeitigte den nachstehend veröffentlichten Entwurf, der nach Beschluß des Unterausschusses für Baggerersatzteile vom 20. 5. 1925 in dieser Form als Normblatt zur Kritik gestellt werden sollte.

### DIN E 1267 Eimerkette Übersicht

### DIN E 1268 Schaken

### DIN E 1269 Schakenbüchsen

### DIN E 1270 Kettenbolzen und Splinte

Die Normung der Eimerkette und der Ersatzteile für die Eimerkette wurde in der Sitzung des Ausschusses am 14. 1. 25 als am dringendsten notwendig bezeichnet, weil diese Teile dem Verschleiß am meisten ausgesetzt sind. Von den Herren Weiland und Iversen wurden für obige Normblattentwürfe die Unterlagen zusammengestellt. An Hand dieser Unterlagen wurde nach verschiedenen Beratungen in der Sitzung am 12. 6. 1925 beschlossen, die weiter unten stehenden Normblattentwürfe zu veröffentlichen. Auf dem Blatt DIN E 1267 ist eine Zusammenstellung aller zu normenden Ersatzteile für die Eimerkette und die Kettenteilung geliefert, die es ermöglicht, die Zusammengehörigkeit der einzelnen Teile zu den betreffenden Eimerinhalten und untereinander festzustellen. Auf den folgenden Normblättern sind die einzelnen Ersatzteile besonders behandelt. Diese Aufteilung stützt sich auf einen Beschluß des Ausschusses vom 15. und 16. April 1925. Für die Dick- und Flachsaken hat sich im Laufe der Sitzungen ergeben, daß es nicht zweckmäßig ist, bestimmte Formen von Schaken zu normen. Daher wurden auf dem Normblatt nur die Hauptabmessungen: Augenbreite, Höhe und Bohrung für die Dick- und Flach- und Nasenschaken festgelegt. Die Schakenbüchsen sind auf dem Normblatt DIN E 1269 behandelt und nach allen Maßen festgelegt. Die Kettenbolzen und Splinte sind auf einem gemeinsamen Blatt aufgeführt, die festgelegten Maße für die Bolzen stellen Mittelwerte für die im Betrieb befindlichen Baggertypen dar. Die Abmessungen der Splinte sind nach allgemein gebräuchlichen Normalien festgelegt.

### DIN E 1272 Durchfahrtsprofil (Spurweite)

### DIN E 1273 Baggerräder

In Gemeinschaft mit den baggerbauenden Firmen, der Maschinenfabrik Buckau A.-G. zu Magdeburg, Krupp A.-G., Essen, Lübecker Maschinenbau-Gesellschaft, Lübeck und der Dresdener Schiffswerft Uebigau, konnte diese Arbeit aufgenommen und zu Ende geführt werden. Für die Normung der Baggerspurweiten wurde beschlossen,

für die kleineren Bagger eine Spur von 900 mm und für die größeren Bagger eine Spur von 1030 mm vorzuschlagen. Die Spurweiten wurden in der Sitzung vom 15. April 1925 anerkannt.

Für das Durchfahrtsprofil wurde ein Entwurf der Maschinenfabrik Buckau vorgelegt, wonach das Maß von Mitte Fahrgestell bis Mitte Fahrgestell 4000 mm, die Profilhöhe 3500 mm und der engste Abstand vom Leitungsmast bis Außenkante Großraumwagen 150 mm betragen sollte. Dieses Durchfahrtsprofil soll ein Mindestprofil darstellen. Bei Neubauten müssen diese Maße unbedingt eingehalten werden, sie können aber je nach Bedarf vergrößert werden. Eine Genehmigung fand dieser Normungsvorschlag in der Sitzung am 20. Mai 1925.

Für die Räder waren bisher nach den Angaben der in Frage kommenden Baggerfirmen etwa 29 verschiedene Rädermodelle im Gebrauch, deren Zahl durch die Normung auf acht beschränkt werden konnte, und zwar sollen je zwei Modelle für Räder mit einem Spurkranz, für Räder mit zwei Spurkränzen und für Räder ohne Spurkränze festgelegt werden. Für alle drei Radgattungen sind je zwei Laufraddurchmesser von 550 und 650 mm vorgesehen. Die Breite der Lauffläche soll durchgehend 135 mm betragen und die Breite des Spurkranzes bzw. der beiden Spurkränze bei Rädern mit solchen 45 mm.

Eine Normung der Nabenbohrung und des Durchmessers der Achse wurde nicht als wünschenswert bezeichnet. Die Nabenlänge soll bündig sein mit der Außenkante der Räder im rohen Zustande.

Anerkannt wurde dieser Vorschlag in der Sitzung vom 12. Juni 1925. Eine Normung der Achsen und der Naben wurde deshalb als unnötig angesehen, weil die Besitzer der Bagger eine Werkstätte haben, in welchen die Achsen hergestellt und die rohen Baggerräder passend abgedreht werden können.

Die Normung der Baggerspurweiten ist in der Zeichnung für die Normung des Durchfahrtsprofils enthalten.

Folgende Normblattentwürfe und Erläuterungsberichte des Fachnormenausschusses für den Bergbau, Unterausschuß für Baggerersatzteile werden in der nächsten Nummer der Baunormung veröffentlicht.

### Eimerbagger: Eimer

Schleifschienen  
Büchsenstahl  
Leitrollen  
Lenkrollen  
Leitrollenlager



Noch nicht endgültig

**Eimerbagger**  
Sinnbilder für Baggertypen

**DIN**  
E 1266  
Entwurf 1

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

Bezeichnung	Baggertype	Kurzzeichen	Eimerinhalt	Erläuterung
Seitenschütter mit Umkehrturas oder Planierstück <b>S</b>		$S \frac{J}{t} h$	1	
			100	
			150	
Eintorbagger mit Umkehrturas oder Planierstück <b>E</b>		$E \frac{J}{t} h$	200	
			300	
			400	
Doppeltorbagger mit Umkehrturas oder Planierstück <b>D</b>		$D \frac{J}{t} h$	500	J = theoretischer Eimerinhalt in Ltr.  h = Abtraghöhe bei Hochbaggerung
			600	
			600	
Eintorschwenkbagger mit Umkehrturas oder Planierstück <b>Es</b>		$Es \frac{J}{t} h$	200	t = Baggertiefe ohne Planierstück
			250	
			300	
Doppeltorschwenkbagger mit Umkehrturas oder Planierstück <b>Ds</b>		$Ds \frac{J}{t} h$	400	t1 = Baggertiefe bei Strecklage des Planierstückes (alles senkrecht gemessen)
			500	
			500	
Raupebagger mit Umkehrturas oder Planierstück <b>R</b>		$R \frac{J}{t} h$	50	
			75	
			100	
Kratzbagger <b>EK</b>		$EK Jh$	300	
			400	



