

Schichtpreßstoff-Erzeugnisse
Rohre, gewickelt, nicht formgepreßt
 aus Hartpapier oder Hartgewebe

DIN
40607

Laminated products; laminated rolled tubes of circular cross-section, paper-base or fabric-base

Maße in mm

Bezeichnung eines Rohres von 12 mm Außendurchmesser und 1 mm Wanddicke in Herstelllänge ¹⁾ aus Hartpapier Hp 2065 DIN 7735 vom Hersteller NN ²⁾:

Rohr 12 × 1 DIN 40607-Hp 2065 NN

Bezeichnung eines Rohres von 12 mm Außendurchmesser und 1 mm Wanddicke in fester Länge von 100 mm aus Hartpapier Hp 2065 DIN 7735 vom Hersteller NN ²⁾:

Rohr 12 × 1 × 100 DIN 40607-Hp 2065 NN

Das Gewicht für den laufenden Meter ist errechnet unter Zugrundelegung einer mittleren Rohdichte von 1,2 g/cm³ als Richtwert.

Bei Abhängigkeit von Gewindedurchmessern ist der Innendurchmesser nach DIN 69 fein 1 zulässig. Andere Abmessungen und andere zulässige Abweichungen (z. B. nur nach der Plus- oder Minusseite) für Innen- und Außendurchmesser bzw. Innendurchmesser und Wanddicke sind besonders zu vereinbaren.

Die angegebenen zulässigen Abweichungen für den Innendurchmesser können beim Wickeln der Rohre auf Dornen, auf die vorher Blindlagen aus Papier aufgewickelt werden, überschritten werden. In diesem Falle, der vom Lieferanten bekanntzugeben ist, sind die zulässigen Abweichungen für den Innendurchmesser zu vereinbaren.

Werden Abweichungen nur nach der Plus- oder Minusseite gewünscht, so sind die angegebenen Werte zu verdoppeln, also z. B. zulässige Abweichungen $\pm 0,2$ oder $+0,4$ oder $-0,4$.

Die Bezeichnung lautet dann z. B. für ein Rohr mit Innendurchmesser von $10^{+0,3}$ und Außendurchmesser von $16^{-0,4}$ aus Hartpapier Typ 2065 vom Hersteller NN ²⁾:

Rohr-Innendurchmesser $10^{+0,3}$ Außendurchmesser $16^{-0,4}$ DIN 40607 — Hp 2065 NN

Für lackierte Rohre gelten die zulässigen Abweichungen der Außen- und Innendurchmesser nicht; sie sind im allgemeinen größer als angegeben und sind ebenfalls besonders zu vereinbaren.

Bei Rohren mit großem Durchmesser und geringer Wanddicke, die nicht formfest sind, wird der Außendurchmesser durch Umfangsmessung und der Innendurchmesser aus dem so bestimmten Außendurchmesser abzüglich der doppelten Wanddicke bestimmt.

Die Unrundheit ist nicht festgelegt, die Rohre sollen möglichst kreisrund sein.

Der größte Unterschied der Wanddicken eines Rohrquerschnittes (die Exzentrizität) darf bei Rohren bis 10 mm Innendurchmesser die halbe Innendurchmesser-Toleranz nicht überschreiten; über 10 mm Innendurchmesser ist die Exzentrizität nicht genormt. Beispiel für Hartpapierrohr: Innendurchmesser 8 mm, zulässige Abweichung $\pm 0,15$ mm, Toleranz 0,3 mm, zulässige Exzentrizität 0,15 mm.

Werkstoff (bei Bestellung angeben):

Hartpapier } Typen nach DIN 7735 Blatt 2
 Hartgewebe }

Von DIN 7735 Blatt 2 abweichende Eigenschaften sind besonders zu vereinbaren.

Ausführung: Nach DIN 7735 Blatt 1

Farbe: naturfarbig (hellbraun bis braun).

Oberflächenbeschaffenheit: maschinenglatt (Ausführung „roh“ im Sinne von DIN 7735 Blatt 1).

Eine hiervon abweichende Ausführung, z. B. andere Farben, Oberflächenbeschaffenheiten (z. B. geschliffen), ist bei Bestellung anzugeben.

Die Bezeichnung lautet dann z. B.:

Rohr 12 × 1 DIN 40607 — Hp 2065 schwarz geschliffen NN.

