

Rohrgewinde für nicht im Gewinde dichtende VerbindungenTeil 1: Maße, Toleranzen und Bezeichnung (ISO 228-1:2000)
Deutsche Fassung EN ISO 228-1:2003**DIN****EN ISO 228-1**

ICS 21.040.30

Ersatz für
DIN ISO 228-1:2001-04

Pipe threads where pressure-tight joints are not made on the threads –
Part 1: Dimensions, tolerances and designation (ISO 228-1:2000);
German version EN ISO 228-1:2003

Filetages de tuyauterie pour raccordements sans étanchéité dans le filet –
Partie 1: Dimensions tolérances et désignation (ISO 228-1:2000);
Version allemande EN ISO 228-1:2003

Die Europäische Norm EN ISO 228-1:2003 hat den Status einer Deutschen Norm.Fortsetzung Seite 2 und 3
und 7 Seiten ENNormenausschuss Technische Grundlagen (NATG) — Gewinde — im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.
Normenausschuss Rohrleitungen und Dampfkesselanlagen (NARD) im DIN

Nationales Vorwort

Die Internationale Norm ISO 228-1:2000 wurde vom ISO/TC 5/SC 5 „Fitting, mit Gewinde oder mit glattem Ende zum Einschrauben“ ausgearbeitet und vom Technischen Komitee ECISS/TC 29 als Europäische Norm unverändert übernommen.

Auf nationaler Ebene ist der Arbeitsausschuss NATG-B.4 „Rohrgewinde“ im Normenausschuss Technische Grundlagen (NATG), Fachbereich B – Gewinde –, verantwortlich.

In ISO 228-1:2000 wird im Abschnitt 6 darauf hingewiesen, dass die Paarung eines zylindrischen Innengewindes, Kurzzeichen Rp, nach ISO 7-1 (DIN 2999-1) mit einem zylindrischen Außengewinde, Kurzzeichen G, nach ISO 228-1 nicht vorgesehen ist. Für den Fall einer Paarung dieser Gewinde müssen wegen der unterschiedlichen Dichtfunktionen der Gewinde (ISO 7-1 „im Gewinde dichtend“; ISO 228-1 „im Gewinde nicht dichtend“) in Produktnormen besondere Maßnahmen getroffen werden, da die Anforderung einer im Gewinde dichtenden Verbindung nicht erfüllt werden kann.

Bei Anwendung des abgeflachten Gewindeprofils (Bild 2), d. h., der Außendurchmesser des Außengewindes und der Kerndurchmesser des Innengewindes sind abgeflacht, ist zu beachten, dass das Maximum-Material-Profil des Außengewindes im Bereich der Rundungen nicht überschritten bzw. das Minimum-Material-Profil des Innengewindes im Bereich der Rundungen nicht unterschritten wird.

In dieser Norm sind keine Abmaße für den Kerndurchmesser des Außengewindes und den Außendurchmesser des Innengewindes festgelegt. Üblicherweise werden die Gewinde so gefertigt, dass das obere Abmaß für den Kerndurchmesser des Außengewindes und das untere Abmaß für den Außendurchmesser des Innengewindes null sein darf und dass in beiden Fällen das jeweils andere Abmaß freigestellt ist.

In einem Beiblatt zu DIN EN ISO 228-1 sind die Grenzmaße, bezogen auf die in DIN EN ISO 228-1 festgelegten Abmaße, enthalten.

Für die im Inhalt zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 7-1:1994 siehe DIN 2999-1
 E DIN EN 10226-1
 E DIN EN 10226-2

Änderungen

Gegenüber DIN ISO 228-1:2001-04 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

— Die Norm wurde redaktionell überarbeitet, ohne ihren sachlichen Inhalt zu ändern.

Frühere Ausgaben

DIN ISO 228-1: 1985-04, 1994-12, 2001-04

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN 2999-1, *Whitworth-Rohrgewinde für Gewinderohre und Fittings — Teil 1: Zylindrisches Innengewinde und kegeliges Außengewinde; Gewindemaße.*

E DIN EN 10226-1, *Rohrgewinde für im Gewinde dichtende Verbindungen — Teil 1: Bezeichnung, Maße und Toleranzen; Deutsche Fassung prEN 10226-1995.*

E DIN EN 10226-2, *Rohrgewinde für im Gewinde dichtende Verbindungen — Teil 2: Kegelige Außengewinde und kegelige Innengewinde; Maße, Toleranzen und Bezeichnung; Deutsche Fassung prEN 10226-2:2002.*

– Leerseite –