

SLOVENSKI STANDARD

SIST EN 560

prva izdaja
junij 1997

**Plinska varilna oprema - Cevni priključki naprav za varjenje, rezanje
in sorodne postopke (prevzet EN 560:1994 z metodo platnice)**

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

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

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

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cc7552b7-fl1f417e-81a2-c4e13640c763/sist-en-560-1997>

Gasschweißgeräte - Schlauchanschlüsse für Geräte und Anlagen für
Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren

Deskriptorji: varilna oprema, varjenje, rezanje, cevi, fitingi, mere, cevne spojke, ščitniki
cevi, vrhnja matica

ICS 23.040.70

Referenčna številka
SIST EN 560:1997 ((sl),de)

Nadaljevanje na straneh od II do III in od 2 do 10

UVOD

Standard SIST EN 560 ((sl),de), Plinska varilna oprema - Cevni priključki naprav za varjenje, rezanje in sorodne postopke, prva izdaja, 1997, ima status slovenskega standarda in je z metodo platnice prevzet evropski standard EN 560, Gasschweißgeräte - Schlauchanschlüsse für Geräte und Anlagen für Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren, 1994-09-06, v nemškem jeziku.

NACIONALNI PREDGOVOR

Evropski standard EN 560:1994 je pripravil tehnični odbor Evropske organizacije za standardizacijo CEN/TC 121 Varjenje.

Odločitev za prevzem tega standarda po metodi platnice je dne 1996-10-17 sprejel tehnični odbor USM/TC VAR Varjenje.

Ta slovenski standard je dne 1997-06-05 odobril direktor USM.

ZVEZA S STANDARDOMA

S prevzemom tega evropskega standarda veljata poleg standardov, navedenih v izvirniku, še naslednji zvezi:

SIST EN 585 Plinska varilna oprema - Regulatorji tlaka za plinske jeklenke za varjenje, rezanje in podobne postopke do 200 barov

SIST ISO 228-1 Cevni navoji, pri katerih tesnjenje ni izvedeno z navojem - 1. del: Mere, tolerance in označevanje

OSNOVA ZA IZDAJO STANDARDA

- Prevzem standarda EN 560:1994

OPOMBI

- Povsod, kjer se v besedilu standarda uporablja izraz "evropski standard", v SIST EN 560:1997 to pomeni "slovenski standard".
- Uvod in nacionalni predgovor nista sestavni del standarda.

VSEBINA	Stran
Predgovor	3
1 Področje uporabe	4
2 Zveza s standardi	4
3 Splošno	4
4 Material	5
5 Mere	5
5.1 Splošno	5
5.2 Navojni priključek	5
5.3 Vrhnja matica	6
5.4 Cevni nastavek	7
Dodatek A: Posebni nacionalni pogoji	9

iTeh STANDARD PREVIEW **(standards.iteh.ai)**

SIST EN 560:1997

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ce7552b7-f11f-417e-81a2-c4e13640c763/sist-en-560-1997>

iTeh STANDARD PREVIEW **(standards.iteh.ai)**

SIST EN 560:1997

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ce7552b7-f11f-417e-81a2-c4e13640c763/sist-en-560-1997>

EUROPÄISCHE NORM

EN 560

EUROPEAN STANDARD

NORME EUROPÉENNE

September 1994

DK 621.643.418/419:621.643.3.02:621.791

Deskriptoren: Schweißgerät, Schweißen, Schneiden, Schläuch, Rohrformstücke, Abmessungen, Rohrnippel, Rohrstützen, Überwurfmutter

Deutsche Fassung

Gasschweißgeräte - Schlauchanschlüsse für Geräte und Anlagen für Schweißen, Schneiden und Verwandte Verfahren

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

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

(standards.iteh.ai)

[SIST EN 560:1997](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cc7552b7-fl1f417e-81a2-c4e13640c763/sist-en-560-1997)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cc7552b7-fl1f417e-81a2-c4e13640c763/sist-en-560-1997>

Diese Europäische Norm wurde von CEN am 1994-09-06 angenommen. Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist.

Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Zentralsekretariat oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Die Europäischen Normen bestehen in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in die Landessprache gemacht und dem Zentralsekretariat mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien und dem Vereinigten Königreich.

CEN

Europäisches Komitee für Normung
European Committee for Standardization
Comité Européen de Normalisation

Zentralsekretariat: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel

Inhaltsverzeichnis

	Seite
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	6
5.3 Überwurfmutter	7
5.4 Schlauchtülle	7
Anhang A (normativ) Besondere nationale Bedingungen	9

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN 560:1997

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ce7552b7-f11f-417e-81a2-c4e13640c763/sist-en-560-1997>

Vorwort

Diese Europäische Norm wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 121 "Schweißen", mit dessen Sekretariat DS betreut ist, erarbeitet.

