

Preßklemmen aus Aluminium-Knetlegierungen
 Preßverbindungen aus Rohlingen
 mit gleichbleibender Wanddicke
 Formen, Zuordnung

DIN
3093
 Teil 2

Ferrules of wrought aluminium alloys; ferrules made of blanks of constant wall thickness; types, classification
 Manchon en alliages d'aluminium corroyés; manchons faites par flans de parois à épaisseur constante; types, classification

Diese Norm enthält sicherheitstechnische Festlegungen im Rahmen des Gesetzes über technische Arbeitsmittel, siehe Erläuterungen.

Maße in mm

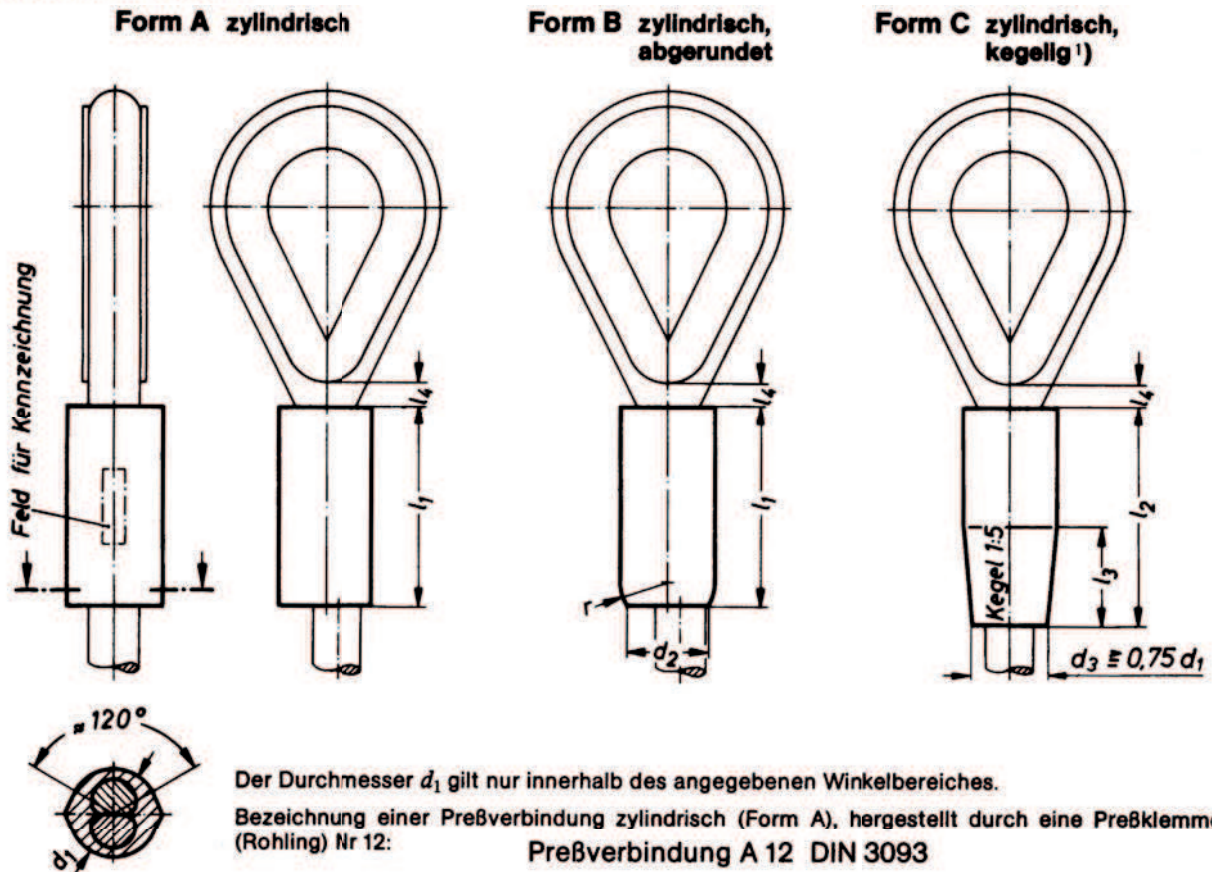
1 Geltungsbereich

Preßverbindungen nach dieser Norm sind nicht für halb- und vollverschlossene Seile geeignet. Es werden im folgenden 3 Preßverbindungen unterschieden. Grundsätzlich sind Preßverbindungen der Form A oder B zu verwenden; nur für Anschlagseile ist auch die Preßverbindung C zulässig.

