

DIN EN 1256



ICS 23.040.70

Ersatz für
DIN EN 1256:2006-04

**Gasschweißgeräte –
Festlegungen für Schlauchleitungen für Ausrüstungen für Schweißen,
Schneiden und verwandte Prozesse;
Deutsche Fassung EN 1256:2006**

Gas welding equipment –
Specification for hose assemblies for equipment for welding, cutting and allied processes;
German version EN 1256:2006

Matériel de soudage aux gaz –
Spécifications relatives aux assemblages des tuyaux souples sur les douilles porte-tuyaux
pour matériel de soudage, coupage et techniques connexes;
Version allemande EN 1256:2006

Gesamtumfang 20 Seiten

Normenausschuss Schweißtechnik (NAS) im DIN

Nationales Vorwort

Die vorliegende Norm ist identisch mit der Europäischen Norm EN 1256, die im CEN/TC 121/SC 7 „Einrichtungen für Gasschweißen, Schneiden und verwandte Verfahren“ erarbeitet wurde.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Gemeinschaftsausschuss NA 092-00-07 AA „Ausrüstung zum Gasschweißen, Schneiden und verwandte Prozesse (DVS AG V 1)“ im Normenausschuss Schweißtechnik (NAS).

Die im Abschnitt 2 genannten Europäischen Normen sind mit gleichem Inhalt als DIN-EN-Normen bzw. DIN-ISO-Normen veröffentlicht.

Leider enthält der Anhang A dieser Norm keine Angaben zu den Abmessungen der Schlauchtülle und der Presshülse sowie eine maßliche Zuordnung dieser Bauteile bezogen auf den Schlauchinnendurchmesser. Um jedoch dem Anwender die Erfahrungen aus der Praxis nicht vorzuenthalten, wurden diese maßlichen Regelungen im Nationalen Anhang NA (informativ) aufgenommen. Die zugehörigen Nationalen Normen sind im Anhang NB (informativ) aufgeführt.

Änderungen

Gegenüber DIN EN 1256:1996-05 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Inhalt der Europäischen Norm wurde vollständig übernommen;
- b) Begriffe wurden ergänzt;
- c) Bild 1 und Tabelle 1 wurden überarbeitet;
- d) lösbare Klemmen oder Schellen sind nicht zulässig;
- e) Abschnitt über Kennzeichnung von Schlauchverbindungen wurde neu aufgenommen;
- f) Anhang B (informativ) über Knickschutz wurde hinzugefügt;
- g) Nationalen Anhang NA (informativ) mit Maßangaben ergänzt.

Gegenüber DIN EN 1256:2006-04 wurden folgende Berichtigungen vorgenommen:

- a) Bild NA.1 wurde korrigiert.

Frühere Ausgaben

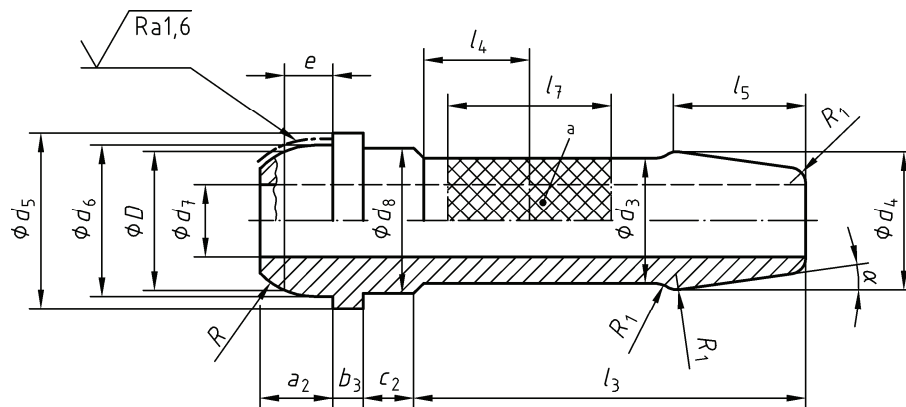
DIN EN 1256: 1996-05, 2006-04

Nationaler Anhang NA (informativ)

Maßangaben

NA.1 Maßliche Zuordnung der einzelnen Bauteile

In den Tabellen NA.1 und NA.2 und in den Bildern NA.1 und NA.2 sind die einzelnen Bauteile (Schlauch/Schlauchanschlussstück/Schlauchbefestigung) maßlich einander zugeordnet, um damit die Voraussetzungen für eine sichere Schlauchverbindung zu schaffen. Dabei werden die jeweiligen Schlauchinnendurchmesser nach DIN EN 559 und die Maße für die Schlauchanschlussstücke nach DIN EN 560 gewählt.



