

DIN EN 560

ICS 23.040.70; 25.160.30

Einsprüche bis 2017-05-31
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 560:2008-03

Entwurf

**Gasschweißgeräte –
Schlauchanschlüsse für Geräte und Anlagen für Schweißen, Schneiden und
verwandte Prozesse;
Deutsche und Englische Fassung prEN 560:2017**

Gas welding equipment –
Hose connections for equipment for welding, cutting and allied processes;
German and English version prEN 560:2017

Matériel de soudage aux gaz –
Raccords pour tuyaux souples pour appareils de soudage, coupage et techniques connexes;
Version allemande et anglaise prEN 560:2017

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2017-03-31 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und
Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfs
besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter www.din.de/go/entwuerfe bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an nas@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS), 10772 Berlin, Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin.

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten
Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 27 Seiten

DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS)

Nationales Vorwort

Der vorliegende Norm-Entwurf (prEN 560:2017) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet, dessen Sekretariat von DIN gehalten wird. Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 092-00-07 AA „Ausrüstung zum Gasschweißen, Schneiden und verwandte Prozesse“ im DIN-Normenausschuss Schweißtechnik (NAS).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung der prEN 560 beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfs gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Die im Abschnitt 2 und im Abschnitt „Literaturhinweise“ genannten Europäischen Normen sind mit gleichem Inhalt wie DIN-EN-Normen bzw. DIN-EN-ISO-Normen veröffentlicht (außer EN 29539 entspricht DIN ISO 9539).

Maße für die Doppel-Schlauchanschlussstücke und den Doppel-Gewindestutzen sind in dieser Norm nicht enthalten und der Wahl des Herstellers freigestellt. Folgende maßliche Regelungen sind deshalb zur Information angegeben:

Tabelle 1 — Maße der Doppel-Schlauchanschlussstücke

Schlauch- Innendurch- messer mm	d_1 H11 mm	d_2 h11 mm	d_3 js15 mm	d_4 js15 mm	d_5 h14 mm	d_6 js15 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	l_5 +0,3 mm	l_8 mm	l_9 mm
4	3,0	3,8	4,5	5,5	6,5	5,5	33,5	22,5	16,5	7,5	5	72
5	4,0	5,5	6,2	7,2	8,2	6,7	33,5	22,5	16,5	7,5	5	72
6,3	4,9	6,4	7	8	9	7,5	33,5	22,5	16,5	7,5	5	72
8	6,9	8,5	9,5	10,5	11,5	10	33,5	22,5	16,5	7,5	5	72
9	7,9	9,5	10,5	11,5	12,5	11	33,5	22,5	16,5	7,5	5	72
10	8,8	10,5	11,5	12,5	13,5	12	33,5	22,5	16,5	7,5	5	72
11	9,8	11,5	12,5	13,5	14,5	13	33,5	22,5	16,5	7,5	5	72
12,5	10,8	12,5	14	15	16	14,5	35	24	18	9	5	75
16	13,6	16	17,5	18,5	19,5	18	35	24	18	9	5	75
20	17	20	21,5	23	24	22	43	31,5	21,5	10,5	8	92
25	22	25	26,5	28	29	27	55	38	28	14	8	118

Tabelle 2 — Maße der Doppel-Gewindestutzen

Anschlussgewinde d_{10}		d_{13} max.	d_k^a	d_{12} h14	q_1 js	q_2 min.	q_3 min.	l_{10}	s h11
für nicht brennbare Gase Rechtsgewinde (RH)	für brennbare Gase Linksgewinde (LH)	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
G 1/8	G 1/8	5	6,5	11	1,2	7,5	9,5	29	12
G 1/4	G 1/4	7	8,3	14	1,4	9,5	12	34	14
G 3/8	G 3/8	10	11,5	17	1,8	10,5	13,5	37	17
G 1/2	G 1/2	12	13,9	22	2	12	15,5	44	22
G 3/4	G 3/4	16	18,5	28	2,2	13,5	17	47	27
G 1	G 1	22	24	37	2,4	14,5	19	52	36
G 1 1/4	G 1 1/4	24	30,5	48	3,4	15,5	20,5	58	46
^a Kontrollmaß									

Änderungen

Gegenüber DIN EN 560:2008-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) normative Verweisungen wurden aktualisiert;
- b) eine Obergrenze für den Druck von 2 MPa für die Schlauchanschlüsse wurde hinzugefügt;
- c) die Dimensionierungsanforderungen für den Durchmesser d_7 wurden aktualisiert.

— Leerseite —

Gasschweißgeräte — Schlauchanschlüsse für Geräte und Anlagen für Schweißen, Schneiden und verwandte Prozesse

Matériel de soudage aux gaz — Raccords pour tuyaux souples pour appareils de soudage, coupage et techniques connexes

Gas welding equipment — Hose connections for equipment for welding, cutting and allied processes

ICS:

Deskriptoren

Dokument-Typ: Europäische Norm

Dokument-Untertyp:

Dokument-Stage: CEN-Umfrage

Dokument-Sprache: D

STD Version 2.8f

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Allgemeines	4
4 Werkstoff	5
5 Maße	5
5.1 Allgemeines	5
5.2 Gewindestutzen	5
5.3 Überwurfmutter	6
5.4 Schlauchnippel	7
Anhang A (normativ) Besondere nationale Bedingungen	9
Literaturhinweise	11

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (prEN 560:2017) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet, dessen Sekretariat von DIN gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur CEN-Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN 560:2005 ersetzen.

