

# DIE BAUNORMUNG

## Mitteilungen des Normenausschusses der Deutschen Industrie

Schriftleiter: Regierungsbaumeister Karl Sander, Berlin NW 7, Friedrich-Ebert-Str. 27

5. Jahrgang

9. April 1926

Nr. 4

### INHALT:

Neu erschienene Normenblätter . . . . .	17	Schamotte-Ausschuß . . . . .	18
Internationale Normungskonferenz in New York . . . . .	17	Unterausschuß für Prüfverfahren . . . . .	18
Sitzungsberichte:		Unterausschuß für Formgebung . . . . .	19
Arbeitsausschuß für gußeiserne Kanalisationsgegenstände . . . . .	17	Vorzugsreihe für Rechteckeisen . . . . .	20
		Mitteilungen der Geschäftsstelle . . . . .	20

### Neu erschienene Normblätter

#### Abmessungen und statische Werte der Normalprofile

DIN 1025 Blatt 1 u. 2	I-Eisen Breit- und parallelfianschige I-Eisen Wagenbau I-Eisen
DIN 1026 Blatt 1 bis 3	C-Eisen Schiffbau C-Eisen Wagenbau- und Stellwerkbau C-Eisen
DIN 1044	Zeichen im Eisenbetonbau
DIN 1045	Bestimmungen für Ausführung von Bauwerken aus Eisenbeton
DIN 1046	Bestimmungen für Ausführung ebener Stein- decken
DIN 1047	Bestimmungen für Ausführung von Bau- werken aus Beton
DIN 1048	Bestimmungen für Druckversuche an Würfeln bei Ausführung von Bauwerken aus Beton und Eisenbeton

nationaler Normungsfragen beauftragt wurde, hat auf Grund ihrer Erfahrungen in den letzten 5 Jahren einen Gegenvorschlag ausgearbeitet, der nicht so weitgehende Bindungen vorsieht und der nach Ansicht des deutschen Normenausschusses eine glückliche Regelung der Vereinbarungen wenigstens für die nächsten Jahre darstellt. Beide Vorschläge stehen in New York zur Beratung.

Von den bis heute bestehenden 20 Normenausschüssen werden alle wichtigen Industriestaaten, darunter auch Deutschland, auf der Tagung vertreten sein. Über das Ergebnis der Tagung wird an dieser Stelle berichtet werden.

### Sitzungsberichte

#### Arbeitsausschuß für gußeiserne Kanalisationsgegenstände

14. Sitzung am 23. März 1926 in Berlin, Ingenieurhaus

Die Einspruchsfrist für die am 25. September 1925 in Heft 10 der Baunormung zur öffentlichen Kritik gestellten Vorstandsvorlagen DIN 1207—1210 „Aufsätze für Straßenabläufe mit Schmalrost“ war am 15. November 1925 abgelaufen. Lediglich ein Einspruch vom Tiefbauamt der Stadt Dresden war eingegangen mit dem Antrag, die nach außen konisch verlaufende Form des Rahmens durch senkrechte Wände zu ersetzen, die Rostauflegerflächen zu vergrößern und zur Vermeidung des Ausgleitens die gesamte Rostoberfläche zu riffeln. Der Versuch, durch Schriftwechsel mit der Stadt Dresden diese Einwände zu beseitigen, führte zu keinem Ergebnis und machte es notwendig, auch diese Fragen zusammen mit den Entwürfen für Steigeisen, Keller- und Deckensinkkasten, sowie Schachtabdeckungen in einer Ausschusssitzung zu behandeln. Als Ergebnis der Sitzung liegen folgende Beschlüsse vor:

Die Rahmen- und Rostgrößen der Aufsätze für Straßenabläufe mit Schmalrost nach DIN 1207 bis 1210 bleiben bestehen mit der Änderung, daß die Bordsteinseite des Rahmens wegen des besseren Anschlusses an den Bordstein senkrecht ausgeführt wird. Der Vorschlag Dresdens, statt der Eckauflager ein innerhalb des ganzen Rahmens herumlaufendes Auflager zu schaffen, wurde abgelehnt, da das allseitig durchlaufende Auflager eine Bearbeitung der Auflagerflächen am Rost und Rahmen bedingt und hierdurch die Ausführung für normale Verhältnisse unnötig verteuern würde. Von dem Einbau eines Auflagers in der Mitte der Längswand wird wegen der damit verbundenen statisch unbestimmten Lagerung des Rostes abgeraten. Um nun den nicht unerheblichen Beanspruchungen, denen die Rostaufleger durch den ständig wachsenden Wagenverkehr ausgesetzt sind, gerecht zu werden, wird beschlossen, die Eckauflager um 20 mm, also auf 120 mm, zu verlängern und die Breite von 18 mm auf 20 mm festzulegen. Von einer Riffelung der Rostoberfläche wird wegen der dadurch begünstigten Verschmutzung der Roste Abstand genommen. Jedoch haben Erfahrungen gelehrt, daß für alle Rostgrößen und nicht, wie ursprünglich vorgesehen, nur für die Rostgröße 406 x 525, die Querrippe zur Anwendung kommen muß, eine Forderung, die besonders durch das Einklemmen der Fahrradreifen in die Rostschlitze ihre Berechtigung erhält. Zur Vereinfachung der Lagerhaltung und Erleichterung bei der Verlegung soll auf jedes Gußstück des Aufsatzes die entsprechende DIN-Nummer und die Herstellungsfirma aufgegossen werden. Nach Durchführung dieser Beschlüsse kann das Blatt dem Vorstand ohne nochmalige Veröffentlichung zur Genehmigung unterbreitet werden. Bei Neudruck der Normblätter „Straßenabläufe mit Breitrost“ — DIN 593 bis 596 — sind die Beschlüsse über die Vergrößerung der Auflager und die Einführung der Querrippe bei allen Längsrosten ebenfalls durchzuführen.