Diese Norm gilt für Preßverbindungen, die mit Preßklemmen-Rohlingen nach DIN 3093 Teil 1*) entsprechend den Festlegungen in DIN 3093 Teil 3**) hergestellt werden.

2 Preßverbindungen

Die Preßverbindungen können je nach Vereinbarung mit oder ohne Kausche hergestellt werden; dargestellt ist die Preßverbindung mit Kausche.



¹⁾ Abrundungen und Kegel am ösenseitigen Ende der Preßklemme sind nicht zulässig.

^{*)} DIN 3093 Teil 1 Preßklemmen aus Aluminium-Knetlegierungen; Rohlinge aus Flachovalrohren mit gleichbleibender Wanddicke; Technische Lieferbedingungen

^{**)} DIN 3093 Teil 3 Preßklemmen aus Aluminium-Knetlegierungen; Preßverbindungen aus Rohlingen mit gleichbleibender Wanddicke; Herstellung, Güteanforderungen, Prüfung

Fortsetzung Seite 2 bis 4
 Erläuterungen Seite 4

Fachnormenausschuß Stahldraht und Stahldrahterzeugnisse (FNStahldraht)
 im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

Tabelle 1.

Preßklemme Nr	d_1 Zul. Abw.	d_2 min.	l_1 ≈	l_2 ≈	l_3 max.	l_4 ≈	r
1	3	—	7	—	—	0,5	—
1,5	4	+ 0,1 0	8	—	—	0,8	—
2	4	—	9	—	—	1	—
2,5	5	—	12	—	—	1,3	—
3	6	+ 0,1 0	14	—	—	1,5	—
3,5	7	—	16	—	—	1,8	—
4	8	—	18	—	—	2	—
4,5	9	+ 0,1 0	20	—	—	2,3	4,5
5	10	—	23	—	—	2,5	5
6	12	—	27	—	—	3	6
6,5	13	+ 0,15 0	29	—	—	3,3	6,5
7	14	—	32	—	—	3,5	7
8	16	+ 0,15 0	36	39	18	4	8
9	18	—	40	44	20	4,5	9
10	20	+ 0,2 0	45	49	22	5	10
11	22	—	50	54	24	5,5	11
12	24	+ 0,2 0	54	59	27	6	12
13	26	—	59	64	29	6,5	13
14	28	+ 0,3 0	63	69	31	7	14
16	32	—	72	78	35	8	16
18	36	+ 0,4 0	81	88	40	9	18
20	40	+ 0,4 0	90	98	44	10	20
22	44	—	99	108	49	11	22
24	48	+ 0,5 0	108	118	53	12	24
26	52	+ 0,5 0	117	127	57	13	26
28	56	—	126	137	62	14	28
30	60	+ 0,6 0	135	147	66	15	30
32	64	—	144	157	71	16	32
34	68	+ 0,6 0	153	167	75	17	34
36	72	—	162	176	79	18	36
38	76	+ 0,7 0	171	186	84	19	38
40	80	—	180	196	88	20	40

3 Kennzeichnung

Preßverbindungen, die dieser Norm entsprechen, sind an der angegebenen Stelle mit dem Verbandszeichen **DIN**, jedoch nur in Verbindung mit 2 Kennbuchstaben zur Ermittlung des Herstellers der Preßverbindung zu kennzeichnen. Anträge auf Erteilung dieser Kennbuchstaben sind zu richten an Deutsche Gesellschaft für Warenkennzeichnung GmbH, Burggrafenstraße 4-7, 1000 Berlin 30. Über die erteilten Kennbuchstaben wird bei der DGWK ein Verzeichnis geführt.

Die Preßverbindungen mit Preßklemmen Nr 8 bis 40 müssen mit Schlagstempel gekennzeichnet werden, und zwar mit den in Tabelle 2 angegebenen Schriftgrößen und Einschlagtiefen:

Tabelle 2.

Preßklemme Nr	Schriftgröße	Einschlagtiefe
8 bis 16	3	0,5
über 16 bis 24	4	0,8
über 24 bis 40	5	1

Die Schlagstempel müssen so beschaffen sein, daß die angegebenen Einschlagtiefen nicht überschritten werden können. Preßverbindungen mit Preßklemmen unter Preßklemmennummer 8 werden nicht gekennzeichnet.