

Wortangaben in Technischen Zeichnungen

Wortangaben im Satzverband

DIN
6790
Teil 2

Wording used in technical drawings; sentence structure

Inhalt

	Seite		Seite
1 Anwendungsbereich und Zweck	1	3.1.6 Stoffeigenschaft ändern	5
2 Gliederung und Aufbau	1	3.2 Teilebeschreibung	5
2.1 Allgemeines	1	3.2.1 Darstellung	6
2.2 Wortangaben im Satzverband	1	3.2.2 Maße	7
2.3 Wechselnde Angaben	1	3.2.3 Formgebung	8
3 Wortangaben im Satzverband	2	3.2.4 Werkstoff	9
3.1 Fertigungsverfahren	2	3.2.5 Funktion	9
3.1.1 Urformen	2	3.2.6 Prüfung	10
3.1.2 Umformen	2	3.3 Allgemeine Angaben	10
3.1.3 Trennen	2	Zitierte Normen	11
3.1.4 Fügen (Zusammenbau)	3	Weitere Normen	11
3.1.5 Beschichten	5		

1 Anwendungsbereich und Zweck

Diese Norm gilt als Ergänzung zu DIN 6790 Teil 1. In technischen Zeichnungen sind grundsätzlich Maßangaben, graphische Symbole und sonstige Angaben, die in Normen festgelegt sind, anzuwenden, weil diese im allgemeinen nicht in Fremdsprachen übersetzt werden müssen.

Nur dann, wenn diese Festlegungen nicht ausreichen, sollen die in dieser Norm genannten Wortangaben angewendet werden. Damit soll auch erreicht werden, daß die Vielzahl der in diesem Zusammenhang möglichen Wortangaben zur besseren Verständigung und für eine leichtere fremdsprachliche Übersetzung eingeschränkt wird.

Die Wortangaben erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit, weil nicht alle fachbereichsbezogenen Angaben (z. B. aus dem Bauwesen) erfaßt werden konnten. Weitere Wortangaben im Satzverband sind sinngemäß nach dieser Norm zu bilden. Es wird empfohlen, diese Norm auch bei Erstellung anderer technischer Unterlagen anzuwenden.

2 Gliederung und Aufbau**2.1 Allgemeines**

Wortangaben im Satzverband wurden im allgemeinen so gebildet, daß der Endzustand beschrieben ist.

Die Zuordnung der in Abschnitt 3 aufgeführten Angaben im Satzverband bezogen auf Fertigungsverfahren wurde in Anlehnung an die Gliederung der DIN 8580 durchgeführt. Die übrigen Wortangaben im Satzverband sind anwendungsbezogen gegliedert. Sie sind innerhalb der einzelnen Sachgebiete alphabetisch geordnet.

2.2 Wortangaben im Satzverband

Es ist zu beachten, daß in der Spalte „Wortangaben im Satzverband“ Satzverbände auch unvollständig aufgeführt sind, die durch Benennungen, Ergänzungen und anderem vervollständigt werden.

Um Wiederholungen zu vermeiden, sind wiederkehrende Satzteile der Satzverbände nur einmal im Fettdruck, wechselnde und zu ergänzende Satzteile dagegen im gewöhnlichen Druck ausgeführt. Die durch ... gekennzeichneten, fehlenden Angaben sind zweckentsprechend einzusetzen.

2.3 Wechselnde Angaben

In der Spalte „Beispiele für wechselnde Angaben“ sind weitere Beispiele aufgeführt, die wahlweise gegen alle im Satzverband in gewöhnlichem Druck dargestellten Angaben ausgetauscht werden können.

Fortsetzung Seite 2 bis 12

Normenausschuß Zeichnungswesen (NZ) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.



Documents

Document Sharing Hub

3 Wortangaben im Satzverband

	Wortangaben im Satzverband (siehe auch Abschnitt 2.2)	Beispiele für wechselnde Angaben (siehe auch Abschnitt 2.3)
3.1 Fertigungsverfahren		
3.1.1 Urformen		
	geformt mit Werkzeug . . .	
3.1.2 Umformen		
	Abschirmung verdreht und gelötet Blechdurchzug für Kabel einzeln verdreht gemeinsam verdreht gerichtet nach dem Glühen Oberfläche kugelgestrahlt waffelnietet am Schließkopf warm eingepreßt Wickelrichtung links	mit Masse leitend verbunden nach DIN nach dem Biegen, nach dem Fräsen, nach dem Härten, nach dem Schweißen, nach dem Weiterbearbeiten, nach dem Zusammenbau, nach Schablone, vor dem Weiterbearbeiten, vor dem Zusammenbau verfestigt nach Fertigungsanweisung mit Werkzeug rechts
3.1.3 Trennen		
	abgetrennt nach dem Biegen Anguß entfernt anodisch gereinigt auf Umschlag gefertigt Außenfläche hochglanzpoliert bearbeitet in einer Aufspannung chemisch gereinigt elektrolytisch gereinigt Formgrat entfernt gebohrt nach dem Justieren gebohrt und gerieben gedreht vor dem Richten gefräst vor dem Richten gekennzeichnet nach dem Trennen	nach dem Schweißen, nach dem Zusammenbau, vor dem Schweißen, vor dem Zusammenbau nicht überstehend gebohrt gehont poliert im Paket nach dem Befestigen nach dem Schweißen vor dem Schweißen nicht zulässig nach dem Probelauf nach Schablone vor dem Biegen verstiftet nach dem Biegen nach der Oberflächenbehandlung nach Schablone nach dem Zusammenbau nach dem Reinigen vor dem Zusammenbau