Für die Normung der Steigeisen liegen Vorentwürfe einiger Städte und eine vom Obmann ausgearbeitete Zusammenstellung der in den verschiedensten Städten gebräuchlichen Hauptabmessungen für Steigeisen vor. Vereinbart wird, die Länge der Steigeisen mit 200 mm, die Breite mit 150 mm und den aus dem Schachtkörper herausstehenden Teil auf 130 mm Länge als Norm festzulegen. Die Krümmungen an den Ecken sollen nicht zu groß bemessen und von einer Riffelung am vorderen Eisenteil abgesehen werden, um ein Verschmutzen der Eisen zu vermeiden und dadurch dem Arbeiter ein sicheres Festhalten zu gewährleisten. Zur Ausarbeitung von Normblattentwürfen erklärt sich der Obmann bereit.

### Internationale Normungskonferenz in New York

Im April d. J. findet in New York auf Einladung des American Engineering Standards Committee eine Aussprache der nationalen Normenausschüsse über internationale Zusammenarbeit statt. Die Vorgeschichte der internationalen Normungsarbeit reicht bis in das Jahr 1921 zurück, in dem zum erstenmal die Sekretäre der Normenausschüsse vom englischen Normenausschuß eingeladen wurden und dort zusammenkamen.

Infolge der weltwirtschaftlichen Durchdringung der nationalen Volkswirtschaften ergab sich ganz natürlich mit der fortschreitenden nationalen Normungsarbeit eine zunehmende Beeinflussung der Export- und Import-Industrien und das Übergreifen der Normen eines Landes in die Wirtschaft eines anderen Landes. Aus diesen Verhältnissen entstand das Bedürfnis, die nationalen Normen der verschiedenen Länder möglichst frühzeitig während der Entwicklung der Normen abzugleichen, um die Vorteile, die die Vereinheitlichung eines Gegenstandes innerhalb einer Volkswirtschaft auf ein zwar durch Staatsgrenzen getrenntes, aber wirtschaftlich eng zusammenhängendes internationales Gebiet zu übertragen. Man bemühte sich, durch schriftliche und mündliche Verbindung zwischen den Normenausschüssen einzelner Länder die gegenseitige Abgleichung der Normen zu erreichen. Durch technische Informationskonferenzen und durch den gegenseitigen Besuch einzelner Fachleute ist es auch gelungen, recht wertvolle Arbeiten zu leisten. Erwähnt sei nur ein Teil der Normen für Kugellager, die heute schon eine internationale Norm darstellen. Recht gute Ansätze zeigen sich bei den Gewinden und bei den Papierformaten. Es war nur natürlich, daß sich diese engere Zusammenarbeit in erster Linie zwischen den in der Normung am weitesten vorgeschrittenen Ländern entwickelte, da hier das Bedürfnis nach gegenseitiger Abgleichung am dringendsten auftrat. Je mehr Länder aber die Normungsarbeit aufnahmen und nationale Normenausschüsse bildeten, um so stärker macht sich das Bestreben geltend, die internationale Zusammenarbeit durch festere Vereinbarungen zu regeln, um den Gedanken der Wirtschaftlichkeit, der ja das Ziel jeder Normung ist, auch bei der sehr kostspieligen internationalen Zusammenarbeit in der Normung zu verwirklichen.

Auf der letzten technischen Informationskonferenz im Herbst v. J. in Zürich fanden Vorbesprechungen über eine engere internationale Zusammenarbeit statt, in deren Verfolg der Sekretär des englischen Normenausschusses — Herr Le Maistre — gemeinsam mit Holland einen Plan ausarbeitete und den nationalen Normenausschüssen zur Stellungnahme übersandte. Dieser Plan schlägt verhältnismäßig weitgehende Bindungen für die nationale Normungsarbeit vor.

