

DIN 28154

ICS 71.120.10

Ersatz für
DIN 28154:1983-10**Wellenende für Rührer aus unlegiertem und nichtrostendem Stahl, für
Gleitringdichtungen –
Maße**Shaft end for carbon and stainless steel agitators, for rotating mechanical seals –
DimensionsTêtes d'agitateurs en acier non allié et acier inoxydable pour garnitures mécaniques –
Dimensions

Gesamtumfang 14 Seiten

DIN-Normenausschuss Chemischer Apparatebau (FNCA)

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	4
4 Maße, Bezeichnung	5
5 Zentrierbohrungen	10
6 Werkstoff	11
Anhang A (informativ) Erläuterungen	12

Bilder

Bild 1 — Form A	6
Bild 2 — Form B	8
Bild 3 — Form C	9
Bild 4 — Zentrierbohrung Durchmesser $d_4 = 160\text{ mm bis }200\text{ mm}$	11
Bild A.1 — Einbaubeispiel	13

Tabellen

Tabelle 1 — Formen A, B und C	7
Tabelle 2 — Maße für Form A, B und C	9
Tabelle A.1 — Maße zum Einbaubeispiel Bild A.1	14

Vorwort

Dieses Dokument wurde vom Arbeitsausschuss NA 012-00-01 AA „Anlagenteile“ im DIN-Normenausschuss Chemischer Apparatebau (FNCA) erarbeitet.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. DIN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Aktuelle Informationen zu diesem Dokument können über die Internetseite von DIN (www.din.de) durch eine Suche nach der Dokumentennummer aufgerufen werden.

Änderungen

Gegenüber DIN 28154:1983-10 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Ursprüngliches Bild 2 wurde in zwei Bilder aufgeteilt;
- b) normative Verweisungen aktualisiert;
- c) Aufbau und redaktionelle Struktur der Norm vollständig überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 28154: 1981-07, 1983-10

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument legt Maße und Bezeichnungen von Wellenenden an einteiligen oder geteilten Rührern aus unlegiertem und nichtrostendem Stahl, z. B. Rührer nach DIN 28131, fest

Die Wellenenden sind für Gleitringdichtungen nach DIN 28138-1 konstruiert.

Wellenenden für Rührer aus unlegiertem und nichtrostendem Stahl für Stopfbuchsen sind in DIN 28156 festgelegt.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente werden im Text in solcher Weise in Bezug genommen, dass einige Teile davon oder ihr gesamter Inhalt Anforderungen des vorliegenden Dokuments darstellen. 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 332-2, *Zentrierbohrungen 60° mit Gewinde für Wellenenden elektrischer Maschinen*

DIN 509, *Technische Zeichnungen — Freistiche — Formen, Maße*

DIN 6885-1, *Mitnehmerverbindungen ohne Anzug, Paßfedern, Nuten, hohe Form*

DIN 28131 *Rührer und Stromstörer für Rührbehälter; Formen, Benennungen und Hauptmaße*

DIN 28137-1, *Rührwerkflansche — Teil 1: Für Rührbehälter aus Stahl*

DIN 28138-1, *Gleitringdichtungen für Rührwellen — Teil 1: Aus unlegiertem oder nichtrostendem Stahl — Betriebsdaten, Einbaumaße*

DIN 28141, *Montageflansche für Behälter und Apparate aus unlegiertem und nicht rostendem Stahl*

DIN 28156, *Wellenende für Rührer aus unlegiertem und nichtrostendem Stahl, für Stopfbuchsen; Maße*

DIN 28162-1, *Rührwerkklaternen für Rührantriebe mit Gleitringdichtung*

DIN EN ISO 286-1, *Geometrische Produktspezifikation (GPS) — ISO-Toleranzsystem für Längenmaße — Teil 1: Grundlagen für Toleranzen, Abmaße und Passungen*

DIN EN ISO 13715, *Technische Produktdokumentation — Kanten mit unbestimmter Gestalt — Angaben und Bemaßung*

DIN ISO 2768-1, *Allgemeintoleranzen; Toleranzen für Längen- und Winkelmaße ohne einzelne Toleranzeintragung*

DIN ISO 2768-2, *Allgemeintoleranzen; Toleranzen für Form und Lage ohne einzelne Toleranzeintragung*

3 Begriffe

In diesem Dokument werden keine Begriffe aufgeführt.

DIN und DKE stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

— DIN-TERMinologieportal: verfügbar unter <https://www.din.de/go/din-term/>

— DKE-IEV: verfügbar unter <http://www.dke.de/DKE-IEV>

4 Maße, Bezeichnung

Hinsichtlich des Absetzens der Rührwelle auf den Montageflansch nach DIN 28141 beim Ein- und Ausbau der Gleitringdichtung sind drei Formen des Wellenendes festgelegt. Diese Maße sind in Tabelle 1, Tabelle 2 und Bild 4 dargestellt.

- Form A: Rührwelle mittels einer Vorrichtung auf dem Montageflansch nach DIN 28141, Form A absetzbar; zur formschlüssigen Befestigung der Vorrichtung, Rührwelle mit einer Nut im Bereich der Gleitringdichtung. Form A ist in Bild 1 dargestellt.
- Form B: Rührwelle im Montageflansch nach DIN 28141, Form B absetzbar, Ring an der Welle geklemmt. Form B ist in Bild 2 dargestellt.
- Form C: Rührwelle in Halterung unterhalb des Montageflansches nach DIN 28141, Form C absetzbar, Ring an der Welle geschweißt. Form C ist in Bild 3 dargestellt.

Allgemeintoleranzen: ISO 2768 — m