

DIN 6790-1

ICS 01.100.01

Ersatz für
DIN 6790-1:1980-12**Technische Produktdokumentation –
Wortangaben in Dokumenten –
Teil 1: Erklärungen**

Technical product documentation –
Specification by terms in documents –
Part 1: Explanations

Documentation technique des produit –
Expression sur les documents –
Partie 1: Explications

Gesamtumfang 41 Seiten

Normenausschuss Technische Grundlagen (NATG) im DIN

Vorwort

Diese Norm wurde vom Normenausschuss Technische Grundlagen (NATG), Fachbereich 6 „Technische Produktdokumentation“, Arbeitsausschuss NA 152-06-05 AA „Technisches Zeichnen“ erarbeitet.

In technischen Zeichnungen sollten Wortangaben vermieden werden. Stattdessen sind bevorzugt Maßangaben und graphische Symbole anzuwenden. Reichen diese Angaben nicht aus, sollten die in dieser Norm aufgeführten Wortangaben angewendet werden.

Änderungen

Gegenüber DIN 6790-1:1980-12 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) der Titel wurde präzisiert und durch den Gruppentitel „Technische Produktdokumentation“ ergänzt;
- b) die bisher genormten Wortangaben und deren Erklärungen wurden aktualisiert;
- c) neue Wortangaben und deren Erklärungen wurden aufgenommen;
- d) die nicht mehr gebräuchliche Wortangabe „karbonitriert“ wurde gestrichen;
- e) die äquivalenten Wortangaben und deren Erläuterungen in Englisch wurden aufgenommen;
- f) jeder Wortangabe wurde eine Nummer zugeordnet: für die bisher genormten Wortangaben wurden diese aus dem Beiblatt 1 zu DIN 6790-1 übernommen, für die neu aufgenommenen Wortangaben wurden neue festgelegt;
- g) die Norm wurde redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 6790-1: 1980-12

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für Wortangaben in Dokumenten. Sie enthält die dazugehörenden Erklärungen in Deutsch und Englisch. Die Wortangaben dürfen einzeln oder in Kombination angewendet werden, sofern die Bedeutung der Einzelangaben nicht verändert wird.

ANMERKUNG 1 Wortangaben zum Bearbeitungszustand (in Verbform) beschreiben den Endzustand (siehe DIN ISO 128-1) des Gegenstandes und werden im Partizip angegeben, z. B. geschliffen.

ANMERKUNG 2 Zweck dieser Festlegungen ist es, die Wortangaben zu vereinheitlichen, deren Verständnis zu erleichtern und die Voraussetzung für eine einheitliche Übersetzung in andere Sprachen zu schaffen.

ANMERKUNG 3 Benennungen (Namen) von Teilen, z. B. Deckel, Widerstand, sind nicht Gegenstand dieser Norm im Gegensatz zu Benennungen von Formelementen und ähnlichen, die in Dokumenten angewendet werden, z. B. Bohrung, Kontaktfolge.

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 406-11, *Technische Zeichnungen — Maßeintragung — Teil 11: Grundlagen der Anwendung*

DIN 2244, *Gewinde — Begriffe und Bestimmungsgrößen für zylindrische Gewinde*

DIN 4000-1, *Sachmerkmal-Leisten — Teil 1: Begriffe und Grundsätze*

DIN EN 10052, *Begriffe der Wärmebehandlung von Eisenwerkstoffen*

DIN EN 22553, *Schweiß- und Löt Nähte — Symbolische Darstellung in Zeichnungen*

DIN EN ISO 1302, *Geometrische Produktspezifikation (GPS) — Angabe der Oberflächenbeschaffenheit in der technischen Produktdokumentation*

DIN EN ISO 3252, *Pulvermetallurgie — Begriffe*

DIN EN ISO 15785, *Technische Zeichnungen — Symbolische Darstellung und Angabe von Klebe-, Falz- und Druckfügeverbindungen*

DIN ISO 128-30, *Technische Zeichnungen — Allgemeine Grundlagen der Darstellung — Teil 30: Grundregeln für Ansichten*

DIN ISO 13715, *Technische Zeichnungen — Werkstückkanten mit unbestimmter Form — Begriffe und Zeichnungsangaben*