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

Noch nicht endgültig											DIN E 1267 Entwurf 1											
Eimerbagger Eimerkette (Übersicht)																						
Eimerinhalt Ltr.	50	75	100	150	200	250	300	400	500	600												
mm																						
												Kettenteilung mm	300	300	350	350	400	400	400	450	500	550
												Dickschake DIN 1268										
Augenbreite b	40	50	60	60	65	65	70	75	80	85	Höhe h	75	90	100	100	110	110	120	140	150	160	
Bohrung d	42	48	55	55	55	55	60	65	70	75												
											Flachschake DIN 1269 Nasenschake											
Augenbreite b	20	25	25	25	25	25	30	35	40	45	Höhe h	75	90	100	100	110	110	120	140	150	160	
Bohrung d	42	48	55	55	55	55	60	65	70	75												
											Schakenbüchsen DIN 1270											
Durchmesser d	42	48	55	55	55	55	60	65	70	75	Bohrung d <sub>1</sub>	32	36	41	41	41	41	46	51	56	61	
Länge l	40	50	60	60	65	65	70	75	80	85	Dicke s	5,5	6	7	7	7	7	7	7	7	7	
											Kettenbolzen DIN 1270											
Schaftdurchmesser d	30	35	40	40	40	40	45	50	55	60	Kopflänge l <sub>1</sub>	45	50	60	60	60	60	70	75	85	90	
Länge zwischen Kopf u. Splint l	85	105	115	115	120	120	135	150	165	180												
											Splinte DIN 1270											
Dicke a	6	8	8	8	8	8	8	8	10	10	10	Breite b	14	20	20	25	25	25	25	30	30	30

31. Juli 1925

Fachnormenausschuß für den Bergbau

Noch nicht endgültig						DIN E 1268 Entwurf 1	
Eimerbagger Schaken							
Bezeichnungsbeispiel einer Dickschake für 300 mm Kettenteilung mit einer Dicke von 50 mm Dickschake 300×50 DIN 1268 mm							
Kettenteilung l	Augenbreite bei Dickschake b	Augenbreite bei Flachschake b <sub>1</sub>	Höhe h	Bohrung d	Halbmesser r		
300	40	20	75	42	37,5		
300	50	25	90	48	45		
350	60	25	100	55	50		
400	65	25	100	55	55		
400	70	30	120	60	60		
450	75	35	140	65	70		
500	80	40	150	70	75		
550	85	45	160	75	80		
31. Juli 1925						Fachnormenausschuß für den Bergbau	

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

Noch nicht endgültig											DIN E 1269 Entwurf 1						
Eimerbagger Schakenbüchsen																	
Bezeichnungsbeispiel einer Schakenbüchse von 60 mm Durchmesser und 70 mm Länge für eine Dickschake Schakenbüchse für Dickschake 60×70 DIN 1269 mm																	
d	42	48	55	55	60	65	70	75	l	40	50	60	65	70	75	80	85
d <sub>1</sub>	32	36	41	41	46	51	56	61	s	5,5	6	7	7	7	7	7	7
Bezeichnungsbeispiel einer Schakenbüchse von 55 mm Durchmesser und 25 mm Länge für eine Flach- oder Nasenschake Schakenbüchse für Flachschake 55×25 DIN 1269 mm																	
d	42	48	55	60	65	70	75	l	20	25	25	30	35	40	45		
d <sub>1</sub>	32	36	41	46	51	56	61	s	5,5	6	7	7	7	7	7		
31. Juli 1925						Fachnormenausschuß für den Bergbau											



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

Noch nicht endgültig

## Eimerbagger

Kettenbolzen und Splinte

**DIN**

E 1270

Entwurf 1

Bolzen Bezeichnungsbeispiel eines Kettenbolzens  
von 45 mm Durchmesser und 135 mm Länge  
Kettenbolzen 45 x 135 DIN 1270  
mm

d	30	35	40	40	45	50	55	60
l	85	105	115	120	135	150	165	180
l <sub>1</sub>	45	50	60	60	70	75	85	90
h	15	15	18	18	18	20	20	20
a	7	9	9	9	9	11	11	11
b	16	22	22	28	28	32	32	32

Splinte Bezeichnungsbeispiel eines Bolzensplintes  
von 8 mm Dicke und 25 mm Breite  
Bolzensplint 8 x 25 DIN 1270  
mm

a	6	8	8	10
b	14	20	25	30
c	60	70	85	95

31. Juli 1925

Fachnormenausschuß für den Bergbau

Noch nicht endgültig

## Eimerbagger

Baggerräder

**DIN**

E 1273

Entwurf 1

Bezeichnungsbeispiel eines Rades Nr. 2  
von 550 mm Durchmesser und 135 mm Lufradbreite  
Baggerad 2 x 550 x 135 DIN 1273

Rad	a	b	c	d
1	550		180/270	
	650		180/270	
2	550	620	135	45
	650	720	135	45
3	550	620	135	50
	650	720	135	50

31. Juli 1925

Fachnormenausschuß für den Bergbau

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

### Sitzungsbericht

über die

2. Sitzung des Ausschusses für Siebnormung

am Mittwoch, den 1. Juli 1925, vorm. 10 Uhr im Normenausschuß  
der Deutschen Industrie, Berlin NW 7, Dorotheenstraße 40, II

#### Tagesordnung

1. Bericht über das Ergebnis der Rundfrage über verwendete Siebe. — Berichterstatter: Dr. Hecht
2. Bericht über die Verhandlungen mit Amerika. — Berichterstatter: Dipl.-Ing. Förderreuther
3. Bericht über das Ergebnis der Prüfung deutscher und amerikanischer Siebe. — Berichterstatter: Prof. Burchartz
4. Besprechung der Vorschläge Barthelmeß und Haver
5. Festlegung des Aufbaues der normalen Siebreihe
6. Festlegung der Toleranzen für Drahtstärke und Maschen
7. Vorschläge für Siebform und Siebausführung
8. Vorschläge für Richtlinien für die maschinelle Siebung
9. Wahl eines Redaktionsausschusses zur Ausarbeitung des Normblattes
10. Sonstiges
11. Termin der nächsten Sitzung

Die Sitzung wird durch den Obmann — Herrn Dr. Hecht — eröffnet, der die Erschienenen begrüßt und ihnen für das Interesse an den Arbeiten dankt. Dann kommt der Obmann auf den Beschluß der letzten Sitzung zurück, zuerst Prüfsiebe und dann handelsübliche Gebrauchssiebe zu normen. Auf Wunsch des Reichskohlenrates waren damals für Kohlenstaubprüfsiebe vorläufige Normen festgelegt.

