

DIN 2353

ICS 23.040.60

Ersatz für
DIN 2353:2012-09**Lötlose Rohrverschraubungen mit Schneidring –
Vollständige Verschraubung und Übersicht**Non-soldering compression fittings with cutting ring –
Complete fittings and surveyRaccords à compression sans brasage avec bague coupante –
Raccord complet et sommaire

Gesamtumfang 15 Seiten

Normenausschuss Rohrleitungen und Dampfkesselanlagen (NARD) im DIN

Inhalt

Seite

Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Maße und Bezeichnungsbeispiele	4
3.1 Allgemeines	4
3.2 Einschraubverschraubungen mit kegeligen Einschraubzapfen Form C nach DIN 3852-1 und DIN 3852-2	4
3.3 Einschraubverschraubungen mit zylindrischen Einschraubzapfen ¹ Form A oder B nach DIN 3852-1, DIN 3852-2	8
3.4 Bezeichnungsbeispiele	11
4 Werkstoff	11
5 Ausführung	12
5.1 Bohrungsform und Gewindezapfen	12
5.2 Einschraubzapfen	12
5.2.1 Einschraubzapfen mit zylindrischem Gewinde d_1	12
5.2.2 Einschraubzapfen mit kegeligem Gewinde d_2	12
5.3 Oberflächenschutz	12
6 Technische Lieferbedingungen	12
Anhang A (informativ) Anschlussmaße und freie Rohrlänge	13
Literaturhinweise	15

Vorwort

Diese Norm wurde vom Arbeitsausschuss NA 082-00-07 AA „Rohrverschraubungen“ im Normenausschuss Rohrleitungen und Dampfkesselanlagen (NARD) erarbeitet.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können. Das DIN [und/oder die DKE] sind nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Änderungen

Gegenüber DIN 2353:1998-12 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Normative Verweisungen und Literaturhinweise aktualisiert;
- b) in 3.2 Anforderungen zu Einschraubverschraubungen mit kegeligen Einschraubzapfen Form C überarbeitet und Drücke für die schwere Reihe S in Tabelle 2, Tabelle 3 und Tabelle A.1 reduziert;
- c) alten Abschnitt 4 „Anschlussmaße und freie Rohrlänge“ in informativen Anhang A verschoben;
- d) alten Abschnitt 5 „Stückliste“ gelöscht;
- e) neuen Abschnitt 5 „Ausführung“ überarbeitet;
- f) Norm redaktionell überarbeitet.

Gegenüber DIN 2353:2012-09 wurden folgende Korrekturen vorgenommen:

- a) in Tabelle 1, Spalte „Bauhöhe bis Rohrabgang e_3 “, wurde für Reihe L6 der Wert „1“ durch den Wert „15“ ersetzt;
- b) in Tabelle 3, Spalte „Gewinde d_1 am Einschraubzapfen nach DIN 3852-1 und DIN 3852-2 für Form BB, J, P“ wurde für Reihe L22 und für Reihe S20 das Maß „G $\frac{3}{8}$ A“ in Maß „G $\frac{3}{4}$ A“ geändert.

Frühere Ausgaben

DIN 2353: 1958-04, 1966-06, 1991-06, 1998-12, 2012-09

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument gilt für komplette lötlöse Rohrverschraubungen mit Schneidring und Überwurfmutter nach DIN EN ISO 8434-1, die mit kegeligen Einschraubzapfen und zylindrischen Einschraubzapfen in Kurzausführung nach DIN 3852-1 und DIN 3852-2 ausgeführt sind.

Sie gibt einen Überblick über die Form und Maße von Verschraubungen, die aus genormten Rohrverschraubungsteilen zusammengesetzt und die nicht in DIN EN ISO 8434-1 enthalten sind. Sie dient der Sortenauswahl und Größenbestimmung von vollständigen Verschraubungen.