3 Wortangaben und Erklärungen

Tabelle 1 — Wortangaben und Erklärungen

Wortangabe	Erklärung	Term	Explanation	Nummer
A				
abgedeckt	Gegenstand mit einem anderen Werkstoff ganz oder teilweise bedeckt oder überzogen	masked	object completely or partially covered with another material or coated	1
abgedichtet	undurchlässig gemacht gegen Flüssigkeiten, Gase usw.	sealed	rendered impervious to liquids, gases etc	2
abgeglichen	mit einer vorgegebenen Sache in Übereinstimmung gebracht	harmonized	matched up with a given thing	3
abgekantet	Flachzeug im kalten oder warmen Zustand mit, relativ zur Dicke, kleinem Radius gebogen	folded	flat products bent in the cold or warm state with a relatively small radius compared to the thickness	4
abgeflacht	mit einer ebenen Fläche versehen	flattened	provided with an even surface	509
abgelöst	Schicht von einem Trägerwerkstoff getrennt	detached	layer separated from a supporting material	5
abgeschirmt	gegen ein anderes Medium geschützt; z. B. gegen Licht, Wärme, Feuchtigkeit, Induktion, Strahlung, Störung usw.	screened	protected against another medium, such as light, heat, moisture, induction, radiation, interferences etc	6
abgestochen	auf Drehmaschine getrennt	parted off	cut off on a lathe	7
abgezogen	a) gefügte Teile demontiert b) unerwünschte Erhebung (z. B. Grat) entfernt	ground-off	a) parts fitted into one another dismantled b) unintentional protrudings, e.g. burrs, removed	8
abisoliert	Ummantelung (z. B. Isolation) entfernt	bared	mantling (e.g. insulation) removed	9
abriebfest	beständig gegen die unerwünschte Veränderung der Oberfläche durch Ablösen kleiner Teilchen infolge mechanischer Beanspruchung (siehe DIN 30643)	abrasion-proof	resistant to unintentional surface modification caused by detachment of small parts due to mechanical strain (see DIN 30643)	10
Abstand	Entfernung zwischen zwei Punkten oder Flächen	distance	space between two points or surfaces	11
Abwicklung	Darstellung der Flächen eines Teiles in einer Ebene	development	representation of all surfaces of a part in one plane	12
Abzugskraft	notwendige Kraft, um ein Teil von einem anderen zu lösen	draw-off strength	force required to remove a part from another	13
Aderfarbe	Farbkennzeichnung einer elektrischen Leitung	colour of conductor	colour coding of an electrical conductor	14
allseitig	bezogen auf sämtliche Flächen eines Teiles	all-side	relating to all surfaces of a part	15
Anfang	Ausgangsbasis einer Bezugsrichtung	start	starting point of a reference direction	16

Tabelle 1 — Wortangaben und Erklärungen (fortgesetzt)