Der Obmann berichtet zu Punkt 1 der Tagesordnung:

Zwecks Aufstellung einer alle Bedürfnisse umfassenden Siebnormenreihe wurde an die Hersteller von Siebgeweben sowie an die staatlichen Materialprüfungsämter, Technischen Hochschulen, zuständigen Privat-institute und Organisationen der Verbraucher von Siebgeweben ein Rundschreiben geschickt mit der Bitte, einmal die am häufigsten verlangten Siebe nach Maschen pro cm linear mit-

zuteilen und zum anderen anzugeben, welche Siebe in den einzelnen Laboratorien verwendet werden. Das Rundschreiben wurde von der Mehrzahl der Empfänger beantwortet. Aus den Antworten ergab sich, daß die Gewebefinheiten größtenteils mit der von Herrn Direktor Barthelmeß aufgestellten Normenreihe übereinstimmen und nur vereinzelt andere Maschenzahlen aufwiesen, als die von Herrn Direktor Barthelmeß in seinen Vorschlägen zum Ausdruck gebrachten. Die so ermittelten Unterlagen wurden mit den amerikanischen Siebnormen verglichen. Die Prüfung ergab eine weitgehende Übereinstimmung mit den amerikanischen Sieben. Wo Abweichungen vorhanden sind, sind sie nicht so widerspruchsvoll, als daß sich hierfür nicht ein Ausgleich finden läßt. Das Ergebnis der Rundfrage kann jedenfalls als wertvoll für die Weiterarbeit der heutigen Sitzung betrachtet werden.

Der Vertreter des Institutes für Müllerei sagt eine Antwort auf die Rundfrage noch zu und bemerkt, daß für die Müllereibetriebe aus zolltechnischen Gründen schon eine gewisse Siebnormung bestehe, und daß auch Richtlinien für Siebverfahren ausgearbeitet werden, die sich jedoch in die allgemeinen Normen werden eingliedern lassen.

Zu Punkt 2 der Tagesordnung gibt Herr Förderreuther Bericht: In der Sitzung vom 4. November 1924 lagen bereits als Verhandlungsgrundlagen Normen der Vereinigten Staaten von Amerika vor. Amerika ist zur Zusammenarbeit in der Siebnormung gern bereit. Auch England ist gewillt, im Falle eines Übereinkommens zwischen Amerika und Deutschland sich anzuschließen. Um möglichst für die Normungsarbeit in Deutschland die bisherigen amerikanischen Erfahrungen nutzbar machen zu können, wurde in der ersten Sitzung beschlossen, aus Nordamerika einen Satz von Normsiebern zu beschaffen und durch das Materialprüfungsamt untersuchen zu lassen. Wir gingen damals von der Überzeugung aus, daß die Normen der Vereinigten Staaten von Amerika eine abgeschlossene und eingeführte Tatsache darstellen. Der Reichskohlenrat hatte sich bereit erklärt, für die Beschaffung dieser Mustersiebe Sorge tragen zu wollen, und wandte sich an seinen Gewährsmann in Nordamerika, der seinerseits den Reichskohlenrat an die W. S. Tyler Company verwies. Die W. S. Tyler Company bot jedoch einen Satz nach ihrer selbst-aufgestellten Siebreihe an. In dem Begleitschreiben wies sie besonders auf ihren Katalog hin, aus dem hervorgeht, daß sie keine U. S.-Norm-

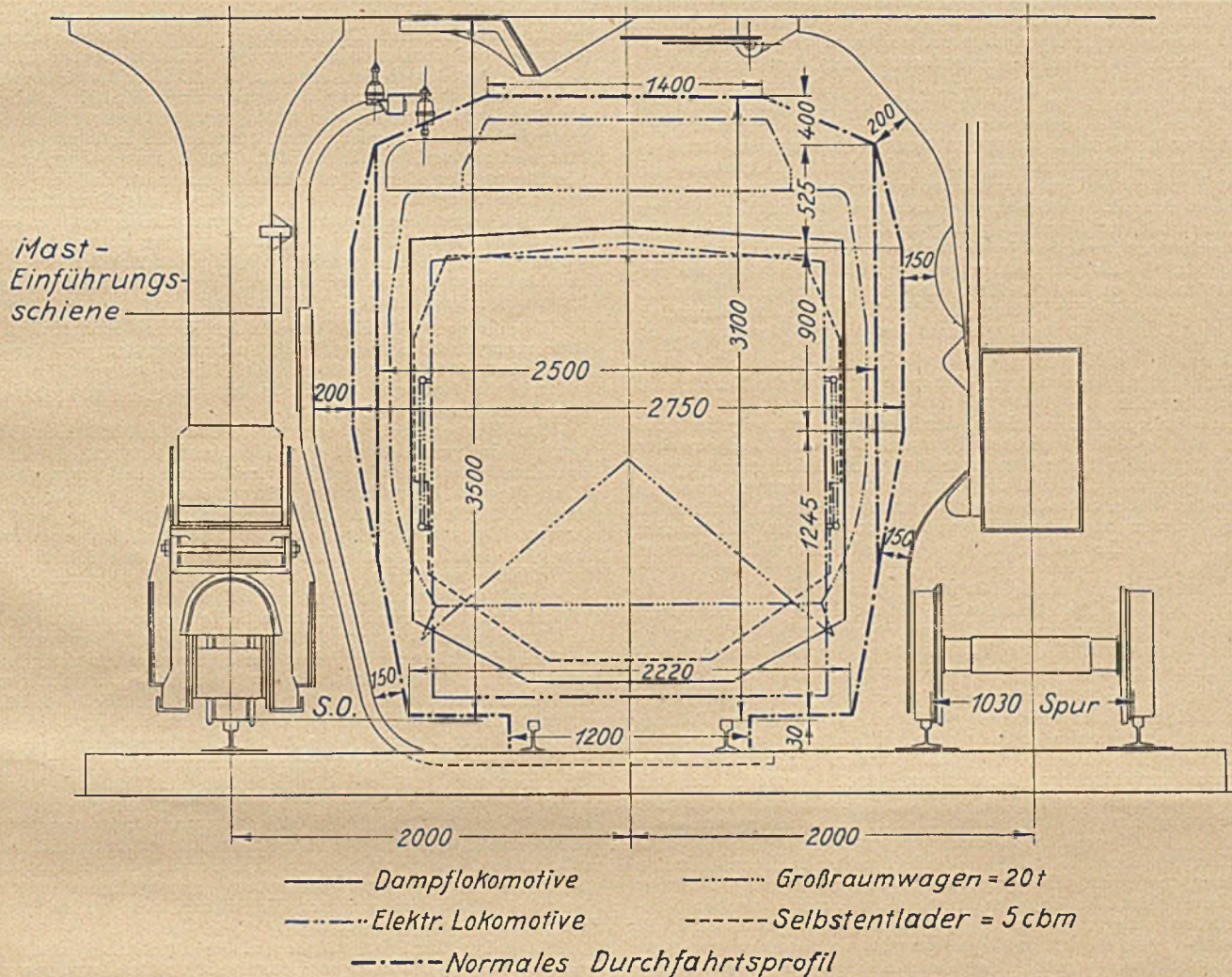


Noch nicht endgültig

# Eimerbagger

## Durchfahrtsprofil

**DIN**  
E 1272  
En'wurf 1



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

31. Juli 1925

Fachnormenausschuß für den Bergbau

Siebe fabriziere, da die U. S.-Normsiebreihe nicht nach Maschen je Zoll bezeichnet ist, sondern willkürliche Nummern aufweist und die Innehaltung eines konstanten Verhältnisses der Maschenweiten untereinander und der Maschenweite zur Drahtstärke zur Auswahl vieler Drahtstärken geführt hat, die nicht handelsüblich sind und die Herstellung besonderer Maschinenteile zur Anfertigung besonderer Stärken von Draht erforderlich machen würde.