Legende

^a Rändel DIN 82 — RGE 06

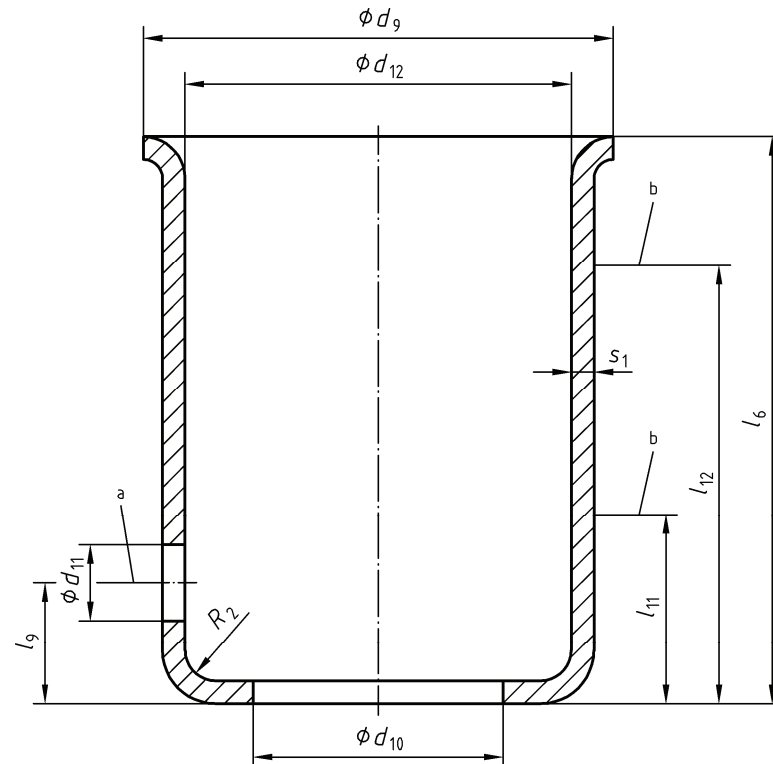
Werkstoff: CuZn40Pb2 (Werkstoff-Nr.: CW617N nach DIN EN 12164)

ANMERKUNG Fehlende Maßangaben (z. B. D , d_5 , d_6 usw.) des Schlauchanschlussstückes sind DIN EN 560 zu entnehmen.

Bild NA.1 — Maße des Schlauchanschlussstückes-Vorderteil (Schlauchtülle)

Tabelle NA.1 — Maße der Schlauchtülle

Schlauch nach DIN EN 559			Schlauchtülle									
Schlauchinnen- durchmesser	Schlauchaußen- durchmesser		d_3	d_4	d_7	d_8	l_3	l_4	l_5	l_7	R_1	α
	D_A	s	js 15	js 15	H11	Gewählt nach DIN EN 560			$\pm 0,3$			
	mm	mm	mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm	
4,0	11,0	3,5	4,5	5,5	3,0	9	25,0	9,25	7,5	8	2	7,5°
5,0	12,0	3,5	6,2	7,2	4,0	9	25,0	9,25	7,5	8	2	7,5°
6,0	13,0	3,5	6,7	7,7	4,6	9	25,0	9,25	7,5	8	2	7,5°
6,3	13,3	3,5	7,0	8,0	4,9	9	25,0	9,25	7,5	8	2	7,5°
6,3	16,3	5,0	7,0	8,0	4,9	9	25,0	9,25	7,5	8	2	7,5°
8,0	15,0	3,5	9,5	10,5	6,9	12	25,0	9,25	7,5	8	2	7,5°
8,0	19,0	5,5	9,5	10,5	6,9	12	25,0	9,25	7,5	8	2	7,5°
9,0	16,0	3,5	10,5	11,5	7,9	12	25,0	9,25	7,5	8	2	7,5°
9,0	20,0	5,5	10,5	11,5	7,9	12	25,0	9,25	7,5	8	2	7,5°
10,0	17,0	3,5	11,5	12,5	8,8	14	25,0	9,25	7,5	8	2	7,5°
10,0	21,0	5,5	11,5	12,5	8,8	14	25,0	9,25	7,5	8	2	7,5°
11,0	18,6	3,8	12,5	13,5	9,8	19	25,0	9,25	7,5	8	2	7,5°
11,0	18,0	3,5	12,5	13,5	9,8	19	25,0	9,25	7,5	8	2	7,5°
11,0	22,0	5,5	12,5	13,5	9,8	19	25,0	9,25	7,5	8	2	7,5°
12,5	21,5	4,5	14,0	15,0	10,8	19	29,5	10,75	9,0	8	2	7,5°
12,5	19,5	3,5	14,0	15,0	10,8	19	29,5	10,75	9,0	8	2	7,5°
12,5	22,5	5,0	14,0	15,0	10,8	19	29,5	10,75	9,0	8	2	7,5°
16,0	25,0	4,5	17,5	18,5	13,6	19	29,5	10,75	9,0	8	2	7,5°
16,0	28,0	6,0	17,5	18,5	13,8	19	29,5	10,75	9,0	8	2	7,5°
20,0	33,0	6,5	21,5	23,0	17,0	25	31,0	10,75	10,5	8	2	7,5°



