

Galvanische Überzüge

Teil 2: Zeichnungsangaben

DIN
50960-2

ICS 01.100.20; 25.220.40

Ersatz für Ausgabe 1986-02

Deskriptoren: Galvanischer Überzug, technische Unterlage, technische Zeichnung

Electroplated coatings —

Part 2: Indications on technical drawings

Dépôts électrolytiques —

Partie 2: Indications dans les dessins techniques

Vorwort

Diese Norm wurde vom Normenausschuß Technische Grundlagen (NATG) — Fachbereich Technische Produktdokumentation, Arbeitsausschuß Technisches Zeichnen — mit Beteiligung des Arbeitsausschusses NMP 176 „Galvanische Überzüge“ überarbeitet.

Die Norm regelt die Eintragung der Zeichnungsangaben in Abstimmung mit der in E DIN EN 1403 festgelegten und in DIN 50960-1 ergänzten Methodik der Bezeichnung.

Die Anhänge A und C zu dieser Norm dienen lediglich der Information.

Anhang B ist normativ.

Änderungen

Gegenüber der Ausgabe Februar 1986 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

Der Inhalt der Norm wurde sachlich und redaktionell überarbeitet und zusätzlich auf E DIN EN 1403 abgestimmt.

Frühere Ausgaben

DIN 50960-2: 1986-02

DIN 50960: 1955-01, 1963-06

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für Angaben von galvanischen Überzügen in technischen Zeichnungen.

2 Normative Verweisungen

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation.

DIN 30-10

Vereinfachte Angaben in technischen Unterlagen — Zeichnungsvereinfachung — Teil 10: Vereinfachte Angaben und Sammelangaben, Ausführung

DIN 406-10

Technische Zeichnungen — Maßeintragung — Teil 10: Begriffe, allgemeine Grundlagen

DIN 406-11

Technische Zeichnungen — Maßeintragung — Teil 11: Grundlagen der Anwendung

E DIN 6773

Wärmebehandlung von Eisenwerkstoffen — Darstellung und Angaben wärmebehandelter Teile in Zeichnungen

DIN 50902

Schichten für den Korrosionsschutz von Metallen — Begriffe, Verfahren und Oberflächenvorbereitung

DIN 50960-1

Galvanische und chemische Überzüge — Teil 1: Bezeichnung und Angaben in technischen Unterlagen

E DIN EN 1403

Korrosionsschutz von Metallen — Galvanische Überzüge — Verfahren für die Spezifizierung allgemeiner Anforderungen; Deutsche Fassung prEN 1403 : 1994

Fortsetzung Seite 2 bis 7

Normenausschuß Technische Grundlagen (NATG) — Technische Produktdokumentation —

im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

Normenausschuß Materialprüfung (NMP) im DIN

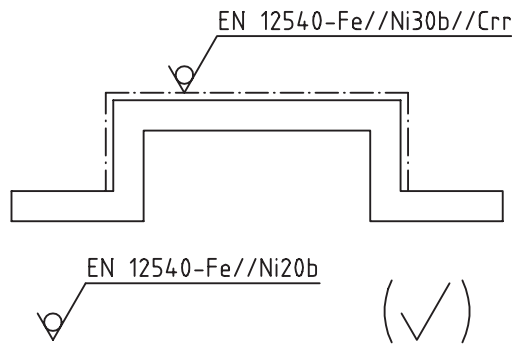


Bild 3

4.5 Einzelangaben

4.5.1 Bereiche mit geforderter Beschichtung

Wenn an einem Teil nur einzelne Bereiche einen Überzug erhalten sollen, werden diese Bereiche durch eine Strichpunktlinie breit (Linie 04.2 nach DIN ISO 128-24) gekennzeichnet. Alle in dem so gekennzeichneten Bereich liegenden Bohrungen, Gewindelöcher, Aussparungen usw. sind ebenfalls wesentliche Flächen, außer, sie werden mit der Linie 05.1 gekennzeichnet.

Auf den nicht gekennzeichneten Bereichen darf kein Überzug vorhanden sein. Die Angabe der Überzugsart erfolgt an der Strichpunktlinie (siehe Bild 4) oder als vereinfachte Angabe mit Erklärung der Strichpunktlinie und des graphischen Symbols nach DIN ISO 1302 (siehe Bilder 5 und 6).