Die Schweiz, die auf Grund der ersten Zusammenkunft der Sekretäre in London 1921 als die Zentralstelle mit der Verfolgung



Von allen Vertretern der Herstellerfirmen wird nun auf die Tatsache hingewiesen, daß etwa 90% aller einlaufenden Bestellungen auf Keller- und Deckensinkkasten solche mit einem Auslauf unter 45° Neigung vorschreiben, und der Vorschlag gemacht, die als Norm festgelegten Decken- und Kellersinkkasten nach DIN 590 bis 592 mit einem Auslauf unter 10° Neigung durch die mit einer Auslaufneigung von 45° zu ersetzen. Die Aussprache zeitigte den Beschluß, eine neue Norm der Keller- und Deckensinkkasten mit einem Auslauf unter 45° Neigung festzulegen, jedoch auch die bisherigen Normen mit einem Auslauf unter 10° Neigung beizubehalten, da sie aus wirtschaftlichen Gründen von den Städten und der Entwässerungspolizei gefordert werden.

Die Normung der Schachtdeckel wird, da das bereitgestellte Material noch nicht genügend durchgearbeitet ist, auf die für Mitte Juni in Düsseldorf vorgesehene Sitzung des Arbeitsausschusses vertagt.

### Schamotte-Ausschuß

Sitzung am 25. März 1926 in Berlin, Ingenieurhaus.

Vor Eintritt in die Tagesordnung wird festgestellt, daß in den Zuschriften, die auf die veröffentlichten Normblattentwürfe für Prüfverfahren für feuerfeste Baustoffe bei der Geschäftsstelle eingegangen sind, in verschiedenen Fällen der Zweck und das Ziel der Normung verkannt wurden. In den Arbeitsausschüssen des Normenausschusses wird die Vereinheitlichung als Gemeinschafts-Arbeit der Verbraucher- und Herstellergruppen durchgeführt. Als Unterlagen für die Arbeit diente das Material, das in den den zuständigen Verbänden angeschlossenen Firmen und Unternehmungen und in den wissenschaftlichen Instituten zusammengetragen ist. In einer großen Anzahl von Einwänden wird der Einspruch mit den an der Einspruch erhebenden Stelle vorliegenden reichen Erfahrungen begründet, aber das Material, auf das sich diese reichen Erfahrungen stützen, dem Ausschuß nicht übermittelt, so daß eine eingehende Nachprüfung nicht möglich ist. Die im Ausschuß vertretenen Verbände und persönlichen Mitarbeiter nehmen für sich in Anspruch, über die theoretischen und praktischen Verhältnisse eingehend unterrichtet zu sein. Aus dieser Kenntnis der Verhältnisse heraus ist die bis ins einzelne überlegte Fassung der Entwürfe entstanden, die der Fachwelt zur Kritik unterbreitet ist. Jeder Einwand aus Fachkreisen, der zur Verbesserung der Vorschläge des Ausschusses beitragen kann, wird eingehend geprüft werden. Die Einwände zu den Normblattentwürfen können jedoch nur dann sachlich behandelt werden, wenn die Einsprüche begründet und durch Zahlen oder Versuchsmaterial belegt sind.

Der Ausschuß beschließt, diese Feststellung ins Protokoll aufzunehmen.

Ferner ist ein Antrag des Bundes Deutscher Fabriken feuerfester Erzeugnisse auf Umbenennung des Schamotte-Ausschusses in „Hauptausschuß für feuerfeste Baustoffe“ eingegangen. Es wird beschlossen, künftig den Schamotte-Ausschuß

Fachnormenausschuß für feuerfeste Baustoffe zu nennen. Die Unterausschüsse

1. Formgebung
2. Prüfverfahren
3. Gütevorschriften

bleiben wie vorgesehen bestehen.

Als neues Mitglied des Fachnormenausschusses für feuerfeste Baustoffe wird Dr. Schulte vom Dampfkesselrevisionsverein Essen aufgenommen.

Darauf wurden die Verhandlungen des

### Unterausschusses für Prüfverfahren

begonnen.

Der Sonderausschuß für Prüfverfahren, der die Aufgabe hat, die Vorschläge und eingelaufenen Einwände vorzubereiten, hat nach der letzten Hauptsitzung zweimal getagt. Der Obmann des Sonderausschusses berichtet über die eingelaufenen Einsprüche und Änderungsvorschläge zu den Normblattentwürfen DIN E 1061—1064 (s. Baunormung Nr. 11/1925), die von der Geschäftsstelle zusammengestellt den Sitzungsteilnehmern vorliegen. Die geänderten Punkte werden einzeln in der vom Sonderausschuß angenommenen Form verlesen und zur Beratung gestellt. Allgemein hat sich bei der Behandlung der Normblattentwürfe in dem Sonderausschuß herausgestellt, daß verschiedentlich auf die noch ausstehenden Gütenormen für feuerfeste Baustoffe Bezug genommen werden muß. Der Vertreter der Geschäftsstelle des Normenausschusses macht daher den Vorschlag, mit der Herausgabe der Normblätter für Prüfverfahren bis zur Erledigung der Gütenormen zu warten und die Blätter für Prüfverfahren und Gütenormung gemeinsam herauszugeben, in der heutigen Sitzung aber eine vorläufige Verabschiedung vorzunehmen. Der Vorschlag wird angenommen.

Im einzelnen wurden folgende Beschlüsse gefaßt:

Zu DIN 1061 — Prüfverfahren für feuerfeste Baustoffe —

Allgemeines, Begriffsbestimmung, Probeentnahme.