Auch aus der beim Reichskohlenrat vorliegenden anderweitigen Korrespondenz mit amerikanischen Stellen geht hervor, daß die U. S.-Normen in Amerika noch nicht eingebürgert sind, sondern daß nebenher noch zahlreiche andere Normen bestehen, die allerdings nicht erheblich voneinander abweichen. Als wichtigste der den U. S.-Siebriihen derzeit gegenüberstehenden Siebriihen wurden uns folgende genannt:

- American Society for Testing Materials, C 41.
- American Society for Testing Materials, D 7.
- Howard & Morse.
- Ludlow-Saylor.
- Newark Wire Cloth.
- Tyler.

Aus ähnlichen Gründen wie die W. S. Tyler Comp. hat auch die Gesellschaft der Berg- und Hütteningenieure die U. S.-Siebreihe zunächst nicht befürwortet. Herr Judson von dem amerikanischen Department of Commerce, Büro of Standard berichtet in seiner Broschüre: „A Study of Sieve Specifications“ über erhebliche Abweichungen der hergestellten Siebe von der U. S.-Normsiebreihe. Dies scheint sich u. a. dadurch zu erklären, daß die U. S.-Siebnormen durch ihr konstantes Verhältnis  $\sqrt{2}$  sehr wenig handelsübliche Zahlen mit vielen Dezimalstellen enthalten und aus diesem Grunde auch die

Siebnummerbezeichnung die effektive Maschenzahl nicht mit wünschenswerter Genauigkeit trifft, da eben die Zahl  $\sqrt{2}$  eine Zahl ist, die selbst sehr viele Dezimalstellen aufweist.

Da die amerikanischen Stellen uns darauf hinwiesen, daß Siebe, die genau den U. S.-Normen entsprechen, derzeit nicht erhältlich sind, und daß vielfach an deren Stelle W. S. Tyler-Siebe verwendet werden, hat der Reichskohlenrat die zu beschaffenden Vergleichs-siebe bei der W. S. Tyler Comp. bestellt. Diese Siebe sind inzwischen eingetroffen und dem Materialprüfungsamt zugeleitet worden. Herr Dipl.-Ing. Krüger vom Materialprüfungsamt wird über die dort durchgeführten Untersuchungen an den W. S. Tyler Sieben berichten.

In Anbetracht der überraschenden Tatsache, daß wir noch keine Siebe nach den U. S.-Normen bekommen konnten, haben wir verschiedentlich um Nachricht gebeten, wie weit denn nun eigentlich in Amerika die Siebnormung eingeführt sei. Daraufhin wurde uns mitgeteilt, daß nunmehr bereits in vielen Fällen eine Einigung auf die U. S.-Normen erzielt sei, daß auch Fabrikanten sich zur Fabrikation der U. S.-Normsiebe entschlossen hätten, und daß auf ihrer Jahresversammlung im Juni d. J. die einzelnen Komitees des amerikanischen Materialprüfungsamtes diese Normen annehmen wollten. Im übrigen lägen aber die W. S. Tyler-Siebe innerhalb der Toleranzen der U. S.-Siebreihe. Diese Toleranzen sind sehr weit gesteckt, besonders für die Drahtstärken. Man könnte fast vermuten, daß die Amerikaner durch ihre weiten Toleranzen erst alle Normungen unter eine gemeinsame Decke bringen wollen und dann stillschweigend vorhaben, allmählich die Toleranzen enger zu ziehen. Es hat demnach nunmehr den Anschein, als ob die U. S.-Normen in Nordamerika allmählich doch zur Geltung kommen werden. Für uns ergeben sich aus den amerikanischen Erfahrungen die zwei Tatsachen, daß in Amerika die Einführung der Normen durch bereits in den einzelnen Fach-



gebieten und von einzelnen Fabrikanten aufgestellte Sondernormen sehr erschwert ist, und daß ein theoretisch schöner Aufbau der Normung mit wenig handelsüblichen Abmessungen der Einführung der Normen sehr abträglich ist.

Gelegentlich dieser Korrespondenz hielten wir für die Amerikaner auch den Vorschlag des Herrn Direktor Barthelmeß für wertvoll und haben ihn verschiedentlich zur Kenntnis gegeben. Von einer Seite ist darauf bereits eine Äußerung eingegangen. Doch wird dies bei den späteren Verhandlungen noch weiter zu besprechen sein.

Dr. Hecht bemerkt zusammenfassend, aus dem Bericht gehe hervor, daß

1. die Siebnormung in Amerika noch nicht abgeschlossen ist,
2. daß eine ganze Anzahl von Stellen in Amerika Siebe für sich genormt habe und dadurch das Bureau of Standards gezwungen sei, für die Siebnormung sehr weitgehende Toleranzen, die möglichst viele Einzelnormungen einschließen, festzusetzen,
3. daß in Amerika dem Wunsche aus Erzeuger- und Verbraucherkreisen bei der Normung gefolgt sei, mit möglichst einfachen Beziehungen zwischen den gangbaren Größen zu arbeiten.

Der letzte Punkt ist insofern wichtig, als in Deutschland versucht worden ist, nach demselben Grundsatz Normen aufzustellen.

Dr. Hirsch gibt der Meinung Ausdruck, daß die amerikanischen Normen des Bureau of Standards und der W. S. Tyler Comp., die sich vollständig den Beziehungen, die sich aus der  $\sqrt{2}$  ergeben, unterordnen und mit den weiten Toleranzen für deutsche Verhältnisse nicht geeignet seien.

Herr Förderreuther stimmt der Ansicht zu und zeigt an Hand von Kurven der amerikanischen Normen, daß die Maschenweiten aufeinanderfolgender Siebe der amerikanischen Reihe sehr eng aneinander liegen, und daß sich die Drahtstärkentoleranzen sogar weit überschneiden. Weiter zeigen amerikanische Tabellen, daß neben den U. S.-Normen noch verschiedene andere Normen in Amerika vorhanden sind, die nahe an die Siebreihe der U. S.-Normen grenzen.

Die weitere Aussprache führte zu dem Beschluß, die Siebnormen in Deutschland nach dem metrischen System aufzubauen und eine möglichst große Übereinstimmung in diesem System mit den bestehenden amerikanischen Normen anzustreben.

Zu Punkt 3 der Tagesordnung berichtet Herr Dipl.-Ing. Krüger vom Materialprüfungsamt Dahlem über das Ergebnis der Prüfung deutscher und amerikanischer Siebe und stellt fest, daß nur die Siebe von drei deutschen Lieferanten geprüft werden konnten, daß aber Gewebe aus verschiedenen Lieferungen geprüft wurden, um ein möglichst umfassendes Ergebnis zu erreichen. Ein Fabrikat mußte aus der Prüfung ausgeschieden werden, da es den Bedingungen, die an Prüfsiebe gestellt werden müssen, nicht entsprach. Ein Vergleich der Prüfungsergebnisse zwischen deutschen und amerikanischen Siebgeweben zeigt, daß ein wesentlicher Unterschied zwischen den Siebgeweben beider Länder nicht besteht. Die amerikanischen Siebgewebe haben weniger maximale Abweichungen, dagegen sind die deutschen Fabrikate gleichmäßiger gewebt und zeigen geringere Durchschnittsabweichungen. Vergleichssiebungen konnten bisher wegen Mangel an Zeit nicht gemacht werden. Über diesen Punkt entspinnt sich eine längere Debatte, in der auch über Siebverfahren verhandelt wird. Es wird aber beschlossen, das Siebverfahren in einer späteren Sitzung zu behandeln. Für Kohlenstaubsiebungen behält das als vorläufige Norm vom Reichskohlenrat gekennzeichnete Siebverfahren bis zur Schaffung einer endgültigen Norm Gültigkeit.

