

Standard-Leitwalzen

DIN
81901

ICS 47.020.50

Deskriptoren: Schiffbau, Leitwalze

Standard guide roller

Rouleaux-guide standard

Vorwort

Diese Norm wurde von der Normenstelle Schiffs- und Meerestechnik (NSMT) im DIN, Arbeitsausschuß NSMT 1.3.1 „Anker-, Schlepp- und Verholausrüstung“, erarbeitet.

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für Standard-Leitwalzen, die als Bestandteil von Verholeinrichtungen auf Seeschiffen angewendet werden. Die hier genormten Standard-Leitwalzen bilden eine vollständige und einbaufertige Einheit, die komplett bestellt und geliefert werden kann.

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 1626

Geschweißte kreisförmige Rohre aus unlegierten Stählen für besondere Anforderungen — Technische Lieferbedingungen

DIN 1629

Nahtlose kreisförmige Rohre aus unlegierten Stählen für besondere Anforderungen — Technische Lieferbedingungen

DIN 1705

Kupfer-Zinn- und Kupfer-Zinn-Zink-Gußlegierungen (Guß-Zinnbronze und Rotguß) — Gußstücke

DIN 3404

Flachschmiernippel

DIN 15058

Hebezeuge — Achshalter

DIN 17660

Kupfer-Knetlegierungen — Kupfer-Zink-Legierungen (Messing), (Sondermessing) — Zusammensetzung

DIN 80200

Stahlbauteile für den Schiffbau — Kurzzeichen für Oberflächenvorbereitungen, Fertigungsbeschichtungen und Grundbeschichtungen

DIN 81421-2

Bügelgriffe für Ausrüstung — Teil 2: zum Anschweißen

DIN EN 10025

Warmgewalzte Erzeugnisse aus unlegierten Baustählen — Technische Lieferbedingungen (enthält Änderung A1 : 1993); Deutsche Fassung EN 10025 : 1990

DIN EN 10088-2

Nichtrostende Stähle — Teil 2: Technische Lieferbedingungen für Blech und Band für allgemeine Verwendung; Deutsche Fassung EN 10088-2 : 1995

DIN EN ISO 9013

Schweißen und verwandte Verfahren — Güteeinteilung und Maßtoleranzen für autogene Brennschnittflächen (ISO 9013 : 1992); Deutsche Fassung EN ISO 9013 : 1995

DIN EN ISO 13920

Schweißen — Allgmeintoleranzen für Schweißkonstruktionen — Längen- und Winkelmaße, Form und Lage (ISO 13920 : 1996); Deutsche Fassung EN ISO 13920 : 1996

DIN ISO 2768-1

Allgemeintoleranzen — Teil 1: Toleranzen für Längen- und Winkelmaße ohne einzelne Toleranzeintragung; Identisch mit ISO 2768-1 : 1989

Vorschriften der Klassifikationsgesellschaften

Fortsetzung Seite 2 bis 4

Normenstelle Schiffs- und Meerestechnik (NSMT) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

3 Maße, Bezeichnung

3.1 Hauptmaße

Allgemeintoleranzen: Durch Trennen entstandene Maße: ISO 2768 – c

Durch Schweißen entstandene Maße: EN ISO 13920 – BF

Nicht angegebene Maße und Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

Maße in Millimeter

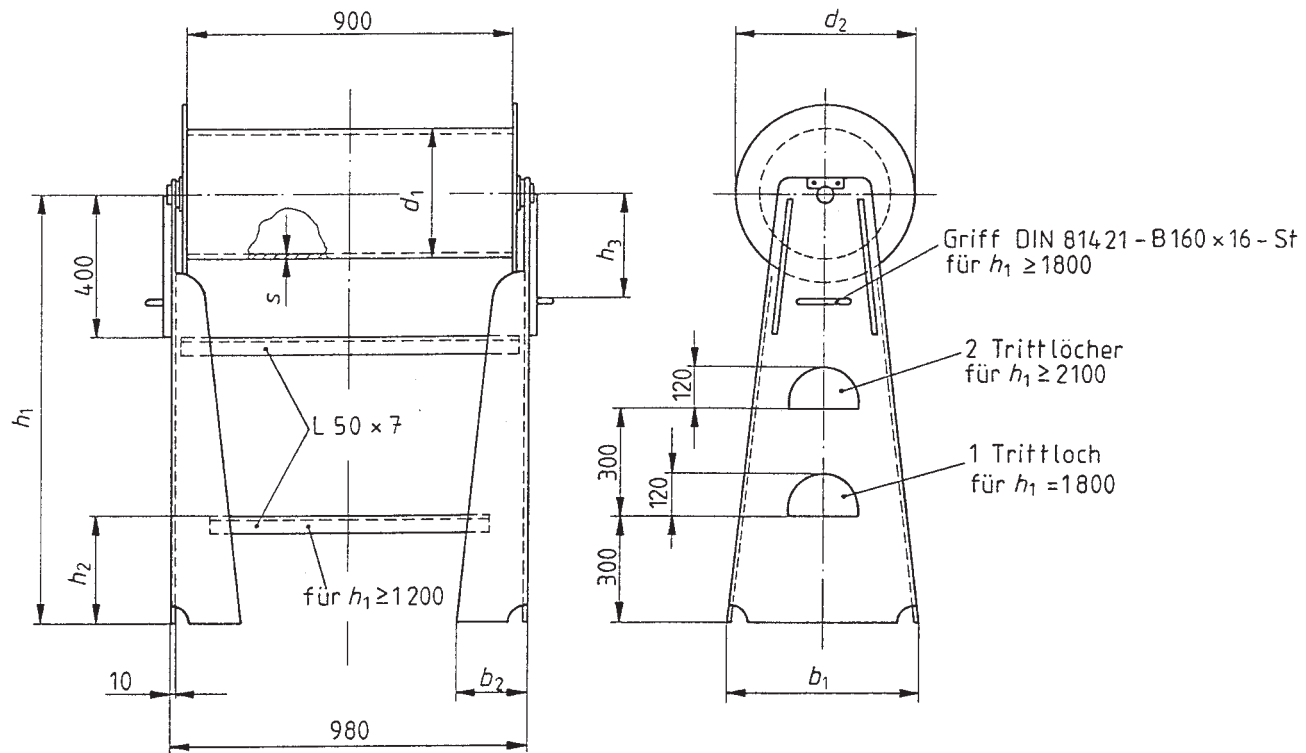


Bild 1: Zusammenstellung

Tabelle 1: Hauptmaße

Nenn- größe ¹⁾	h_1 mm	Trossen- druckkraft kN ²⁾	b_1 mm	b_2 mm	$d_1 \times s$ mm	d_2 mm	h_2 mm	h_3 mm	Gewicht/ Stück kg ≈
10	600	100	390	130	193,7 × 8,8	320	—	—	150
	900		460	160			180		
	1 200		530	190			300		225
	1 500		600	215			600		267
	1 800		670	245				300	317
	2 100		740	270					370
	2 400		800	300			428		
20	600	200	390	130	355,6 × 12,5	500	—	—	217
	900		460	160			248		
	1 200		530	190			300		293
	1 500		600	215			600		335
	1 800		670	245				300	385
	2 100		740	270					438
	2 400		800	300			496		

¹⁾ Die Nenngröße einer Leitrolle ist ein Zahlenwert ohne Einheit; der Zahlenwert der Nenngröße ist gleich dem Zahlenwert von 0,1 der in kN angegebenen Trossendruckkraft.

²⁾ Maximaler resultierender Trossendruck auf die Leitrolle aus rechnerischer Seilzugkraft.