Abs. 1 und 2 bleiben in der veröffentlichten Form bestehen. Nach Abs. 2 werden nachstehende Zusätze eingefügt:

„Die Auswahl der auf DIN E 1062 bis DIN E (1069) aufgestellten Prüfverfahren und der Umfang, in dem das gewählte Prüfverfahren durchzuführen ist, bleibt besonderen Bestimmungen der Gütenormen vorbehalten.

Das gleiche gilt für die Auslegung der Werte, zu denen die einzelnen Prüfverfahren führen, da die Bestimmungsfehler zu berücksichtigen sind.“

Abs. Begriffsbestimmung: Die endgültige Fassung dieses Absatzes steht noch aus. Bis zur Erledigung dieses Absatzes wurde das Blatt DIN E 1061 auch auf der Hauptausschuß-Sitzung des Bundes deutscher Fabriken feuerfester Erzeugnisse zurückgestellt.

Abs. Probeentnahme: bleibt sachlich bestehen. Hinter dem Wort Steinapfel wird als Erläuterung eingeschoben:

„der in Frage kommenden Lieferung bzw. des betreffenden Lieferungsteiles“.

Der dritte Absatz der Erläuterungen zu 1) wurde durch nachstehenden Satz ergänzt:

„Ob das der Fall gewesen ist, muß in den Untersuchungsergebnissen angegeben werden. Die gleichen Prüfarten müssen von beiden Beteiligten an den von demselben Steine stammenden Drittelstücken vorgenommen werden. Eine Vereinbarung darüber hat bei der Probeentnahme zu erfolgen.“

Als Anmerkung 2) wurde unter den Erläuterungen aufgenommen:

„Die Gewinnung der Drittelstücke für gewisse Untersuchungsarten muß in der Weise erfolgen, daß keine Veränderung des ursprünglichen Gefüges erfolgen kann, also nicht durch Zerschlagen, sondern durch Zerschneiden. Auf diese Sonderfälle ist in den Normblättern für die einzelnen Prüfungsarten besonders aufmerksam gemacht.

Die Vorschriften über Probeentnahme erstrecken sich ausschließlich auf ungebrauchte Steine neuer Lieferungen.“

In dem Text des Normblattentwurfes ist durchweg für das Wort Probenahme „Probeentnahme“ zu setzen.

Das Blatt ist hiermit vorläufig verabschiedet.

### Zu DIN E 1062 — Prüfverfahren für feuerfeste Baustoffe — Chemische Analyse.

Nach kurzer Aussprache werden die vom Sonderausschuß vorgeschlagenen Änderungen angenommen: Danach bleibt der erste Absatz in der veröffentlichten Form bestehen. Der Anfang des zweiten Absatzes erhält folgende Fassung:

„Das so gewonnene Probegut aller Steine oder einer zu vereinbarenden Anzahl wird vereinigt, gründlich gemischt und eine Durchschnittsprobe von etwa 200 g gezogen, gegebenenfalls durch mehrfaches Vierteln. Nach Entfernung . . .“

Als dritter Absatz wird aufgenommen:

„Im allgemeinen erfolgt die Vorzerkleinerung im Stahlmörser, die Feinzerkleinerung im Achatmörser.“

Der Absatz Chemische Analyse erhält für die Schamottesteine folgende Fassung:

„Glühverlust, SiO<sub>2</sub>, Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> + TiO<sub>2</sub> (Tonerdegehalt im handelsüblichen Sinne) Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (auf Wunsch TiO<sub>2</sub> und Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> getrennt)“

Der letzte Absatz „Normen für Analysenverfahren . . .“ fällt weg. Hierin stimmt der Unterausschuß dem Beschluß des Sonderausschusses zu, die Analysenverfahren nicht in das Normblatt aufzunehmen. Die von dem verstorbenen Herrn Dr. Stephan angefangene Arbeit betreffend die Zusammenstellung der einzelnen Analysenverfahren, die in den verschiedenen Gruppen und Verbänden üblich sind, übernimmt Herr Dr. König von der Fa. Dr. C. Otto & Co., Dahlhausen/Ruhr. Die Verbände und Gruppen werden gebeten, die üblichen Analysenverfahren der Geschäftsstelle des Normenausschusses bis zum 15. April ds. Js. mitzuteilen, die ihrerseits die eingereichten Unterlagen an Herrn Dr. König weitergibt. Darauf wird das Blatt DIN E 1062 in dem Ausschuß als verabschiedet erklärt.

### Zu DIN 1063 — Prüfverfahren für feuerfeste Baustoffe —

Feuerfestigkeitsbestimmungen nach Segerkegeln.

Das Blatt ist auf Grund der eingegangenen Einwände vom Sonderausschuß in seiner letzten Sitzung neu aufgestellt und dem Unterausschuß vorgelegt worden. Das Blatt erhält nach einigen Änderungen in folgender Fassung die Zustimmung des Unterausschusses:

1. Die Feuerfestigkeit wird als Kegelschmelzpunkt im Vergleich mit kleinen Segerkegeln ermittelt.

2. Die Prüfkörper sollen in Gestalt und Größe den Segerkegeln entsprechen.

3. Die Prüfkörper werden zusammen mit Segerkegeln in einem elektrischen Kohlegries-Widerstandsofen erhitzt, bis völliges Zusammensinken oder Umbiegen des Prüfkörpers eingetreten ist, wobei in letzterem Falle die Spitze des Prüfkörpers seine Unterlage leicht berührt.