Die Siebform soll ebenso wie das Siebverfahren in einer späteren Sitzung behandelt werden.

Hierauf wurde in die Beratung des von Herrn Prof. Barthelmeß aufgestellten Vorschlages zur Normung der Siebe eingetreten. Der Vorschlag unterscheidet zwischen Prüfsieben und handelsüblichen Gebrauchssieben; für die heutige Sitzung sind nur die Prüfsiebe zur Beratung gestellt. Eine von Herrn Haver aufgestellte Tabelle für alle in der Industrie gefertigten Siebe zeigt Übereinstimmung mit dem Vorschlag Barthelmeß. Weiter hat auch das Ergebnis der oben erwähnten Rundfrage gezeigt, daß der Vorschlag den von der Praxis gewünschten und verwendeten Sieben genügt; so werden z. B. das 100- und 144-Maschensieb in der Zement- und Kalkindustrie, das 900-, 2500-, 4900- und 6400-Maschensieb in der Kohlenstaubindustrie usw. verwendet. Lediglich für die Schleifmittelindustrie wurde ein 120-Maschensieb als besonders viel verwendetes noch als wünschenswert bezeichnet, aber auch dieses Sieb läßt sich ohne Schwierigkeit in die Reihe des Vorschlages eingliedern. Hierauf entspinnt sich eine längere Debatte über Maschenzahl und Maschenweite des 1900er-Siebes der vorläufigen Normung. Herr Dipl.-Ing. Krüger erklärt, daß dieses Sieb als Mittel aus drei Siebgeweben für Kohlenstaubsiebe gewählt wurde. Bei den damaligen Verhandlungen erwies sich schon, daß mit der Maschenzahl keine Gewähr für die Genauigkeit eines Siebes gegeben ist, daß vielmehr die Maschenweite und die Drahtstärke für die Bestimmung eines Siebgewebes ausschlaggebend sind. Die letzten Punkte sind in dem Vorschlag Barthelmeß in Anlehnung an die amerikanischen Normen berücksichtigt, und hierdurch sind auch die vorläufigen Normsiebe erfaßt. Herr Prof. Barthelmeß gibt einen kurzen Bericht über die Entstehung seines Vorschlages und über die zugrundegelegten Über-

legungen. Der Vorschlag wurde auf Veranlassung von Herrn Dipl.-Ing. zur Nedden aufgestellt. Es ist eine möglichst einfache mathematische Formel gewählt worden, die die Aufstellung eines Systems ermöglichte, in dem nicht mit so vielen Dezimalen gerechnet zu werden braucht, wie sie sich z. B. aus der Beziehung  $\sqrt{2}$  ergeben. Vor allen Dingen aber wurde Wert darauf gelegt, die verschiedenen untereinander abweichenden Zollmaße bei der Neuaufstellung eines Systems auszumerzen. Durch die hier gewählte mathematische Beziehung ist auch den Anforderungen der Praxis auf Angabe der Maschenzahl genügt, weil nach den Formeln sowohl Maschenweite und Drahtstärke, als auch Maschenzahl voneinander abhängig sind.

Von den Vertretern der Schleifmittelindustrie wurde dem entgegengehalten, daß in allen ihren Betrieben die Siebe nach englischem Zoll berechnet und bestellt würden. Die Bedenken der Schleifmittelindustrie wurden durch den Hinweis zerstreut, daß es sich in der heutigen Sitzung nur um die Aufstellung eines Normblattentwurfes handle, in dem neben der vorgeschlagenen Siebbezeichnung auch die alte Nummer der Zollsiebe aufgeführt werden könne, ferner sei das System in jeder Weise erweiterungsfähig, und außerdem werde der Normblattentwurf auch bei allen in Frage kommenden Stellen zur Kritik mit einer achtwöchentlichen Einspruchsfrist veröffentlicht.

Dr. Krüger gibt als Vertreter der Superphosphatindustrie seine Zustimmung zu dem vorgeschlagenen Normblattentwurf für die Siebgewebe und gibt ferner bekannt, daß durch die von ihm vertretene Industrie die Normung der Siebe und Siebgewebe begrüßt und in jeder Weise unterstützt würde.

Dr. Hirsch stellt zusammenfassend fest, daß sich in der Beratung kein grundsätzlicher Widerspruch gegen den Vorschlag Barthelmeß erhoben habe, und ist der Ansicht, daß nur noch zu klären sei, ob die von Herrn Direktor Barthelmeß vorgeschlagenen Siebgewebe für Prüfsiebe von den Gewebefabrikanten hergestellt werden könnten. Durch die Herren Ratazzi und Haver wird diese Frage bejaht. Danach wird beschlossen, einen Normblattentwurf für Prüfsiebe nach dem Vorschlag Barthelmeß aufzustellen. Auf das Bedenken, daß durch die neue Siebbezeichnung nach Barthelmeß Unklarheiten bei Bestellungen von Sieben entstehen könnten, erklärt Reg.-Baumeister Sander, daß erfahrungsgemäß Verwechslungen in der Siebbezeichnung zwischen alter und neuer Nummer nicht auftreten können, da bei allen Bestellungen von genormten Gegenständen die Dinblattnummer mitgenannt wird, z. B. Sieb 10 DIN 1171, wodurch Eindeutigkeit in jedem Falle erreicht wird.

Zu Punkt 6 der Tagesordnung: „Festlegung der Toleranzen für Drahtstärke und Maschen“ liegt ein Entwurf vom VDE vor, in dem Toleranzen für die in der elektrotechnischen Industrie verwendeten Drähte aufgestellt sind. Zu diesem Entwurf bemerkt Herr Haver, daß sich die Drahtziehereien, die Siebgewebedraht herstellen, nicht auf so feine Toleranzen umstellen können, weil dadurch der Gewebedraht viel zu teuer würde. Herr Haver schlägt vor, für den Drahtdurchmesser die Toleranzen prozentual festzulegen, und zwar minus 10 plus 10 %. Die amerikanischen Toleranzen mit minus 15 plus 35 % sind viel zu hoch gewählt.

Dipl.-Ing. Krüger gibt darauf die Ergebnisse bekannt, die sich bei der Prüfung des Siebgewebes ergeben haben, und zwar bei den Drahtdurchmessern waren Schwankungen von  $-6\% + 9\%$   $-5\% - 2\%$  im Mittel. Die maximalen Schwankungen gehen bis zu  $22\%$ .