Längen: Die Rohre werden in Herstelllängen ¹⁾ oder in festen Längen geliefert.

Zulässige Abweichungen für feste Längen von Rohren aus Hartpapier oder Hartgewebe

Außendurchmesser	Zulässige Abweichungen
bis 250	$\pm 0,5$
über 250 bis 500	$\pm 1,0$
über 500 bis 1000	$\pm 1,5$
über 1000	$\pm 2,5$

Fußnote 1 und 2 siehe Seite 2

Begriffe für Hartpapier, Hartgewebe und gewickelte Rund-Rohre, nicht formgepreßt, siehe DIN 7735 Blatt 2

Fortsetzung Seite 2 und 3

Fachnormenausschuß Kunststoffe (FNK) im Deutschen Normenausschuß (DNA)
 Fachnormenausschuß Elektrotechnik im DNA



Documents

Document Sharing Hub

Innendurchmesser						Wanddicke (Nennmaß), siehe auch												
Nenn- maß	Zulässige Abweichungen				0,3		0,5		0,8		1		1,5		2		2,5	
	Hart- pa- pier- rohr 3)	Hartgeweberohr aus			Au- ßen- durch- messer 7) Nenn- maß	Gewicht kg/m ~	Au- ßen- durch- messer 7) Nenn- maß	Gewicht kg/m ~	Au- ßen- durch- messer 7) Nenn- maß	Gewicht kg/m ~	Au- ßen- durch- messer 7) Nenn- maß	Gewicht kg/m ~	Au- ßen- durch- messer 7) Nenn- maß	Gewicht kg/m ~	Au- ßen- durch- messer 7) Nenn- maß	Gewicht kg/m ~		
		Feinst- ge- webe 4)	Fein- ge- webe 5)	Grob- ge- webe 6)														
0,5 ⁸⁾	± 0,1	—	—	—	1,1	0,0010	1,5	0,0019	2,1	0,0039								
0,8	± 0,1	—	—	—	1,4	0,0012	1,8	0,0024	2,4	0,0048								
1	± 0,1	—	—	—	1,6	0,0014	2	0,0028	2,6	0,0054	3	0,0075						
1,2	± 0,1	—	—	—	1,8	0,0017	2,2	0,0032	2,8	0,0061	3,2	0,0083						
1,5	± 0,1	—	—	—	2,1	0,0020	2,5	0,0038	3,1	0,0069	3,5	0,0094	4,5	0,0170				
1,8	± 0,1	—	—	—	2,4	0,0024	2,8	0,0043	3,4	0,0079	3,8	0,0105	4,8	0,0188				
2	± 0,1	—	—	—	2,6	0,0026	3	0,0047	3,6	0,0084	4	0,0113	5	0,0198	6	0,0301		
2,2	± 0,1	—	—	—	2,8	0,0028	3,2	0,0051	3,8	0,0090	4,2	0,0124	5,2	0,0209	6,2	0,0317		
2,5	± 0,1	—	—	—	3,1	0,0032	3,5	0,0057	4,1	0,0099	4,5	0,0132	5,5	0,0226	6,5	0,0334		
2,8	± 0,1	—	—	—	3,4	0,0035	3,8	0,0062	4,4	0,0109	4,8	0,0143	5,8	0,0243	6,8	0,0362		
3	± 0,1	—	—	—	3,6	0,0037	4	0,0066	4,6	0,0115	5	0,0151	6	0,0254	7	0,0377	8	0,0518
3,2	± 0,1	—	—	—	3,8	0,0040	4,2	0,0070	4,8	0,0121	5,2	0,0158	6,2	0,0265	7,2	0,0392	8,2	0,0537
3,5	± 0,1	—	—	—	4,1	0,0043	4,5	0,0075	5,1	0,0130	5,5	0,0170	6,5	0,0283	7,5	0,0414	8,5	0,0565
3,8	± 0,15	—	—	—	4,4	0,0046	4,8	0,0081	5,4	0,0139	5,8	0,0181	6,8	0,0299	7,8	0,0437	8,8	0,0593
4	± 0,15	—	—	—	4,6	0,0049	5	0,0085	5,6	0,0145	6	0,0188	7	0,0311	8	0,0452	9	0,0612