Grundlage bildete ISO 3253:1975 "Hose connections for equipment for welding, cutting and related processes".

Vom CEN/TC 121 wurde gemäß Resolution 183/1993 beschlossen, den Schluß-Entwurf zur formellen Abstimmung zu versenden. Das Ergebnis war positiv.

Diese Europäische Norm muß den Status einer nationalen Norm erhalten; entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis März 1995, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis März 1995 zurückgezogen werden.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind folgende Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien und das Vereinigte Königreich.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN 560:1997

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ce7552b7-fl1f-417e-81a2-c4e13640c763/sist-en-560-1997>

1 Anwendungsbereich

Diese Norm enthält Maße und typische Merkmale der einzelnen Bestandteile von Schlauchanschlüssen für Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren, z.B. für Druckminderer nach EN 585 und Brenner.

2 Normative Verweisungen

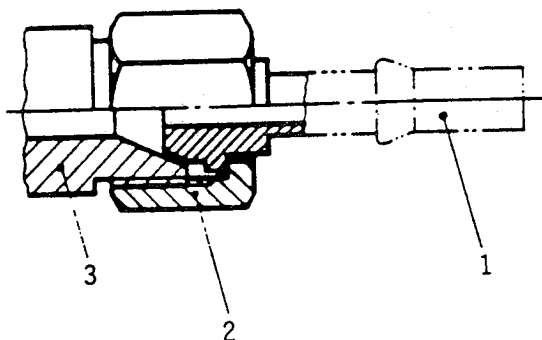
Diese Europäische Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei starren Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Europäischen Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikationen.

EN 585	Gasschweißgeräte - Druckminderer für Gasflaschen für Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren bis 200 bar
EN 29539	Werkstoffe für Geräte für Gasschweißen, Schneiden und verwandte Verfahren
ISO 228-1:1982	Pipe threads where pressure-tight joints are not made on the threads - Part 1: Designation, dimensions and tolerances

3 Allgemeines

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

Die Verbindung wird mittels einer kugelförmigen Oberfläche und einem Konus erreicht (siehe Bild 1).



Erläuterung: 1 Schlauchtülle
2 Überwurfmutter
3 Gewindestutzen

Bild 1: Schlauchanschluß

4 Werkstoff

Der Werkstoff muß EN 29539 entsprechen.

5 Maße

5.1 Allgemeines

Die Maße der Gewindestutzen, der Überwurfmutter und der Schlauchtülle sind nach 5.2, 5.3 und 5.4 einzuhalten.

5.2 Gewindestutzen

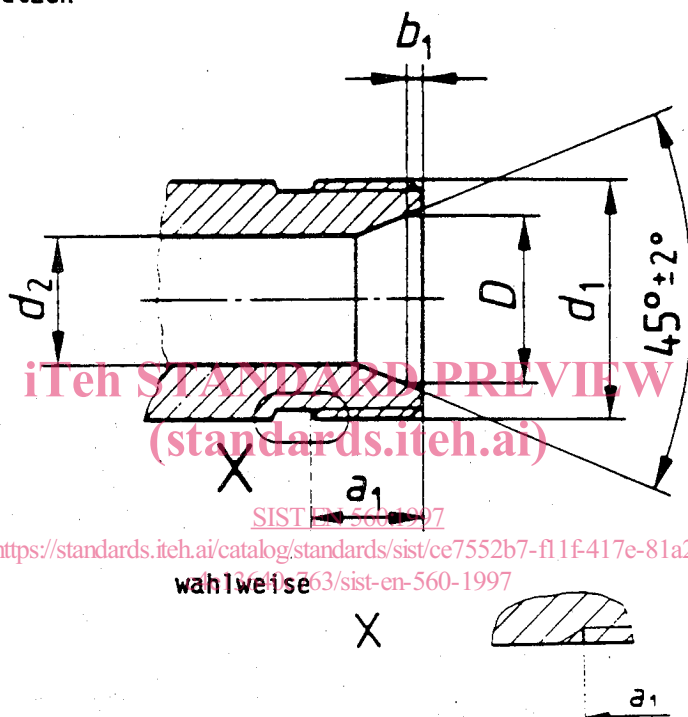


Bild 2: Gewindestutzen

Tabelle 1: Maße der Gewindestutzen

d_1	$D^1)$	$a_1^{2)}$ min.	b_1 J_515	d_2 max.
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

1) Kontrollmaß.
2) Nutzlänge des Gewindes.