

Lötlose Rohrverschraubungen

T-Stutzen

DIN
74317

ICS 23.040.60; 43.040.40

Ersatz für
Ausgabe 1994-06

Non-soldering compression couplings — Tee body

Raccords vissés sans brasage — Té egal non-équipé

Vorwort

Diese Norm wurde vom Arbeitsausschuß Rohrverschraubungen (AR) erarbeitet.

Änderungen

Gegenüber der Ausgabe Juni 1994 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Es wurden Schlüsselweiten festgelegt.
- b) Norm redaktionell überarbeitet.
- c) Rauheitsangabe von R_z auf R_a umgestellt.

Frühere Ausgaben

DIN 74317: 1970-01, 1994-06

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für T-Stutzen, die in Druckluftbremsanlagen und sonstigen Druckluftanlagen in Straßenfahrzeugen verwendet werden.

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 82
Rändel

DIN 3853
Lötlose und gelötete Rohrverschraubungen — Gewindezapfen zu Überwurfmutter — Konstruktionsblatt

DIN 3859-1
Rohrverschraubungen — Teil 1: Technische Lieferbedingungen

DIN 3861
Lötlose Rohrverschraubungen — Schneidringe — Bauart und Bohrungsform W

DIN 3908
Lötlose Rohrverschraubungen mit Schneidring — T-Verbindungsstutzen

DIN 4768
Ermittlung der Rauheitskenngrößen R_a , R_z , R_{max} mit elektrischen Tastschnittgeräten — Begriffe, Meßbedingungen

DIN EN 1333
Rohrleitungsteile — Definition und Auswahl von PN; Deutsche Fassung EN 1333 : 1996

DIN ISO 4042
Teile mit Gewinde — Galvanische Überzüge; Identisch mit ISO 4042 : 1989

Fortsetzung Seite 2 bis 8

Arbeitsausschuß Rohrverschraubungen (AR) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.
Normenausschuß Kraftfahrzeuge (FAKRA) im DIN

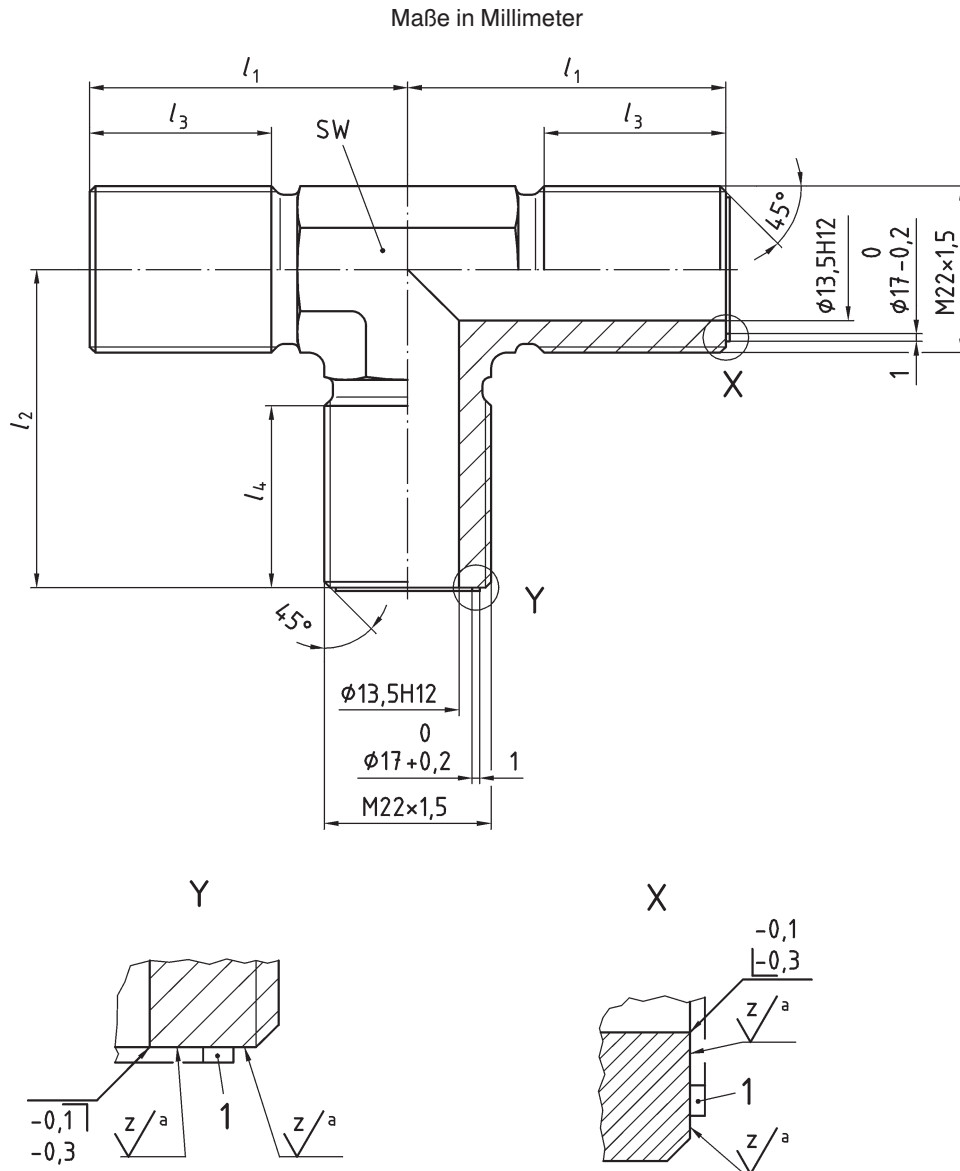
3 Maße, Bezeichnung

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

Arithmetischer Mittenrauhwert R_a nach DIN 4768.

$$\sqrt{R_a 12,5} \left(\sqrt[3]{} = \sqrt{C_{Ra}^{3,2}} \right)$$

Form A



1 Rändel DIN 82 — RAA 08

a Auf eine Planlaufangabe bei den Dichtflächen ($\sqrt[3]{}$) wurde verzichtet, da sich fertigungsbedingt eine max. Planlaufabweichung von 0,2 mm ergibt.