4,2	± 0,15	—	—	—	4,8	0,0051	5,2	0,0089	5,8	0,0151	6,2	0,0195	7,2	0,0322	8,2	0,0467	9,2	0,0631
4,5	± 0,15	—	—	—	5,1	0,0054	5,5	0,0094	6,1	0,0160	6,5	0,0207	7,5	0,0339	8,5	0,0490	9,5	0,0659
5	± 0,15	—	—	—	5,6	0,0060	6	0,0104	6,6	0,0175	7	0,0226	8	0,0367	9	0,0528	10	0,0707
5,2	± 0,15	—	—	—	5,8	0,0062	6,2	0,0108	6,8	0,0181	7,2	0,0234	8,2	0,0379	9,2	0,0542	10,2	0,0725
5,5	± 0,15	—	—	—			6,5	0,0113	7,1	0,0190	7,5	0,0245	8,5	0,0396	9,5	0,0565	10,5	0,0754
6	± 0,15	—	—	—			7	0,0122	7,6	0,0205	8	0,0264	9	0,0424	10	0,0603	11	0,0801
6,5	± 0,15	—	—	—			7,5	0,0132	8,1	0,0220	8,5	0,0283	9,5	0,0452	10,5	0,0641	11,5	0,0848
7	± 0,15	—	—	—			8	0,0141	8,6	0,0235	9	0,0301	10	0,0480	11	0,0678	12	0,0895
7,5	± 0,15	—	—	—			8,5	0,0151	9,1	0,0250	9,5	0,0320	10,5	0,0509	11,5	0,0716	12,5	0,0942
8	± 0,15	—	—	—			9	0,0160	9,6	0,0265	10	0,0339	11	0,0537	12	0,0754	13	0,0989
8,5	± 0,15	—	—	—			9,5	0,0170	10,1	0,0280	10,5	0,0358	11,5	0,0565	12,5	0,0791	13,5	0,1040
9	± 0,15	—	—	—			10	0,0179	10,6	0,0295	11	0,0377	12	0,0593	13	0,0829	14	0,1080
9,5	± 0,15	—	—	—			10,5	0,0188	11,1	0,0310	11,5	0,0396	12,5	0,0622	13,5	0,0867	14,5	0,1130
10	± 0,15	—	—	—			11	0,0198	11,6	0,0326	12	0,0414	13	0,0650	14	0,0904	15	0,1180
11	± 0,15	—	—	—			12	0,0217	12,6	0,0356	13	0,0452	14	0,0707	15	0,0980	16	0,1270
12	± 0,15	—	—	—			13	0,0236	13,6	0,0386	14	0,0490	15	0,0763	16	0,1060	17	0,1370
13	± 0,15	—	—	—			14	0,0254	14,6	0,0416	15	0,0528	16	0,0820	17	0,1130	18	0,1460
14	± 0,15	—	—	—			15	0,0273	15,6	0,0445	16	0,0565	17	0,0876	18	0,1210	19	0,1550
15	± 0,15	—	—	—			16	0,0292	16,6	0,0476	17	0,0603	18	0,0933	19	0,1280	20	0,1650
16	± 0,15	—	—	—			17	0,0311	17,6	0,0506	18	0,0641	19	0,0989	20	0,1360	21	0,1740
17	± 0,15	—	—	—			18	0,0330	18,6	0,0538	19	0,0680	20	0,1058	21	0,1415	22	0,1840
18	± 0,15	—	—	—			19	0,0349	19,6	0,0567	20	0,0716	21	0,1100	22	0,1510	23	0,1930
19	± 0,15	—	—	—			20	0,0367	20,6	0,0600	21	0,0754	22	0,1160	23	0,1580	24	0,2030

1) Die Herstelllängen hängen von den Fertigungseinrichtungen ab und sind vom Lieferanten zu erfahren.

2) Hersteller bei Bestellung nur angeben, wenn erforderlich.

3) Hierzu gehören nach DIN 7735 die Typen Hp 2065, 2067, 2965 und Hp 2066

4) Hierzu gehört nach DIN 7735 der Typ Hgw 2086

5) Hierzu gehört nach DIN 7735 der Typ Hgw 2085

6) Hierzu gehört nach DIN 7735 der Typ Hgw 2084