Wortangabe	Erklärung	Term	Explanation	Nummer
Anfangsdruck	Druck zu Beginn eines Vorganges	initial pressure	pressure at the beginning of a process	17
Anfangskraft	Kraft, die am Anfang eines ausgeführten Funktions- bzw. Bewegungsablaufes wirkt	starting force	Force occurring at the start of a sequence of operations or movements carried out	18
angeflacht	siehe „abgeflacht“ (Nr. 509)	flattened	see „flattened“ (No 509)	19
angegossen	durch Gießen mit gleicher Schmelze eingefügt	cast-on	joined through casting with the same melt	20
angelassen	Wärmebehandlung, die im Allgemeinen nach einem Härten oder einer anderen Wärmebehandlung durchgeführt wird, um gewünschte Werte für bestimmte Eigenschaften zu erreichen (nach DIN EN 10052)	tempered	heat treatment, in general performed after hardening or another heat treatment in order to achieve desired values of certain properties (according to DIN EN 10052)	21
angepasst	an eine vorgegebene Sache angeglichen	adapted	brought into alignment with a given thing	22
angeschmolzen	Werkstoff, der unter Anwendung von Wärme und gegebenenfalls Kraft mit einem anderem Werkstoff verbunden ist, im Allgemeinen ohne Zusatzwerkstoff	melted on, joined by casting	material joined to another material using heat and, where necessary, force, and generally without any filler material	510
angestaucht	örtliche Stoffanhäufung durch Druck umgeformt	upset	local material accumulation formed by pressure	23
angezogen	Gegenstand, z. B. Schraube, mit einem Werkzeug und einem Drehmoment befestigt	tightened	object, e.g. screw, fastened with a tool and a torque	24
Angussrest	verbleibender Werkstoffanteil an der Angussstelle	runner metal rest	residual material on the gate	25
Angussstelle	Ortsangabe für den Anguss	gate mark	location reference for the gate	26
Anlagefläche	Fläche, die zum Anliegen vorgesehen ist	lay-on surface	intended surface of contact	27
Anlagekante	Kante, die zum Anliegen vorgesehen ist	lay-on edge	intended edge of contact	28
Anlagelinie	Linie, die zum Anliegen vorgesehen ist	lay-on line	intended line of contact	29
Anlagepunkt	Punkt, der zum Anliegen vorgesehen ist	lay-on point	intended point of contact	30
Anlageseite	Seite, die zum Anliegen vorgesehen ist	lay-on side	intended side of contact	31
Anlassdauer	Zeit für den Anlassvorgang, z. B. bei Wärmebehandlung	tempering time	period of tempering process, e.g. of heat treatment	32
anliegend	ohne Zwischenraum aneinandergebracht	adjacent	placed together without intermediate space	33
Anschlag	mechanische Begrenzung für die Bewegung eines Teiles	limit stop	mechanical limitation of the movement of a part	34
Anschluss	Verbindungsstelle von Teilen bzw. Funktionselementen	connection	junction of parts or functional elements	35
Anschlussfläche	Stelle, die für Anschlüsse vorgesehen ist	connecting point, wiring point	intended points of connection or wiring	511

Tabelle 1 — Wortangaben und Erklärungen (fortgesetzt)

Wortangabe	Erklärung	Term	Explanation	Nummer
Anschnitt-seite	Eintrittseite des Schnittwerkzeuges am Teil	tool entry side	side on which the cutting tool enters the part	36
anschwemm-gelötet	siehe „schwallgelötet“ (Nr. 416)	flow-soldered	see „flow-soldered“ (No 416)	512
Ansicht	Darstellung in Blickrichtung	view	representation in the direction of view	37
Anspritzpunkt	siehe „Anspritzstelle“ (Nr. 39)	sprue point	see „gate mark“ (No 39)	513
Anspritzrest	verbleibender Werkstoff an der Anspritzstelle	sprue	residual material at the sprue point	38
Anspritzstelle	Ort, an dem der flüssige Werkstoff zugeführt wird (z. B. bei Kunststoffteilen)	gate mark	point at which liquid is introduced (e. g. at plastic parts)	39
Anziehdrehmoment	Drehkraftwirkung (Drehmoment) zur Aufbringung einer axialen Kraft (siehe DIN EN ISO 10964)	tightening torque	effect of torsional force (torque) to apply an axial force (see DIN EN ISO 10964)	40
aufgedampft	im Vakuum verdampfter Stoff durch Kondensation aufgebracht	vacuum-metallized	material vaporized in a vacuum and captured by condensation	41
aufgekohlt	thermochemisches Behandeln eines Werkstückes im austenitischen Zustand zum Anreichern der Randschicht mit Kohlenstoff, der dann im Austenit in fester Lösung vorliegt (nach DIN EN 10052)	carburized	thermochemical treatment of a workpiece in the austenitic state to obtain a surface enrichment in carbon, which is in solid solution in the austenite (according to DIN EN 10052)	42
aufgeschumpft	einen Gegenstand auf einen zweiten unter Einwirkung von Wärme oder Kälte zusammengefügt	shrunk-on	to join one object to another by the effect of heat or cold	43
aufgesteckt	durch einen durch die Form der Teile vorbestimmten Arbeitsgang zusammengebaut	put on	assembled with a production step, predetermined by the shape of the parts	44
aufgewalzt	mittels Walzen unter Druck verbunden	rolled-on	joined under pressure by rolling	45
aufgeweitet	Kontur vom Ausgangsmaß in ein anderes größeres Maß verändert	widened	contour of the initial dimension changed into another larger dimension	46
Auflagekraft	Kraft, mit der ein Teil mit seiner Masse oder seine Masse und Fremdeinwirkung auf eine Auflagefläche wirkt	bearing-strength	force, with which a part acts with its mass or with its mass and outside influences on an applied surface	47
Aufnahme	Einrichtung zur Halterung eines oder mehrerer Teile	receiver	device for the support of one or more parts	48
Aufspannseite	Seite eines Teiles, die beim Spannen aufliegt	chucking side	side of a part which is clamped	49
auftraggeschweißt	Teil durch Schweißen beschichtet	deposition-welded	part coated by welding	50
Ausdrückkraft	notwendige Kraft, um ein Teil aus einem anderen herauszudrücken	press-out strength	force required in order to push a part out of another	51