Nach Erreichung von S. K. 26 soll das weitere Anheizen des Ofens erfolgen, daß der Temperaturanstieg von einem Kegel zum nächstfolgenden mindestens 5 und höchstens 10 Minuten dauert.

4. Die Feuerfestigkeit entspricht dem Segerkegel, dessen Zustand dem des Prüfkörpers gleicht, oder der Prüfkörper steht in seiner Feuerfestigkeit zwischen zwei aufeinanderfolgenden Segerkegeln.



Erläuterungen:

Zu 2. Die Zerstörung des zu prüfenden Steines durch Zerkleinern ist unstatthaft, weil ein Prüfkörper aus zerkleinerter und nachträglich geformter Masse einen niedrigeren Kegelschmelzpunkt ergibt; vgl. ferner DIN E 1061 Erläuterung zu 2.

Zu 3. Der Prüfungssofen muß ein Heizrohr von mindestens 50 cm Höhe und 6 cm lichter Weite haben. Die Zone gleichmäßiger höchster Erhitzung muß mindestens 12 cm lang sein.

Die Prüfkörper und Segerkegel werden sämtlich in gleichem Abstand vom Heizrohr und in der Mitte der Erhitzungszone auf eine Platte aufgesetzt, mit der sie keine leichter schmelzenden Verbindungen usw. bilden. Die Segerkegel sind so aufzustellen, daß die kürzeste Kante senkrecht steht.

Zur sicheren Beurteilung müssen mehrere Bestimmungen ausgeführt werden, und zwar eine mit dem im Verhalten am nächsten stehenden Segerkegel und zwei weitere bei dem der Feuerfestigkeit der Probe nächst höheren und nächst tieferen Segerkegel. Diese beiden Bestimmungen gelten als beendet, wenn der nächst höhere bzw. der nächst tiefere Segerkegel umgeschmolzen ist.

Die Schmelzmuster müssen nach dem Versuch erkennen lassen, daß die Erhitzung auf der ganzen Höhe der Probe gleichmäßig war. Es darf weder einseitige Erhitzung noch Voreilen der Spitze oder der Unterlage eingetreten sein. Werden derartige falsche Muster erhalten, so sind sie auszuschneiden.

Zu 4. Die Feuerfestigkeit wird bezeichnet durch die Nummer des betreffenden Segerkegels, dem der Prüfkörper gleicht, also z. B. 33 oder durch die hintereinander zu schreibenden Nummern zweier aufeinanderfolgenden Segerkegeln z. B. 33/34, wenn der Prüfkörper in seiner Feuerfestigkeit zwischen beiden Segerkegeln steht. Andere Bezeichnungen sind unzulässig.

Zu DIN E 1064 — Prüfverfahren für feuerfeste Baustoffe —  
Erweichung bei hohen Temperaturen unter Belastung.

Dieser Normblattentwurf wird gemäß den Beschlüssen des Sonderausschusses und der Hauptausschußsitzung der feuerfesten Industrie zurückgestellt, bis die vom Sonderausschuß veranlaßten Versuche, deren Durchführung Herr Dr. Hirsch übernommen hat, abgeschlossen sind. Auch bei dem Werkstoffausschuß des Vereins deutscher Eisenhüttenleute sind gleiche Versuche im Gange, die abgewartet werden sollen. Es ist damit zu rechnen, daß im Juli diese Versuche beendet sind; der Sonderausschuß wird nach diesen Versuchen das Blatt neu aufstellen und dem Unterausschuß für Prüfverfahren in der nächsten Sitzung vorlegen.

Zu DIN E 1065 — Prüfverfahren für feuerfeste Baustoffe —  
Spezifisches Gewicht, Raumgewicht, Porosität.

Dieses Blatt wurde von Dr. E. H. Schulz-Dortmund als vorläufiger Entwurf für die Bestimmung des spezifischen Gewichts, Raumgewichts und Porosität vorgesehen. Die grundlegenden Vorarbeiten, nach denen das Blatt endgültig gefaßt werden soll, sind noch nicht abgeschlossen. Grundsätzlich wird folgendes beschlossen:

Als Bezugstemperatur ist 20° statt 4° anzunehmen. Die Verwendung eines Siebes ist auszuschalten. Als größtes Korn wird 0,5 mm festgelegt.

In Angleichung an das Blatt DIN E 1062 wird für die Trocknung 105—110° als Temperatur gewählt. Für Raumgewicht wird als normgemäße Bezeichnung Raumeinheitsgewicht gewählt. Für die Porosität soll in der endgültigen Fassung zwischen wahrer und scheinbarer Porosität unterschieden werden. Für das Erläuterungsblatt wird vorgeschlagen, folgenden Hinweis aufzunehmen: Wertbestimmungen sind stets als Mittel aus zwei oder drei Versuchen festzustellen.