Änderungen

Diese Norm unterscheidet sich von EN 560:2005 und EN 560:2005/AC 2007 in folgenden Punkten:

- a) normative Verweisungen wurden aktualisiert;
- b) eine Obergrenze für den Druck von 2 MPa für die Schlauchanschlüsse wurde hinzugefügt;
- c) die Dimensionierungsanforderungen für den Durchmesser d_7 wurden aktualisiert.

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm legt die Maße und typische Merkmale der einzelnen Bestandteile von Schlauchanschlüssen für Schweißen, Schneiden und verwandte Prozesse fest, z. B. für Druckminderer nach EN ISO 2503 und Brenner. Die Eignung der im Folgenden aufgeführten Schlauchanschlüsse ist in Abhängigkeit von dem verwendeten Druckbereich zu bewerten. Diese Europäische Norm enthält keine Angaben über die Ausführung des Schlauchanschlusstückes für den Schlauch. Diese sind in der EN 1256 festgelegt.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente, die in diesem Dokument teilweise oder als Ganzes zitiert werden, sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

EN 1256, *Gasschweißgeräte — Festlegungen für Schlauchleitungen für Ausrüstungen für Schweißen, Schneiden und verwandte Prozesse*

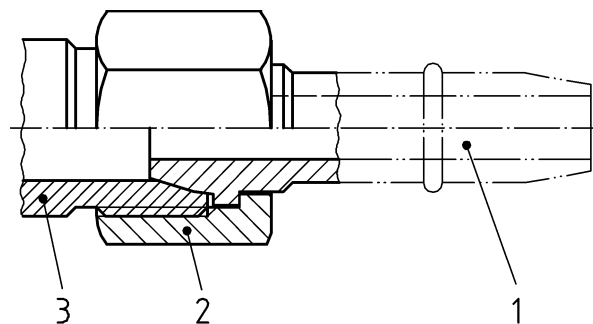
EN ISO 228-1, *Rohrgewinde für nicht im Gewinde dichtende Verbindungen — Teil 1: Maße, Toleranzen und Bezeichnung (ISO 228-1)*

EN ISO 9539, *Gasschweißgeräte — Werkstoffe für Geräte für Einrichtungen zum Gasschweißen, Schneiden und verwandte Prozesse (ISO 9539)*

3 Allgemeines

Das Gas-Rohrgewinde muss den Anforderungen nach EN ISO 228-1 entsprechen. Alle anderen Maße sind in Millimeter angegeben.

Die Verbindung wird mittels einer kugeligen Oberfläche und eines Konus erreicht (siehe Bild 1).



Legende

- 1 Schlauchanschlusstück
- 2 Überwurfmutter
- 3 Gewindestutzen

Bild 1 — Schlauchanschluss

Die im Folgenden aufgeführten Schlauchanschlüsse sind für einen Druckbereich von höchstens 2 MPa (20 bar) anwendbar.

4 Werkstoff

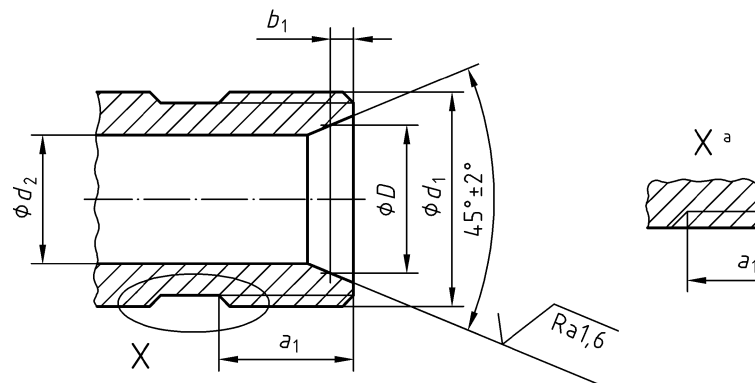
Der Werkstoff muss EN ISO 9539 entsprechen.

5 Maße

5.1 Allgemeines

Die Maße des Gewindestutzens, der Überwurfmutter und des Schlauchanschlussstückes müssen den Festlegungen in 5.2, 5.3 und 5.4 entsprechen.

5.2 Gewindestutzen



Legende

^a wahlweise

Bild 2 — Gewindestutzen

Tabelle 1 — Maße des Gewindestutzens

d_1	D^a mm	a_1^b min. mm	b_1 J _s 15 mm	d_2 max. mm
G 1/8	6,5	7,5	1,2	5
G 1/4	8,3	9,5	1,4	7
G 3/8	11,5	10,5	1,8	10
G 1/2	13,9	12	2	12
G 3/4	18,5	13,5	2,2	16
G 1	24	14,5	2,4	22
^a Bezugsdurchmesser (Kontakt-Nenndurchmesser)				
^b effektive Gewindelänge				

Alle in Tabelle 1 angegebenen Werte sind in Millimeter, ausgenommen die Werte in Spalte d_1 , bei denen es sich um Gewindegrößen wie in EN ISO 228-1 festgelegt handelt.

Grenzabmaße für Außengewinde sind nach Klasse A anzugeben.