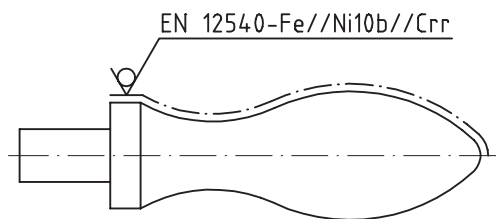


Bild 4

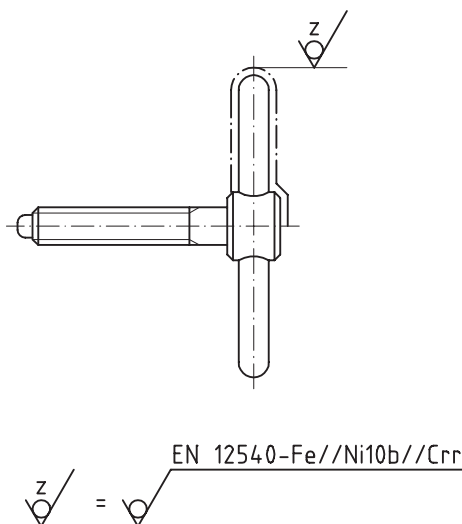


Bild 5

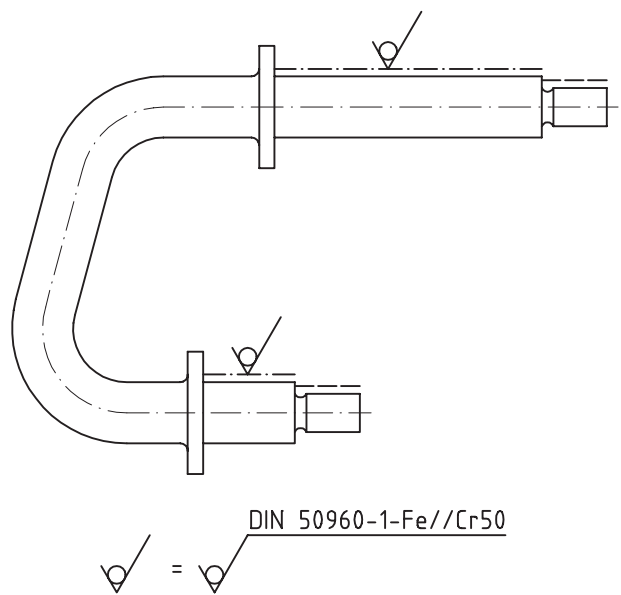


Bild 6

4.5.2 Bereiche mit zugelassener Beschichtung

Bereiche außerhalb der wesentlichen Flächen, die einen Überzug erhalten dürfen, sind durch eine Strichlinie breit (Linie 02.2) zu kennzeichnen (siehe Bild 7).

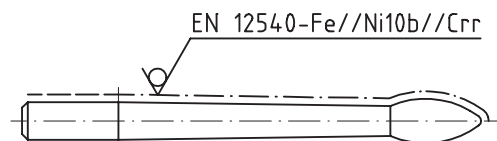


Bild 7

ANMERKUNG: Unterschiedliche aneinander anschließende Bereichskennzeichnungen können durch eine schmale Trennungslinie (Linie 01.1 nach DIN ISO 128-24) voneinander abgegrenzt werden (siehe Bild 7). Die Bedeutung der Linie ist zu erläutern, wenn dies zur Klarheit der Zeichnung beiträgt oder bei Verwechslungsgefahr mit anderen Anforderungen.

4.5.3 Bereiche ohne Beschichtung

Wenn an einem Teil einzelne Fomelemente (Bohrungen, Gewindelöcher, Aussparungen usw.) oder Bereiche, die innerhalb eines beschichteten Bereichs (Linie 04.2 und 02.2) liegen, ohne Überzug bleiben müssen, sind diese durch eine Strich-Zweipunktlinie schmal (Linie 05.1) zu kennzeichnen und gegebenenfalls zu bemaßen (siehe Bilder 8 und 11).

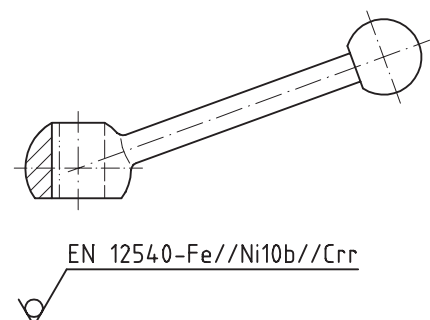


Bild 8