	Wortangaben im Satzverband (siehe auch Abschnitt 2.2)	Beispiele für wechselnde Angaben (siehe auch Abschnitt 2.3)
	Gewinde geschnitten Innenfläche hochglanzpoliert Kanten gesäumt Klebfläche angeraut Oberfläche gereinigt Probekörper abgetrennt Prüfgrat entfernt Schweißspritzer entfernt vor dem Wickeln auf Länge geschnitten	gefräst gehont poliert gerundet geschweißt narben- und rißfrei fettfrei blank öl- und fettfrei ohne mechanische Beschädigung porenfrei zugelassen
3.1.4 Fügen (Zusammenbau)		
	Anschlag bei Zusammenbau bestimmt Anschlüsse gelötet Anziehdrehmoment . . . Nm bearbeitet nach dem Schweißen bei Einbau Schutzschicht entfernt bei Zusammenbau auf Lage der Teile achten bestückt nach Bestückungsdruck doppelt geschichtet Einbaubedingungen des Herstellers beachten Einbaulage beachten eingepreßt, bündig eingeschraubt mit Sicherungslack Einlagen geklebt gefüllt mit Öl geklebt nach Fertigungsanweisung geleimt und genagelt gelötet nach Fertigungsanweisung geschweißt nach Fertigungsanweisung getrennte Leitungsführung Gratseite außen hartgelötet nach Fertigungsanweisung	justiert vor Zusammenbau eingestellt geklemmt gesteckt nach Fertigungsanweisung Zusammenbau auf Lage der Teile . . . achten Schutzfolie entfernt auf Lage der Anschlüsse achten auf Lage der Pole achten auf Polung achten auf Schnittstelle achten angepaßt entfernt nachgestellt nach Stückliste Nr . . . nach Datenblatt senkrecht waagrecht auf Anschlag mit Dichtmittel mit Dichtmittel auf Anschlag nach Fertigungsanweisung nach Zusammenbau mit Gas vor Inbetriebnahme mit Knochenleim nach dem Verstiften innen links rechts

	Wortangaben im Satzverband (siehe auch Abschnitt 2.2)	Beispiele für wechselnde Angaben (siehe auch Abschnitt 2.3)
	Körnermarkierung am Umfang Lage der Anschlüsse beachten Lappen nach innen umgelegt Lippe außen nach dem Einbau Feder gespannt nach dem Löten gebohrt nach dem Justieren gebohrt nach dem Probelauf gebohrt nach dem Zusammenbau Füllmenge überprüft nach der Oberflächenbehandlung gebohrt paarweise zusammengebaut Schweißnaht entzündert Schweißspritzer entfernt Stellung beachten Stempel auswechselbar Teile angepaßt Transportschutz entfernt Transportsicherung entfernt umgebogen nach außen Verzahnung im Eingriff vor dem Einbau fettfrei vor dem Justieren gebohrt und gerieben vor dem Löten Enden gebogen vor dem Zusammenbau Füllmenge überprüft vor der Oberflächenbehandlung zusammengebaut wechselseitig geschichtet weichgelötet nach Fertigungsanweisung Zusammenbau am Aufstellungsort	auf Stirnfläche Bohrungen abgebogen links umgelegt nach außen umgelegt rechts umgelegt verschränkt innen links rechts justiert Feder eingehängt gebohrt und gerieben gebohrt und verstiftet gebohrt und gerieben gebohrt und verstiftet gebohrt und gerieben gebohrt und verstiftet gebogen gebohrt gebohrt und gerieben gebohrt und verstiftet gereinigt gerichtet gebohrt und gerieben genietet gebohrt und verstiftet zusammengebaut verpackt eingegeben geprüft korrosionsgeschützt zulässig mit . . . vergossen angebracht angebracht gelöst innen oben unten nicht im Eingriff lackiert verdrillt gebogen gereinigt nach . . . nach Auftrag