Tabelle 1 — Wortangaben und Erklärungen (fortgesetzt)

Wortangabe	Erklärung	Term	Explanation	Nummer
Ausführung	definierte Art einer Sache	execution	defined design of an object	52
Ausgangsmaß	siehe „Bezugsmaß“ (Nr. 81)	initial dimension	see „basic dimension“ (No 81)	53
Ausgangsteil	Teil, von dem man bei der Weiterverarbeitung ausgeht	parent part	part on which further processing takes place	54
ausgewuchtet	Zustand eines Drehkörpers (rotationssymmetrisch), dessen Unwucht durch Wegnehmen oder Hinzufügen von Werkstoff an bestimmten Stellen auf die zulässige Restunwucht verringert wurde	balanced	state of a rotating body is balanced (rotationally symmetrical), if its imbalance is reduced to an acceptable residual imbalance by the removal or addition of material to particular points	55
Auslauf	allmählicher Übergang	runout	gradual transition	56
ausgeformt	Teile aus einer Form herausgenommen	drawn-out	parts removed from a mold	57
ausgegossen	Hohlraum gefüllt, vorzugsweise mit flüssigem Werkstoff, der sich verfestigt	lined	cavity filled, preferably with a fluid, which solidifies	58
ausgeklinkt	definierte Form aus dem Rand eines Teiles herausgetrennt	notched	specific form cut out of the edge of a part	59
ausgeschäumt	Hohlraum ausgefüllt, z. B. mit Schaumstoff	packed with foamed material	cavity filled with foam	60
Ausschnitt	durch entsprechendes Verfahren hergestelltes Loch	cutout	hole produced by suitable procedure	514
Aussparung	werkstofffreier Raum an Gegenständen	recess clearance	space on objects, free of material	61
Außenfläche	äußerlich sichtbare Fläche	outside surface	surface visible from the outside	62
außen liegend	außerhalb eines Bereiches liegend	lying outside	lying on the outer area of a part	63
Ausreißkraft	Kraft, welche zum Ausreißen eines Gegenstandes notwendig ist	draw-out strength	force required to pull out an object	64
Auswerfermarkierung	Abdruck, der am Gegenstand durch das mechanische Auswerfen aus dem Werkzeug entstanden ist	ejector mark	impression on the object resulting from mechanical ejection from the tool	65
B				
badaufgekocht	im Bad aufgekocht	bath-carburized	carburized in medium (bath)	66
badnitriert	im Bad nitriert	bath-nitrided	nitrided in medium (bath)	67
ballig	gewölbte Fläche eines Teiles	crowned	three-dimensional convex surface of a part	68
Bauhöhe	Maß eines Gegenstandes in der Vertikalen zur Basis	overall height	total height of a part vertical to the base	69
Bauteileseite	Seite der Leiterplatte, welche die Bauteile trägt (überwiegende Anzahl der Bauteile)	components side	side of a circuit board fitted with the most components	70

Tabelle 1 — Wortangaben und Erklärungen (fortgesetzt)