Herr Haver macht auf Grund dieses Berichtes einen Vorschlag für die Festsetzung der Toleranzen für die einzelnen Maschen und den Durchschnitt der Maschen

	Einzelne Maschen	Durchschnitt
10000—2500-Maschensieb	50 %	5 %
2500—400-Maschensieb	30 %	5 %
400—64-Maschensieb	20 %	5 %

Zu diesem Punkt werden von verschiedenen Seiten noch weitere Vorschläge gemacht, die schließlich zu einem Beschluß für die Toleranzen führten, der im Einverständnis aller Anwesenden gefaßt wurde:

Beschluß:

#### Zulässige Abweichungen

Drahtstärken	Durchschnitts-	max. Ab-	zulässige
	wert	weichung	Anzahl
	%	%	%
0,04—0,5 mm . . . . .	5	10	10
0,55—0,9 mm . . . . .	4	8	10
1,00—5,0 mm . . . . .	3	6	10
Maschenweiten			
10000—2500-Maschensieb	5	30	10
2500—400-Maschensieb	5	30	10
400—64-Maschensieb	5	20	10
größere Siebe . . . . .	5	10	10



Hierbei wurde festgelegt, daß die zulässige Anzahl von maximalen Abweichungen von 10 vH später auf 5 vH herabgesetzt werden soll. Die vorläufig festgelegten Normen für Kohlenstaubprüfsiebe werden durch diese Vorschläge außer Kraft gesetzt.

Herr Dipl.-Ing. Reichardt schlägt nochmal vor, die Toleranzen der Drähte, die schon auf dem Normblatt der Elektrotechnik festgelegt sind und allgemein Gültigkeit haben, auch für den Zweck der Siebnormung zu verwenden. Die Reihe der Drähte sei nur nach unten hin bis auf 0,04 zu erweitern, die Toleranzen könnten für den besonderen Zweck der Siebe nicht hinderlich sein. Auch über diesen Punkt entspinnt sich eine längere Debatte, zu deren Schluß Dr. Hirsch den Vorschlag macht, in Anbetracht der Tatsache, daß keine Einigkeit erzielt werden kann, einen endgültigen Beschluß erst dann zu bewerkstelligen, wenn Siebe nach dem jetzt aufgestellten Normblattentwurf hergestellt und geprüft worden sind.

Zu Punkt 7 der Tagesordnung liegen verschiedene Ausführungsarten von Sieben als Muster zur Beratung vor. Von dem Vertreter der Mühlenindustrie werden zerlegbare Prüfsiebe mit Stoffgeweben gezeigt, deren Nachbau für die Drahtgewebe wegen der Gefahr der Gewebeerletzung nicht für zweckmäßig gehalten werden. Die amerikanische Ausführung der Siebe wird als zu leicht und für deutsche Verhältnisse als unzuweckmäßig gehalten. Von den Sieben aus dem Laboratorium der Tonindustrie wird eine Ausführungsart als sehr gut bezeichnet, bei der das Siebgewebe so eingesetzt ist, daß beim Sieben kein Siebgut in Öffnungen oder Ritzen verschwinden kann. Diese Ausführungsart wird für die Herstellung von Prüfsieben allgemein empfohlen. Wegen der Siebform bat Herr Dr. Hecht in Anbetracht der verschiedenen Bedürfnisse, die sich dem jeweiligen Siebgut anpassen müssen, von den verschiedenen Industriezweigen Vorschläge hierfür einzuholen. Die in dem Merkblatt des Reichskohlenrates vorgeschlagene Siebform wird als nur geeignet für Kohlenstaubsiebungen bezeichnet, und es wird auch für diesen Fall anheimgestellt, einen Beschluß der Kohlenindustrie herbeizuführen, ob die im Merkblatt festgelegte Form beibehalten oder Änderungen vorgenommen werden sollen.

Bis jetzt werden hauptsächlich quadratische Siebe im Holzrahmen von 200 mm Kantenlänge und runde Metallsiebe von 200 mm Durchmesser verwendet.

Punkt 8: Dipl.-Ing. Krüger schlägt vor, die Frage zu klären, welche Siebe eignen sich für Handsiebung (Einzelsiebe), welche Siebe eignen sich für Maschinensiebung (Siebsatz).

Daß ein Siebsatz für Handsiebung verwendet wird, ist ein besonderer Fall, im allgemeinen wird so verfahren, daß man mit dem feinsten Sieb anfängt und nacheinander die einzelnen Siebe verwendet. Es wird vorgeschlagen, die Punkte „Siebform“ und „Siebart“ zusammenzufassen und in Aussicht genommen, eventuell für Siebform und Ausführung ein Beiblatt zum Normblatt „Siebe“ zu verfassen.

Regierungsbaumeister Sander regt an, diese Fragen aus dem Kreis der Beratungen heute herauszulassen, weil sie auf das Gebiet der Typung übergreifen und mit der eigentlichen Normung nichts zu tun haben.

Zu Punkt 9 macht Regierungsbaumeister Sander den Redaktionsausschuß betreffend folgenden Vorschlag: Wie üblich, in diesen Ausschüß den Obmann, ein Mitglied dieses Kreises und einen Vertreter der Geschäftsstelle zu wählen, und schlägt als Mitglied Herrn Dipl.-Ing. Förderreuther vor.

Der Vorschlag wird einstimmig angenommen.

Punkt 10: Herr Haver bittet den Vertreter des Materialprüfungsamtes um Auskunft über die Zusammensetzung der Prüfungsgebühren, die allgemein für viel zu hoch erachtet werden, ebenso, wie die jetzt übliche Prüfungszeit von 3 Wochen für viel zu lang gehalten wird. Herr Krüger beantwortet diese Frage, daß bei der augenblicklichen Überlastung des Materialprüfungsamtes die Prüfungszeit bei der verlangten eingehenden Prüfung nicht verringert werden kann. Bezüglich der Kosten hat das Materialprüfungsamt mit dem Reichskohlenrat schon Verhandlungen gepflogen. Man hat in Aussicht genommen, dem Beispiel anderer Industrien zu folgen und eine Art Typenprüfung anzuwenden. Die Rolle eines Metalltuches soll durch Stichproben untersucht werden und die hierfür entfallende Prüfungsgebühr auf sämtliche daraus angefertigten Siebe von den Fabrikanten umgelegt werden. Es muß bei dieser Art der Prüfung ein Weg gefunden werden, den Mißbrauch mit solchen Bescheinigungen des Materialprüfungsamtes auszuschalten, andererseits aber den gut liefernden Fabrikanten die Vorteile des Prüfungsergebnisses zu sichern. Für genaue Präzisionsmessungen von Prüfsieben wird eine Prüfungsgebühr von M. 30,— nicht zu hoch sein, wenn damit eine absolute Sicherheit für die Richtigkeit gewährleistet wird.