Legende

- ^a Kontrollbohrung
^b Markierung für den Pressbereich der Schlauchverbindung

Werkstoff: Blech EN 10130 + A1 — DC04 — B — g (Werkstoff-Nr.: 1.0338)
 Bearbeitung: Rekristallisationsglühen bei 700 °C unter inertem Schutzgas
 Oberfläche: Galvanischer Überzug EN 12329 — Fe//Zn25//C
 Prüfung: Sprühnebelprüfung nach DIN 50021

Bild NA.2 — Maße der Presshülse

Tabelle NA.2 — Maße der Presshülse

Schlauch- innen- durchmesser	Schlauch- außen- durchmesser D_A $\pm 0,5$ mm	Presshülse									
		d_9	d_{10}	d_{11}	d_{12}	l_6	l_9	l_{11}	l_{12}	s_1	R_2
		$\pm 0,2$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,2$	$\pm 0,5$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,5$	$\pm 0,1$	$\pm 0,3$
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
4,0	11,0	14,3	6,0	2,5	12,0	28,0	3,5	5,25	13,25	0,7	1,5
5,0	12,0	15,8	7,5	2,5	13,5	28,0	3,5	5,25	13,25	0,7	1,5
6,0	13,0	16,6	8,0	2,5	14,0	28,0	3,5	5,25	13,25	0,8	1,5
6,3	13,3	17,1	8,5	2,5	14,5	28,0	3,5	5,25	13,25	0,8	1,5
6,3	16,3	19,6	8,5	2,5	17,0	28,0	3,5	5,25	13,25	0,8	1,5
8,0	15,0	19,6	11,2	2,5	17,0	28,0	3,5	5,25	13,25	0,8	1,5
8,0	19,0	23,1	11,2	2,5	20,5	28,0	3,5	5,25	13,25	0,8	1,5
9,0	16,0	20,6	12,0	2,5	18,0	28,0	3,5	5,25	13,25	0,8	1,5
9,0	20,0	24,6	12,0	2,5	22,0	28,0	3,5	5,25	13,25	0,8	1,5
10,0	17,0	21,9	13,0	2,5	19,0	28,0	4,5	5,25	13,25	0,9	2,0
10,0	21,0	25,9	13,5	2,5	23,0	28,0	4,5	5,25	13,25	0,9	2,0
11,0	18,6	23,4	14,0	2,5	20,5	28,0	4,5	5,25	13,25	0,9	2,0
11,0	18,0	22,4	14,0	2,5	19,5	28,0	4,5	5,25	13,25	0,9	2,0
11,0	22,0	26,4	14,0	2,5	23,5	28,0	4,5	5,25	13,25	0,9	2,0
12,5	21,5	26,9	15,5	2,5	24,0	32,5	4,5	6,75	16,00	0,9	2,0
12,5	19,5	24,9	15,5	2,5	22,0	32,5	4,5	6,75	16,00	0,9	2,0
12,5	22,5	27,9	15,5	2,5	25,0	32,5	4,5	6,75	16,00	0,9	2,0
16,0	25,0	30,2	19,0	2,5	27,0	32,5	5,0	6,75	16,00	1,0	2,0
16,0	28,0	33,2	19,0	2,5	30,0	32,5	5,0	6,75	16,00	1,0	2,0
20,0	33,0	37,2	23,5	2,5	34,0	34,0	6,0	6,75	16,00	1,0	2,0

NA.2 Lage der Press- und Klemmverbindung

Die Tabelle NA.3 und die Bilder NA.3 und NA.4 enthalten mit den maßlichen Angaben über die Lage des Press- bzw. Klemmbereiches, den Press- bzw. Klemmsitz, die Ausführung der Kanten sowie die Neigung des Endstückes des Schlauchanschlusstückes eine Reihe sicherheitstechnischer Angaben, die eine sichere Verbindung gewährleisten. Besonders bedeutsam ist, dass das Profil des Schlauchanschlusstückes keine scharfen Kanten aufweist, die bereits bei der Anfertigung der Verbindung als auch während des Einsatzes zur Beschädigung des Schlauchinneren (Seele/Innenliner) führen können.