Wortangabe	Erklärung	Term	Explanation	Nummer
Bearbeitungszugabe	Materialzugabe an Rohteilen (siehe DIN ISO 8062, DIN EN ISO 8062-1, Zeichnungsangabe nach DIN EN ISO 1302)	machining allowance	machining allowance on blanks (see DIN ISO 8062, DIN EN ISO 8062-1, indication on drawing according to DIN EN ISO 1302)	515
bedruckt	Druckfarbe auf Teil aufgebracht	printed	printing ink applied to a part	71
Begrenzung	a) festgelegte Einschränkung b) siehe „Anschlag“ (Nr. 34)	limitation	a) stipulated restriction b) see „limit stopp“ (No 34)	72
beidseitig	Hinweis, der sich auf beide Seiten oder Enden eines Gegenstandes bezieht	on both sides	note referring to both sides or ends of an object	73
beizentzundert	siehe „gebeizt“ (Nr. 175)	descaled with caustic	see „pickled“ (No 175)	516
Belastung	Beanspruchung eines Gegenstandes, z. B. durch Last, elektrischen Strom, Druck	load	exposure of an object, e.g. to load, electrical current, pressure	74
beledert	Leder (oder Kunstleder) auf einen Trägerwerkstoff aufgebracht	covered with leather	leather (or imitation leather) applied to a supporting surface	75
beschichtet	einen oder mehrere Werkstoffe auf einen Gegenstand aufgebracht	coated	one or several materials applied to an object	76
Beschriftung	aufgebrachte Schriftzeichen und/oder graphische Symbole	lettering	applied characters and/or graphical symbols	77
Betriebsbedingung	Bedingung, welche während des Betriebes eines Gegenstandes herrscht, z. B. Temperatur, Druck, Krafteinwirkung, Strahlung usw.	operating condition	condition prevailing during the operation of an object, e.g. temperature, pressure, force, radiation etc	78
beweglich genietet	Gegenstände durch Nietten beweglich verbunden	loosely riveted	riveted joint where the objects are movable	79
Bezeichnung	Zusammenfassung von Benennung und identifizierenden Merkmalen	designation	summary of name and identifying characteristics	80
Bezugsachse	Ausgangsachse, auf die sich eine Angabe bezieht, siehe auch DIN 406-11, DIN 7167, DIN EN ISO 1101, DIN ISO 5459	datum axis	output axis with reference to an indication, see also DIN 406-11, DIN 7167, DIN EN ISO 1101, DIN ISO 5459	517
Bezugs-ebene	Ausgangsebene, auf die sich eine Angabe bezieht, siehe auch DIN 406-11, DIN 7167, DIN EN ISO 1101, DIN ISO 5459	datum plane	output level with reference to an indication, see also DIN 406-11, DIN 7167, DIN EN ISO 1101, DIN ISO 5459	518
Bezugsmaß	Maß, das als Basis für weitere Bemaßung gilt	basic dimension	dimension used as basis for further dimensioning	81
Bezugsprofil	Profil, auf das Gestaltungsabweichungen bezogen werden	reference profile	profile to which deviations in shape refer	82
Biegekante	Kante am Gegenstand nach einem Biegevorgang	bending edge	edge of a part after a bending process	83

Tabelle 1 — Wortangaben und Erklärungen (fortgesetzt)

Wortangabe	Erklärung	Term	Explanation	Nummer
Biegelinie	Linie, an der das Biegen (Abkanten) vorgenommen wird	pre-bending line	line over which bending (folding) is carried out	84
biegeverlappt	Gegenstände durch Umbiegen überstehender Lappen miteinander verbunden	bend lap joined	parts joined to one another by bending around overhanging lugs	85
blank	ohne Beschichtung, Lack, Korrosion usw.	bright	without coating, paint, corrosion etc	86
blasenfrei	frei von Gaseinschlüssen	free of blow holes	free from gas pockets	87
Bogenlänge	festgelegte Länge eines Teilbereiches einer gekrümmten Linie	arc length	specified length of a section of a bent line	88
Bohrbild	siehe „Lochbild“ (Nr. 333)	hole pattern	see „hole pattern“ (No 333)	519
Bohrung	mittels Werkzeug hergestelltes Loch	hole	hole produced by using a drilling tool	89
bondiert	siehe „gebondert“ (Nr. 539)	bonded	see „bonderized“ (No 539)	520
bombiert	Hohlkörper aufgetrieben; nach außen gewölbte Fläche hergestellt	embossed	distended hollow part; surface curved outward	90
boriert	in der Randschicht eines Gegenstandes mit Bor angereichert	boron treated	strengthened with boron in the surface layer of a part	91
Bremskraft	Kraft, die einer Bewegung entgegenwirkt	brake force	force reacting against a movement	92
brenn-geschnitten	durch Verflüssigen des Werkstoffes entlang der Schnittlinie getrennt	flame-cut	cut by liquefying the material along the cutting line	93
Bruchkraft	Kraft, die zum Bruch eines Gegenstandes führt	breaking force	force resulting in the breaking of a part	521
Bruchlast	Gewicht, das die Kraft ausübt, die zum Bruch des Gegenstandes führt	breaking load	weight performed by the force resulting in the breaking of a part	522
brüniert	Oxidschicht auf Eisenwerkstoff erzeugt	browned	oxide layer created on ferrous materials	94
buckelgeschweißt	Gegenstände an dafür vorgesehenen Flächen (z. B. Buckel) unter Anwendung von Kraft widerstandsgeschweißt	projection-welded	prepared surfaces of parts (e.g. projections) resistance-welded using force	95
butzenfrei	ohne überstehende Werkstoffreste (siehe DIN 6785)	free of protruding materials	without any projecting residual material (see DIN 6785)	96
C				
cadmiert	Oberfläche eines Gegenstandes mit Cadmium beschichtet	cadmium-plated	surface of a part coated with cadmium	97
carbonitriert	bei niedriger Temperatur (etwa 700 °C), z. B. beim Einsatzhärten, zum Anreichern der Randschicht mit Kohlenstoff und Stickstoff aufgekohlt (siehe DIN EN 10052)	carbonitrided	carburized at low temperature (approx 700 °C), e.g. when case-hardening, to enrich the exposed layer with carbon and nitrogen (see DIN EN 10052)	523