Als nächster Punkt der Tagesordnung wird die Durchführung der weiteren Arbeiten besprochen:

Der Sonderausschuß übernimmt es, die Begriffsbestimmungen zu DIN E 1061 in etwa 3 Monaten fertigzustellen und eine neue Fassung für DIN E 1064 aufzustellen.

DIN E 1065 ist endgültig aufzustellen und durch ein Erläuterungsblatt zu ergänzen.

Die Aufstellung eines Entwurfes für ein weiteres Blatt DIN E 1066 über die Längenänderung beim Erhitzen übernimmt Dr. Hirsch.

Die Aufnahme der Arbeiten für Gütenormen wird beschlossen. Bei der Gründung des Schamotte-Ausschusses war die Einsetzung eines Unterausschusses für Gütenormen vorgesehen, sobald die Arbeiten für Prüfverfahren soweit fortgeschritten sind. Bei der Durchführung der Arbeiten der jetzt bestehenden Unterausschüsse hat sich gezeigt, daß die Zusammensetzung eines Unterausschusses für Gütenormen zum großen Teil die gleiche sein wird wie im Unterausschuß für Prüfverfahren. Es wird angeregt, durch Rundschreiben in den einzelnen Fachkreisen (Stahl und Eisen, Glas usw.) die Gründung dieses neuen Unterausschusses für Gütenormen durch Ergänzung des Unterausschusses Prüfverfahren bekanntzugeben.

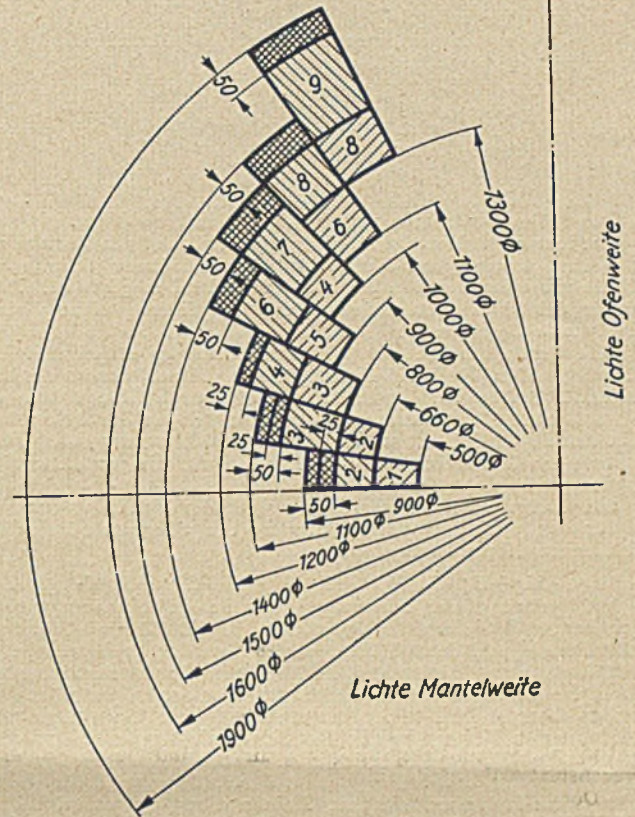
Als Termin für die nächste Sitzung des Sonderausschusses wird Ende Juni festgelegt. Auf der Sitzung des Sonderausschusses wird ein Termin für die Vollsitzung vereinbart werden.

Der Obmann gedenkt darauf der Verdienste des verstorbenen Mitglieds Herrn Dr. Stephan; die Anwesenden erheben sich zum Zeichen des ehrenvollen Gedenkens von ihren Plätzen.

Unterausschuß für Formgebung

[Zur Beratung steht zunächst ein Vorschlag für die Normung der Kupulofensteine. Als Vorarbeit für diese Normung ist die Vereinheitlichung der Kupulofenabmessungen selbst vorgenommen (s. Bild 1).

Abb. 1  
Normung der Kupulofenabmessungen und Schamottesteine



mm							
Stündliche Schmelzleistung ~ t	Lichte Weite im Ofen	Querschnitt m <sup>2</sup>	Mauerstärke	Steinstärke innere Schicht	Steinstärke äußere Schicht	Lichte Weite im Blechmantel	Luft zwischen Blechmantel und Mauer
1	* 500	0,196	150	80	70	900	50
2,5	* 600	0,34	170	70	100	1100	50
4	* 800	0,5	175	100	75	1200	25
5	900	0,636	200	100	100	1400	50
6	* 1000	0,8	200	75	125	1500	50
7,5	1100	0,95	200	100	100	1600	50
10	* 1300	1,337	250	100	150	1900	50