Regierungsbaumeister Sander regt an, ähnlich wie in der Präzisionswerkzeugindustrie auch bei der Siebnormung Siebe, die laut Prüfungszeugnis des Materialprüfungsamtes den Bedingungen des Normblattes entsprechen, an einer geeigneten Stelle mit dem „DIN-Zeichen“ zu versehen. Dadurch wären solche Siebe im Vertrieb als vorschriftsmäßig gekennzeichnet. In der Werkzeugindustrie hat sich dieses Verfahren bei den verschiedensten Werkzeugen außerordentlich gut eingeführt. Er stellt anheim, diese Anregung bei der endgültigen Festlegung in Erwägung zu ziehen.

Herr Dr. Ploetz vom Institut für Müllerei regt an, zu den weiteren Verhandlungen einen Vertreter vom Reichsmüllerverband und vom Ver-

band der Mühlenbauanstalten (Müg — Sitz Frankfurt a. M.) Herrn Direktor vonMerg als Vertreter der Mühlenbauindustrie hinzuzuziehen.

Dr. Hecht bittet nun noch zum Schluß die Finanzierung der Arbeiten des Ausschusses zu besprechen. Er weist auf die Gepflogenheiten anderer Ausschüsse hin, bei denen die beteiligten Kreise die Arbeiten des Ausschusses finanzieren und bittet Herrn Baumeister Sander, Vorschläge bekanntzugeben.

Regierungsbaumeister Sander betont, daß die Frage der Finanzierung in einer der nächsten Sitzungen geregelt werden muß. Er gibt die Handhabung der Finanzierung in anderen Ausschüssen bekannt, bei denen die an den Arbeiten beteiligten Kreise einen festgesetzten Beitrag zahlen. Der Reichskohlenrat hat sich dankenswerterweise schon bereit erklärt, einen Beitrag zu leisten; er bittet auch die übrigen Gruppen, sich zu dieser Zahlung bereit zu erklären und einen diesbezüglichen Antrag vom Obmann des Ausschusses bei ihren Verbänden zu unterstützen. Dies wird zugesagt.

Herr Förderreuther regt an, bei den nächsten Verhandlungen auch Toleranzen für den zulässigen Siebverlust festzulegen.

Herr Dr. Hecht dankt für die Anregung und wird sie in die Mitteilungen an die einzelnen Industriekreise aufnehmen.

Die nächste Sitzung wird für Oktober d. J. in Aussicht genommen

Prüfsiebe			DIN E 1171 Entwurf 1
Noch nicht endgültig			
$m = \sqrt{M}$	$M = \frac{L}{l^2} = \frac{36}{l^2}$	$l = \sqrt{\frac{L}{M}} = \frac{6}{\sqrt{M}}$	$d = \frac{2}{3} \sqrt{\frac{L}{M}} = \frac{4}{\sqrt{M}}$
Sieb Nr.	Maschenzahl pro cm <sup>2</sup>	Maschenweite in mm	Drahtdurchmesser in mm
1	1	6	4
2	4	3	2
3	9	2	1,33
4	16	1,5	1,00
5	25	1,2	0,80
6	36	1,0	0,65
8	64	0,75	0,50
10	100	0,60	0,40
11	121	0,55	0,36
12	144	0,50	0,34
14	196	0,43	0,28
16	256	0,375	0,24
20	400	0,300	0,20
24	576	0,250	0,16
30	900	0,200	0,13
40	1600	0,150	0,10
50	2500	0,120	0,080
60	3600	0,100	0,065
70	4900	0,086	0,055
80	6400	0,075	0,050
100	10000	0,060	0,040
Bezeichnung eines Siebes mit 900 Maschen/cm <sup>2</sup> Sieb 30 DIN 1171			
Zulässige Abweichungen			
Drahtstärken	Durchschnittswert	Max. Abweichung	Zulässige Anzahl
0,04—0,5 mm	5%	10%	10%
0,55—0,9 „	4%	8%	10%
1 —5 „	3%	6%	10%
Maschenweiten			
10000 bis 2500 Maschen-Sieb	5%	30%	10%
2500 „ 400 „	5%	30%	10%
400 „ 64 „	5%	20%	10%
Größere Siebe	5%	10%	10%
31. Juli 1925			

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



## Die Normung im Ausland

### Amerikanische Normen für Kalkhydrat zu Bauzwecken.

Die Normen erstrecken sich auf Mauerkalk (M) und Putzkalk (finishing) (F). Kalkhydrat wird in den Normen bezeichnet als ein feines weißes Pulver, das durch die Einwirkung von Wasser auf Ätzkalk hergestellt ist und im wesentlichen aus Kalzium-Hydroxyd besteht, das mit mehr oder weniger Magnesium-Oxyd oder Hydroxyd natürlich verbunden ist. Kalkhydrat soll mindestens 95% Kalzium- und Magnesium-Oxyde, errechnet auf die nicht flüchtigen Bestandteile, und höchstens 5% Kohlen-Dioxyd enthalten, wenn die Probe am Herstellungsort, oder höchstens 7%, wenn die Probe an anderer Stelle entnommen ist. Der Rückstand auf dem Nr. 30-Maschensieb (140 Maschen je qcm) soll höchstens 0,5%, auf dem Nr. 200-Maschensieb höchstens 15% betragen. Bei einer Prüfung nach den im Normenblatt gegebenen Vorschriften soll das Kalkhydrat keine Ausplatzungen oder Zerfall zeigen. Das Putzkalkhydrat soll eine Plastizitätszahl über 200 haben. Die Ermittlung der Plastizitätszahl erfolgt mit dem Emley-Plastizimeter, das im Normenblatt abgebildet ist. (Circular of the Bureau of Standards, Nr. 204, März 1925.)

### Amerikanische Normen für Putzgips.

Die Normen erstrecken sich auf 4 Arten von Putzgips. 1. Holzfasersputz, der Holzfasern, ein Abbindeverzögerungsmittel und bisweilen noch einen Stoff enthält, der seine Verarbeitungsmöglichkeit verbessert. 2. Reiner Putz, der ein Verzögerungsmittel sowie evtl. ein Material zur Verbesserung seiner Verarbeitungsmöglichkeit oder Haare enthält. 3. Fertiger gesandeter brauner Putz, der mit Ausnahme von Wasser alle nötigen Bestandteile enthält. 4. Fertig gesandeter Raulputz, der mit Ausnahme von Wasser alle notwendigen Bestandteile enthält. Der in dem Putz enthaltene Gips muß den amerikanischen Normen für gebrannten Gips entsprechen. Die chemische Zusammensetzung und physikalischen Eigenschaften der obigen 4 Sorten müssen nachstehender Tabelle entsprechen:

	1	2	3	4
Mindestgehalt an CaSO <sub>4</sub> + 1/2 H <sub>2</sub> O	48,5	51,5	11,5	15,0%
„ „ Holzfasern	1,0	—	—	—
Höchstgehalt an Sand	—	—	75,0	66,7
Abbindezeit mindestens	1,5	1,5	2,0	1,5 Stunden
„ „ höchstens	8,0	—	6,0	7,0
Mindestzugfestigkeit	8,7	10,5	3,5	5,2 kg/cm <sup>2</sup>

(Circular of the Bureau of Standards, Nr. 205, März 1925.)