Tabelle 1 — Wortangaben und Erklärungen (fortgesetzt)

Wortangabe	Erklärung	Term	Explanation	Nummer
Chargenkennzeichnung	Kenntlichmachen einer unter gleichen Bedingungen erstellten Erzeugnismenge, z. B. Ladung eines Glühofens	charge identification marking labelling	labelling of a quantity of products manufactured under the same conditions, e.g. the charge in an annealing furnace	98
chromatiert	Chromsalze (wässrige Lösungen), farblos oder farblich irisierend, auf Metallen, galvanischen Überzügen aufgebracht zur Verbesserung — des Korrosionsschutzes — der Haftung von Lackaufträgen	chromated	chrome salts (watery solutions) applied, colourless or iridescent in colour, onto metals, electropated coatings to improve — the corrosion protection — the adhesion of varnish coats	99
chromiert	Randschicht eines Teiles mit Chrom angereichert	chromized	surface layer of a part strengthened with chromium	100
D				
Dehnung	Längenänderung, die auf die ursprüngliche Länge eines Gegenstandes bezogen ist	elongation	change in length in relation to the original length of a part	101
dick	a) beschreibt in Verbindung mit einem Maß die Dicke eines Gegenstandes b) symbolische Darstellung nach DIN 406-11	thick	a) describes in connection with a dimension the thickness of a part b) symbolic representation according to DIN 406-11	524
drallfrei	a) frei von Verwindungen oder Verdrehungen um eine Achse b) frei von wendelförmigen Rillen, siehe auch DIN EN ISO 1302	free of twists	a) free from twisting or distortion around an axis b) free from spiral grooves, see also DIN EN ISO 1302	102
Draufsicht	Zeichnungsangabe nach DIN ISO 128-30	view from above	indication on drawing according to DIN ISO 128-30	525
Drehmoment	äußere Einwirkung auf Verdrehung, bestimmt durch das Produkt der angreifenden Kraft und dem radialen Abstand vom Mittelpunkt	moment of force	external twisting action determined by the product of the force applied and the radial distance from the central point	103
Drehsinn	von der angenommenen Blickrichtung abhängige Rechts- oder Linksdrehung (Drehung im Uhrzeigersinn ist eine Rechtsdrehung)	direction of rotation	right or left turn (a clockwise turn is a right turn), depending on the direction of sight adopted	104
drehverlappt	durch Verdrehen eines Materialüberstandes eines der zu verbindenden Gegenstände aus seiner Ebene formschlüssig verbunden	rotary lap joint	form-locking connected by twisting out of its plane a lug of one of the parts to be joined	105
druckgegos- sen	urgeformt mittels Verfahren, in dem der verflüssigte Werkstoff durch Druck in das Formwerkzeug eingebracht wird	die-cast	moulded by a process in which the liquefied material is introduced into the mould by pressure	106
Druckgussteil	druckgegossenes Teil	diecast part	part, moulded by pressure	526

Tabelle 1 — Wortangaben und Erklärungen (fortgesetzt)