Bild 1: T-Stutzen, Form A

Bezeichnung eines T-Stutzens, Form A, für Stoßanschluß mit Abgängen $l_1 = 42$ mm und $l_2 = 42$ mm:

Stutzen DIN 74317 – A 42 × 42

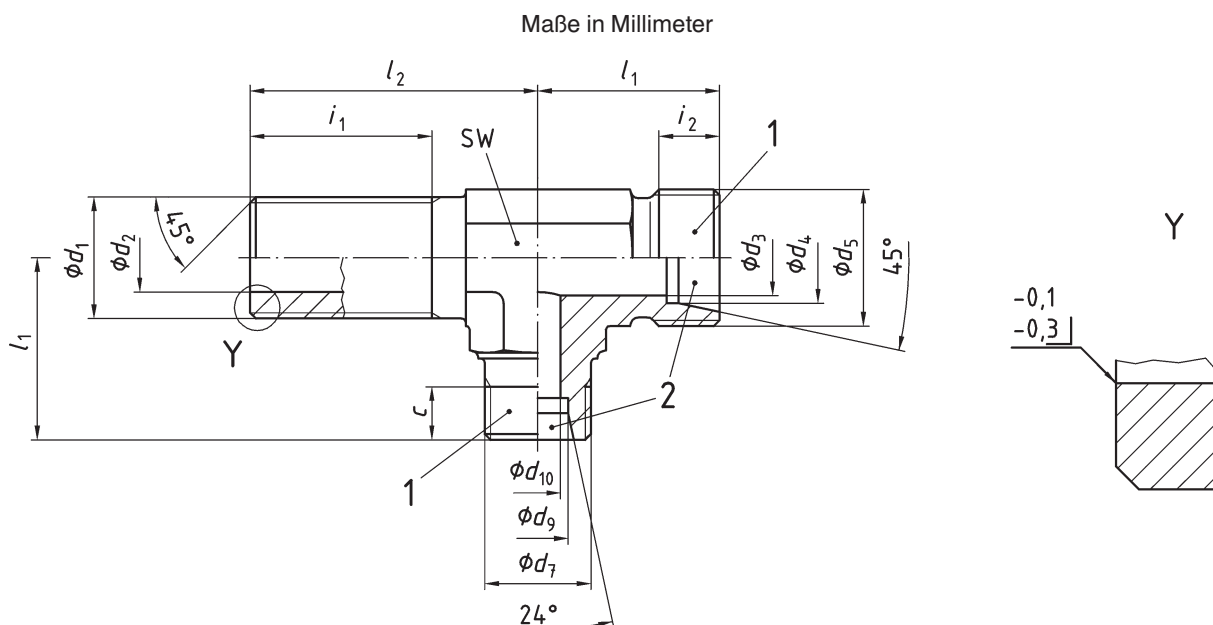
Tabelle 1: T-Stutzen, Form A

Maße in Millimeter

l_1 $\pm 0,3$	l_2 $\pm 0,3$	l_3 min.	l_4 min.	SW
35	54	12	39	19/22 ¹⁾
42	42	24	24	19

¹⁾ Herstellungsbedingte Abweichung der Schlüsselweite ist hinter der Bezeichnung anzugeben oder mit dem Hersteller abzustimmen.

Form B



- 1 Gewindezapfen, Reihe L, nach DIN 3853
2 Bohrungsform W, Reihe L, nach DIN 3861

Bild 2: T-Stutzen, Form B

Bezeichnung eines T-Stutzens, Form B, für Rohr-Außendurchmesser $d_4 = 12$ mm und $d_9 = 8$ mm:

Stutzen DIN 74317 – B 12 × 8

Tabelle 2: T-Stutzen, Form B

Maße in Millimeter

Bohrungsform W, Reihe L, nach DIN 3861		d_1	d_2 H12	d_3 H12	d_{10} H12	Gewindezapfen, Reihe L, nach DIN 3853				i_1 min.	l_1 $\pm 0,3$	l_2 $\pm 0,2$	SW
d_4 B11	d_9 B11					d_5	i_2 min.	d_7	c min.				
8	8	M12 × 1,5	6	6	6	M14 × 1,5	7	M14 × 1,5	7	16	22	28	14/17 ¹⁾
12	6	M16 × 1,5	9	10	4	M18 × 1,5	8	M12 × 1,5	7	24	24	38	17
	8				6			M14 × 1,5					17
8	12	M22 × 1,5	13,5	6	10	M14 × 1,5	7	M18 × 1,5	8	24	24	42	19
12	12	M22 × 1,5	13,5	10	10	M18 × 1,5	8	M18 × 1,5	8	24	24	42	17/19 ¹⁾

¹⁾ Herstellungsbedingte Abweichung der Schlüsselweite ist hinter der Bezeichnung anzugeben oder mit dem Hersteller abzustimmen.