\* Vorzugsreihe der Ofengrößen

Vorgeschlagene Steinquerschnitte für Kupulöfen

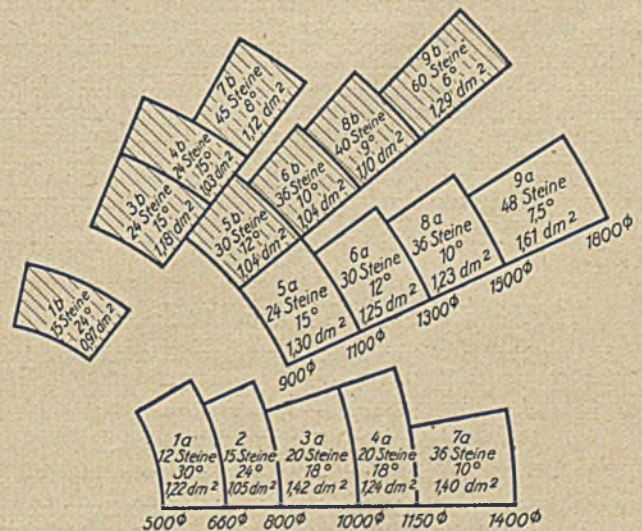


Abb. 2



Dieser Vorschlag wird einstimmig angenommen. Seitens der Eisenindustrie war angeregt worden, die Schamottesteine nicht mit einer Rundung, sondern mit geraden parallelen Flächen auszubilden. Dagegen wurde jedoch bemerkt, daß bei fehlender Rundung die Beschickung der Öfen schwieriger und das Fließen des Materials behindert wird. Der Vertreter der Eisenindustrie erklärte sich dann mit der runden Ausbildung der Steine einverstanden. Es wurde beschlossen, aus den beiden zur Beratung gestellten Steinreihen (Abb. 2) folgende Steine als normal vorzusehen.

- Stein 1 b mit 24° Zentriwinkel
- „ 2 in gekürzter Form mit 20° Zentriwinkel
- „ 3 a mit 18° Zentriwinkel
- „ 4 b „ 15° „
- „ 5 a „ 15° „
- „ 6 a „ 12° „
- „ 7 a „ 10° „
- „ 8 a „ 10° „
- „ 9 a „ 7,5° „

Die Höhe der Steine wurde mit 25 cm festgesetzt.

Die hier gewählten Steine sind so geformt, daß die Ausmauerung aller vorher festgelegten Kupolofengrößen und der dazu nötigen Vorherde mit diesen neuen Steinen einwandfrei möglich ist. Da die Vertreter der feuerfesten Industrie auf der Sitzung nicht vertreten waren, wurde beschlossen:

Die Geschäftsstelle des Normenausschusses stellt auf Grund der heutigen Beschlüsse ein Normblattentwurf auf, der an den Bund deutscher Fabriken feuerfester Erzeugnisse zur Stellungnahme übersandt und nach Zustimmung dieser Industrie in der Baunormung und in den Fachzeitschriften zur Kritik gestellt werden soll. Die Zustimmung des Gießereimaschinen-Verbandes für die gewählten Steine und Ofengrößen liegt bereits vor.

Als Punkt 2 der Tagesordnung steht der Vorschlag der Wölbkeile für die 3 in der vorigen Sitzung des Schamotte-Ausschusses beschlossenen Normalsteine

250.123.65, 253.123.72 und 230.115.65.

Von den Vertretern des Feuerungs- und Schornsteinbaues wird hervorgehoben, daß die Aufstellung von 3 Tabellen für Wölbkeile nicht erforderlich sei und dem Gedanken der Normung widerspreche. Bei Beibehaltung der 3 Normalgrößen für die rechteckigen Steine ist es möglich, die erforderlichen Gewölbe mit einer der aufgestellten Wölbkeilreihen herzustellen. Hierüber entsteht eine lange Aussprache, in der von den Vertretern der Eisenindustrie festgestellt wird, daß nicht auf die Wölbkeil-Tabelle 3 für den Normalstein 230.115.65 verzichtet werden kann. Die gleiche Feststellung wird für die Gas- und Koksofen-Industrie mit dem Stein 250.123.65 gemacht.

Die Vertreter des Feuerungs- und Schornsteinbaues verzichten aus normungstechnischen Gründen auf die Wölbkeilreihe des Steins 253.123.72.

**Beschluß:**

Die Geschäftsstelle des Normenausschusses wird gebeten, ein Normblattentwurf für die Schamotte-Normalsteine

- 250.123.65
- 253.123.72
- 230.115.65

und die Wölbkeilreihe der Steine

- 230.115.65
- 250.123.65

aufzustellen.

Dieser Normblattentwurf ist zur Stellungnahme an den Bund deutscher Fabriken feuerfester Erzeugnisse zu übersenden und nach Zustimmung dieser Industrie die Veröffentlichung des Normblattentwurfs in der Baunormung und den Fachzeitschriften vorzunehmen.

Für die Weiterarbeit des Unterausschusses wird angeregt, nachdem eine Einigung über die Kupolöfensteine und die Schamotte-Normalsteine erfolgt sei, nunmehr von den Vertretern der Eisenindustrie in ihren Verbänden die Vereinheitlichung der Schamotteformsteine für den übrigen Bedarf an feuerfesten Formsteinen für Eisengießereien und für den ganzen Bedarf nach den Vorschlägen der westdeutschen Gruppe des Bundes Deutscher Fabriken feuerfester Erzeugnisse, der bereits in den Händen der Vertreter ist, zur Beratung zu stellen.