Wortangabe	Erklärung	Term	Explanation	Nummer
Durchbruch	siehe „Ausschnitt“ (Nr. 514)	opening	see „cutout“ (No 514)	527
Durchgangsloch	durchgehendes Loch in einem Teil	clearance hole	hole traversing a part	107
durchmetallisiert	nichtmetallischer Werkstoff mit Metallteilen durchsetzt	through-metallized	nonmetallic material with small metal parts inserted through it	108
E				
Einbaumaß	Maß für den Einbau	assembly dimension	dimension of installation information	528
Einbaulage	Lage in eingebautem Zustand	post-assembly position	position of the parts after installation	109
Einbaurichtung	Richtungsangabe für den Einbau	mounting direction	direction instruction for installation	110
eingespritzt	Lackschicht verfestigt durch Behandeln, z. B. mit erhöhter Temperatur	burned-in	paint layer stabilized, e.g. by high-temperature treatment	111
eingedrückt	Innenteil in ein Außenteil gefügt	impressed	internal part inserted into an outer part	112
eingefärbt	flüssiger, granularer, poröser Stoff gemischt mit Farbstoff	dyed	liquid, granular, porous material mixed with pigment	113
eingegossen	Gegenstand in flüssigen Stoff eingelegt bzw. umgossen; der flüssige Stoff verfestigt sich zu einem späteren Zeitpunkt	cast-in	part set or encased into a liquid which then solidifies	114
eingehängt	zusammengebaut in einer durch die Form der Gegenstände vorbestimmten Lage	hung-in	assembled by a process predetermined by the shape of the parts	115
eingeklinkt	a) bewegliches Element festgehalten in einer fixierten Stellung b) zusammengebaut in einer durch die Form der Gegenstände vorbestimmten Lage	latched	a) movable element secured in a fixed position b) assembled in a position predetermined by the shape of the parts	116
eingepasst	Innenteil unter bestimmten Bedingungen in ein Außenteil gefügt (z. B. Passung)	fitted	internal part installed in an outer part under particular conditions (e.g. fit)	117
eingepresst	Innenteil mit Krafteinwirkung in ein Außenteil gefügt, wobei zwischen den beiden Gegenständen ein Übermaß besteht	pressed-in	internal part installed in an outer part with an interference fit between the two	118
ingerastet	beweglicher Gegenstand festgehalten in einer fixierten Stellung	engaged	movable part secured in a fixed position	119
ingeschlagen	a) Innenteil in ein Außenteil gefügt, wobei zwischen den beiden Teilen ein Übermaß besteht b) Prägung auf einer Oberfläche	stamped	a) internal part installed in an outer part with an interference fit between the two b) stamping on a surface	120
ingeschliffen	Form des Gegenstandes durch Schleifen angepasst	ground-in	shape of a part adjusted by grinding	121

Tabelle 1 — Wortangaben und Erklärungen (fortgesetzt)