ANMERKUNG Die zylindrischen Einschraubzapfen in Regelausführung sind in DIN EN ISO 8434-1 enthalten.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

DIN 3852-1, *Einschraubzapfen — Einschraublöcher für Rohrverschraubungen, Armaturen — Teil 1: Verschlusschrauben mit metrischem Feingewinde; Konstruktionsmaße*

DIN 3852-2, *Einschraubzapfen — Einschraublöcher für Rohrverschraubungen, Armaturen — Verschlusschrauben mit Whitworth-Rohrgewinde; Konstruktionsmaße*

DIN 3853, *Lötlöse und gelötete Rohrverschraubungen — Gewindezapfen zu Überwurfmuttern — Konstruktionsblatt*

DIN 3859-1, *Rohrverschraubungen — Teil 1: Technische Lieferbedingungen*

DIN 3861, *Lötlöse Rohrverschraubungen — Schneidringe — Bauformen*

DIN 3901, *Lötlöse Rohrverschraubungen mit Schneidring — Einschraubstutzen mit zylindrischem Einschraubgewinde für Einschraubzapfen Form A*

DIN 50979, *Metallische Überzüge — Galvanische Zink- und Zinklegierungsüberzüge auf Eisenwerkstoffen mit zusätzlichen Cr(VI)-freien Behandlungen*

DIN EN ISO 8434-1, *Metallische Rohrverschraubungen für Fluidtechnik und allgemeine Anwendung — Teil 1: Verschraubungen mit 24°-Konus*

VDMA 24576¹⁾ *Fluidtechnik — Anforderungen und Bezeichnungen für Korrosionsschutzschichten, die frei von sechswertigem Chrom sind*

3 Maße und Bezeichnungsbeispiele

3.1 Allgemeines

Alle Maße sind in Millimeter angegeben.

3.2 Einschraubverschraubungen mit kegeligen Einschraubzapfen Form C nach DIN 3852-1 und DIN 3852-2

Die Verschraubungen der Baureihen L und S mit kegeligen Einschraubgewinden sollten nicht für Neukonstruktionen verwendet werden.

1) Zu beziehen bei: Beuth Verlag GmbH, 10277 Berlin (Hausanschrift: Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin).

Stattdessen sollen

— für Form A und B (kegelige Einschraubzapfen):

— Form C und D (zylindrische Einschraubzapfen) und

— für Form F, G, M, N, AA und AB:

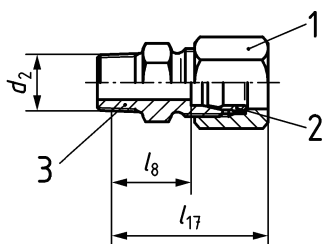
— Stutzen nach DIN 3901 mit richtungseinstellbaren Formteilen SWOE, SWOBT und SWORT nach DIN EN ISO 8434-1

verwendet werden.

ANMERKUNG Je nach Medium, zulässigem Druck, Temperatur und Werkstoffpaarung ist die Dichtheit nicht sichergestellt. Deshalb sollten je nach Verwendungszweck kegelige Einschraubzapfen mit einem Dichtmittel eingesetzt werden.

Gerade Einschraubverschraubung (kegelige Einschraubzapfen)

Form A Metrisches Gewinde
Form B Whitworth-Rohrgewinde



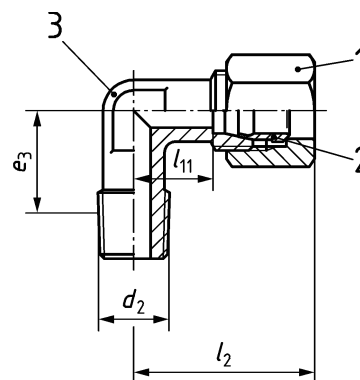
Legende

- 1 Überwurfmutter
- 2 Schneidring
- 3 Gerader Einschraubstutzen

Bild 1 — Gerade Einschraubverschraubung, Form A und Form B

Winkel- Einschraubverschraubung (kegelige Einschraubzapfen)

Form F Metrisches Gewinde
Form G Whitworth-Rohrgewinde



Legende

- 1 Überwurfmutter
- 2 Schneidring
- 3 Winkeleinschraubstutzen

Bild 2 — Winkel-Einschraubverschraubung, Form F und Form G