Die Vertreter der Eisenindustrie erklären sich damit einverstanden.

**Vorzugsreihe für Rechteckeisen**

In der letzten Sitzung der Normalprofilbuchkommission am 1. Dezember 1925 in Düsseldorf lagen die Entwürfe

- DIN E 1016 — Quadrasteisen
- DIN E 1017 — Bandeisen
- DIN E 1018 — Flacheisen
- DIN E 1019 — Breisteisen

zur Beschlußfassung vor. Die Aussprache über diese Entwürfe zeigte, daß die Hüttenwerke an dieser Normung kein Interesse haben, da es ihnen technisch ohne Schwierigkeit möglich ist, allen Anforderungen

zu entsprechen. Es wurde jedoch den einzelnen Industriefachgruppen anheimgegeben, für ihre eigenen Bedürfnisse Fachnormen aufzustellen.

Der Beschluß, keine allgemeinen Normen zu schaffen, ist in Verbraucherkreisen mit Bedauern zur Kenntnis genommen, da es als praktisch angesehen wird, wenn sich an Hand einer Vorzugsreihe leicht feststellen läßt, welche Rechteckeisen-Abmessungen am meisten Verwendung finden, um dort, wo nicht konstruktive oder andere Gründe zu einer Abweichung zwingen, auch möglichst diese Eisen zu verwenden.

Der Normenausschuß ist daher gebeten worden, nochmals eine Umfrage zu halten, ob es nicht möglich ist, eine allgemein anerkannte Vorzugsreihe der Rechteckeisen-Abmessungen aufzustellen.

Als Anhalt für solche Vorzugsreihen wird auf die Veröffentlichung der Entwürfe in Nr. 4 der Baunormung, Jahrgang 1925, verwiesen.

**Mitteilungen der Geschäftsstelle**

**DIN-Taschenbuch 1**

„Grundnormen“

Der erste Band der DIN-Taschenbücher enthält eine Auswahl der wichtigsten, auf Format A 5 verkleinerten Normblätter folgender Gebiete: Allgemeine Normen / Zeichnungen / Zahlenreihen / Gewinde / Passungen und Toleranzen / Werkstoffe / Betriebsnormen

Preis M 4.—

(Weitere Bände sind in Vorbereitung)

**Dinbücher**

Dinbuch 1	Papierformate		
	Zweite erweiterte und verbesserte Auflage		
		brosch.	M 2.50
		kart.	„ 3.—
„ 2	Die Normung der Gewindesysteme		
	(Neuaufgabe erscheint Ende November 1925)		
„ 4	Die Dinpassungen und ihre Anwendung,		
	Zweite vervollständigte Auflage		
		In Ganzleinen	„ 5.50
„ 6	Transmissionen . . . . .	brosch.	„ 4.—
		kart.	„ 4.50
„ 8	Zeichnungsnormen		
	Dritte erweiterte und verbesserte Auflage		
	(Nachdruck 1925). . . . .	brosch.	„ 2.50
		In Ganzleinen	„ 3.25
„ 11	Keile . . . . .		„ 3.—

**Normblattordner**

Ausführung A	(für Normblätter im Format 230 x 320 mm) . . . . .	M 14.85
		abzüglich 10%
„ B	(für Normblätter im Format 210 x 297 mm) . . . . .	„ 7.50
Sammelmappe	(Kalikodeckel) . . . . .	„ 0.75

**DIN-Wandtafeln**

Normungszahlen . . . . .	M 1.—
Normaldurchmesser . . . . .	„ 1.—
Papierformate (dreifarbig) . . . . .	„ 1.50
Schlüsselweiten (zweififarbig) . . . . .	„ 1.50
Zeichnungsvorschriften:	
Tafel 1: Übersicht . . . . .	} zusammen M 3.—
„ 2: Anwendungsbeispiele . . . . .	

**Beuth-Hefte**

Beuth-Heft 1	Werkstoffnormen, Stahl und Eisen . . .	M 1.—
„ 2	Selbstanfertigung von Rechentafeln	
	1. Das Rechnen mit Teilungen . . . . .	„ 1.—
„ 3	Selbstanfertigung von Rechentafeln	
	2. Anwendung des logarithmischen Liniennetzes auf die Maschinenkarten des AWF . . . . .	„ 1.—
„ 4	Selbstanfertigung von Rechentafeln	
	3. Der Aufbau der Leitertafeln . . . . .	„ 1.—
„ 5	Gasschmelz-Schweißung . . . . .	„ 0.60
„ 6	Korrosion und Rostschutz . . . . .	„ 1.—
„ 7	Das Tauwerk . . . . .	„ 1.—
„ 8	Einheits-ABC-Regeln . . . . .	„ 0.60
„ 9	Selbstanfertigung von Rechentafeln	
	4. Der Ausbau der Leitertafeln . . . . .	„ 1.—

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

Preise ausschließlich Porto und Verpackung.