Wortangabe	Erklärung	Term	Explanation	Nummer
eingeschmolzen	Teile durch Verflüssigen eines Verbindungsteiles miteinander verbunden	fused-in	parts joined together by liquefying a connecting piece	122
eingespritzt	unter Druck eingefüllt	injected	filled under pressure	123
eingewalzt	Form oder Oberfläche des Gegenstandes mittels Walzen verändert	rolled-in	shape or surface of the part changed by rolling	124
eingezogen	Form des Gegenstandes durch Strecken oder Drücken verändert	drawn-in	shape of the part changed by stretching or pressing	125
Einschaltspannung	Spannung, die beim Betätigen eines elektrischen Gerätes auftritt	switch-on voltage	voltage occurring on operation of electrical equipment	126
Einschaltstrom	Stromaufnahme beim Einschalten eines elektrischen Gerätes	switch-on current	current input on switching on electrical equipment	127
Einschraublänge	achsparelle Länge, über die sich die vollständig ausgebildeten Gewindezähne eines Außengewindes und eines Innengewindes, die miteinander verschraubt sind, berühren (nach DIN 2244)	length of thread engagement	length, parallel to the axis, where the completely shaped thread teeth of an external and internal thread which are screwed together, touch (according to DIN 2244)	128
Einstellbereich	Bereich, in dem eine Einstellung möglich ist	setting range	area where adjustment is possible	129
Einzelheit	Darstellung eines ausgewählten Bereiches eines Gegenstandes	detail	representation of a selected area of an object	130
Elektrodenabstand	Abstand zwischen Elektroden	electrode clearance	clear distance between electrodes	131
Elektroden-eindruck	Markierung, die durch den Elektroden-druck beim Schweißen entsteht	electrode impression	mark occurring through the electrode pressure during welding	132
elektrograviert	Gravur durch elektrischen Funkenabbrand erzeugt	electrically engraved	engraving produced by electrical spark	133
eloxiert	durch anodisches Oxidieren eine Schicht, vorzugsweise auf Leichtmetallen, hergestellt	anodized	coating produced preferably on light alloys by anodizing	134
emailliert	keramische Schicht aufgebracht	enamelled	ceramic coating applied	135
Endkraft	Kraft, die am Ende eines ausgeführten Funktions-/Bewegungsablaufes wirkt	ultimated power	force which occurs at the end of a sequence of operations/movements	136
entfernt	Merkmal, in Verbindung mit einer Beifügung, z. B. Zunderschicht entfernt	taken away, removed	characteristic removed together with an additive, e.g. scale layer	137
entfettet	siehe „fettfrei“ (Nr. 159)	fat free	see „free of grease“ (No 159)	529
entgratet	a) Grat entfernt b) Zeichnungsangabe nach DIN ISO 13715 erforderlich	deburred	a) burr removed b) indication on drawing according to DIN ISO 13715 required	530
entkupfert	aufgetragene Kupferschicht entfernt	decopperized	copper coatings removed	138
entmagnetisiert	Magnetisierung eines Gegenstandes entfernt	demagnetized	magnetization of an object removed	139

Tabelle 1 — Wortangaben und Erklärungen (fortgesetzt)

Wortangabe	Erklärung	Term	Explanation	Num-mer
entölt	öhlhaltige Stoffe entfernt	deoiled	oily substances removed	140
entrostet	Rost entfernt	derusted	rust removed	141
entstört	Störfrequenzen in verschiedenen Frequenzbereichen unterdrückt und abgeleitet	interference suppressed	interference frequencies in different frequency ranges suppressed and dissipated	142
entzundert	Zunderschicht entfernt	descaled, pickled	scale removed	143
erhöht	gegenüber der übrigen Oberfläche eines Teiles höher liegend	raised	being higher by comparison with the surface of a part	144
erodiert	mit vorwiegend elektrischen Entladungen (funkenerosiv) materialabtragende Bearbeitung	spark-eroded	process which wears away material by predominantly electrical discharges	145
evakuiert	Vakuum erzeugt	evacuated	vacuum created	146
F				
Fahrtrichtung	Richtung, in die ein Gegenstand fährt	direction of motion	direction in which an object moves	147
farbfrei	ohne Farb-Beschichtung	free of paint	without paint	148
farbgesichert	siehe „lackgesichert“ (Nr. 324)	safeguarded by lacquer	see „secured by lacquer“ (No 324)	531
Farbkennzeichen	Markierung mittels Anstrichstoff	colour mark	marking using paint	149
farblos	Gegenstand (Werkstoff) in natürlicher Farbe oder ohne Farbton	colourless	object (material) not pigmented	150
farbmarkiert	mit Farbe gekennzeichnet	marked with colour	identified with colour	151
Farbtonangabe	Bezeichnung einer Farbe	shade	detailed specification of a colour	532
Fase	Abschrägung einer Kante (siehe DIN 406-11, DIN ISO 13715)	chamfer	sloping of an edge (see DIN 406-11, DIN ISO 13715)	152
Faserrichtung	allgemeine Richtung der Stofffasern innerhalb eines Gegenstandes	direction of fibre	general direction of the fibres inside the substance of an object	153
Faserverlauf	Verlauf der einzelnen Stofffasern	fibre course	orientation of the individual fibres in substance	154
feingeschnitten	Teile geschnitten, wobei das Teil beim Schneiden entlang der Schnittlinie eingespannt ist	precision cut	cutting of parts in which the part is clamped along the cutting line	155
feingestanz	siehe feingeschnitten	precision blanked	see precision cut	533
fertig bearbeitet	Bearbeitungs-Endzustand	finish-worked	final condition of a part or surface after machining	156
Fertigteil	Teil in funktions- oder einbaufertigem Zustand	finished part	part in a condition ready for operation or installation	157