### Feuerfeste Steine für Kohlenstaubfeuerung.

Die Steine für Öfen, in denen Staubkohle gebrannt wird, müssen eine feine und dichte Struktur haben, so daß sie der geschmolzenen Asche eine glatte Oberfläche bieten. Die dem Kohlenstaub ausgesetzte Fläche der Ziegel muß möglichst vertikal sein, so daß sich die Asche nicht darauf anhäufen kann. Die Verbrennungskammer muß groß genug sein, daß sich die Steine nicht zu dicht an der heißesten Asche befinden. In manchen Öfen wird eine Schirmwand den stärksten Angriff der Asche auf das Mauerwerk abhalten können, da sie schnell entfernt und erneuert werden kann. Wo solche Wand irgendwie angebracht werden kann, ist sie zu empfehlen. Grobe Steine mit offener Struktur sollten für Kohlenstaubfeuerungen nicht verwendet werden. Glasierte Steine sind nutzlos, da die Asche sehr fest an der Glasur anhaftet und ihre zersetzende Einwirkung dadurch erhöht wird. Bauxitsteine oder halbbauxitische Steine sind die geeignetsten. Wo sie zu teuer erscheinen, leisten Steine aus feingemahlenem feuerfesten Ton, die frei sind von grober Schamotte, gute Dienste. (The Master Builder, Nr. 756, Mai 1925.)

### Normung von Stahlblech in den Vereinigten Staaten von Amerika.

Die Ersparnis, die durch Verringerung der Stahlblechsorten zu erwarten ist, schätzt der Vizepräsident der Inland Steel Company in Chicago auf mehr als 2 1/2 Mill. Dollar. Stahlblech steht unter den 11 wichtigsten Erzeugnissen der Walzwerke mit 5 Mill. t im Jahr an dritter Stelle.

Unter den Verbrauchern von Stahlblech steht die Automobilindustrie mit 37% an erster Stelle. Etwa 13% der Gesamtzeugung wird im Zwischenhandel umgesetzt; diese Menge steht an zweiter Stelle hinter dem Verbrauch der Automobilindustrie.

Vor Durchführung der Normung entfielen 85% des Gesamtbedarfs auf nur 15% aller bis vor kurzem hergestellten Blechsorten. (Engineers and Engineering, März 1925.)

### Vom holländischen Normenausschuß.

Der holländische Normenausschuß hat kürzlich seinen 8. Jahresbericht für das Jahr 1924 veröffentlicht. Im Berichtsjahre wurden die Arbeiten einmal durch den Rückgang der Einnahmen und dann durch den Wechsel in der Leitung der Geschäftsstelle aufgehalten. An die Stelle des bisherigen Direktors, Herrn Dr.-Ing. J. Goudriaan, trat Herr Ing. W. H. Tromp.

Im Mai d. J. wurde in Scheveningen eine Ausstellung mit dem Titel „Nederlandsch Fabrikkat“ und eine Zusammenkunft der an der Normung interessierten Kreise veranstaltet. Die Ausstellung, in der alle bis zu diesem Zeitpunkt vorliegenden holländischen Normen in praktischen Ausführungen ausgestellt wurden, sollte der Normung neue Gebiete erschließen.

Zur Einführung und Bekanntmachung der Normung im allgemeinen wird seit etwa einem Jahre — wie bereits früher berichtet — die ausschließlich der Normung dienende Zeitschrift „Normalisatie“ herausgegeben.

Anfang 1925 bestanden 15 Arbeitsausschüsse mit 41 Unterausschüssen und 288 Mitgliedern. Im Berichtsjahre wurden über 40 000 Normblätter abgesetzt. Die Einnahmen und Ausgaben bewegten sich um 40 000 Gulden im Jahre. Der größte Teil der Mittel wurde von der Metallindustrie aufgebracht. Die anderen Industrien haben die Normungsarbeiten bisher wenig finanziell unterstützt. Man hofft aber, durch die oben geschilderten Werbemaßnahmen weitere Kreise für die Normung zu gewinnen.  
Bauform 8 d

## Mitteilungen der Geschäftsstelle

Durch den Beuth-Verlag GmbH, Berlin SW 19, Beuthstraße 8, sind zu beziehen:

Normblätter, weiß, Stück . . . . . M. 0,40

Bei Abnahme von

Stück	10 Stück derselben Nummer	10% Rabatt
6 bis 11	20	20%
11 bis 21	100	30%
21 bis 101	200	35%
101 bis 201	300	40%
201 bis 301	500	50%
301 bis 501	1000	60%
über 1000	„	75%

Sonderpreise: DIN 244 à M. 2,50; VDE 700 à M. 1,—; DIN 676, 1000, 1350, 1600, 1605, 1606, VDE 713, VDE 2950, VDE 5800 à M. 0,60.

Pausdrucke, Stück . . . . . M. 6,—

Dinbuch 1 Papierformate, 2. erweiterte und verbesserte Auflage . . . . . brosch. „ 2,50  
kart. „ 3,—

„ 2 Die Normung der Gewindesysteme (Neuaufgabe in Vorbereitung) . . . . . kart. „ 3,—

„ 4 Die Dinpassungen und ihre Anwendung . . . . . „ 4,—

„ 6 Transmissionen . . . . . brosch. „ 4,—  
kart. „ 4,50

„ 8 Zeichnungsnormen, 3. erweiterte und verbesserte Auflage . . . . . „ 2,50

„ 11 Keile . . . . . „ 3,—

Normblatt-Verzeichnis Ausgabe Frühjahr 1925 . . . . . „ 0,50

Sonderheft Armaturen . . . . . „ 3,—

Sammelmappe (Kalikodeckel) . . . . . „ 0,75

Normblattordner A . . . . . M. 1,4,85 ab 10%

„ B . . . . . M. 7,50

Wandtafeln

Normungszahlen . . . . . „ 1,—

Normaldurchmesser . . . . . „ 1,—

Schlüsselweiten . . . . . „ 1,50

Papierformate . . . . . „ 1,50

Beuth-Heft 1 Werkstoffnormen, Stahl und Eisen . . . . . „ 1,—

Beuth-Heft 2 Selbstanfertigung von Rechentafeln

1. Das Rechnen mit Teilungen . . . . . „ 1,—

Beuth-Heft 3 Selbstanfertigung von Rechentafeln

2. Anwendung des logarithmischen Liniennetzes auf die Maschinenkarten des AWF . . . . . „ 1,—

Beuth-Heft 4 Selbstanfertigung von Rechentafeln

3. Der Aufbau der Leitertafeln . . . . . „ 1,—

Beuth-Heft 5 Gasschmelz-Schweißung . . . . . „ 0,60

Beuth-Heft 6 Korrosion und Rostschutz . . . . . „ 1,—

Beuth-Heft 7 Tauwerk . . . . . „ 1,—

Beuth-Heft 8 Einheits-ABC-Regeln . . . . . „ 0,60

Für das Ausland werden dieselben Preise wie im Inland berechnet, und zwar nur in deutschen Reichsmark.

Preise ausschließlich Porto und Verpackung.