

Aufzüge
Führungsschienen
 T-Profile
 ISO 7465 Ausgabe 1983 modifiziert

DIN
15 311

Lifts; Guide rails; T-type; ISO 7465 edition 1983 modified
 Ascenseurs et monte-charge; Guides; Profiles en T;
 ISO 7465 édition 1983 modifiée

Ersatz für Ausgabe 01.52

Die Internationale Norm ISO 7465, Ausgabe 1983 „Passenger lifts and service lifts – Guide rails for lifts and counterweights – T-type“, ist mit nationalen Modifizierungen in diese Deutsche Norm übernommen worden, siehe Erläuterungen.

Die Änderungen sind im Text durch Streichung der nicht geltenden Aussagen der ISO-Fassung und durch Rasterung der nationalen Zusätze gekennzeichnet.

Anwenderinformation

Die Originalfassung der Norm enthält **Elemente, z. B. farbige Abbildungen oder Tabellen**, die in dieser gescannten Form der Norm nicht originalgetreu darstellbar sind. Dies muß bei der Anwendung berücksichtigt werden. Maßgebend für das Anwenden jeder DIN-Norm ist deren Originalfassung mit dem neuesten Ausgabedatum. Vergewissern Sie sich bitte in den DIN-Mitteilungen, im aktuellen DIN-Katalog mit dem neuesten Ergänzungsheft oder in der aktuellen Ausgabe der PERINORM.

2 bis 10

Normenausschuß Maschinenbau (NAM) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

Aufzüge
Führungsschienen
T-Profile
ISO 7465 Ausgabe 1983 modifiziert

DIN
15 311

Lifts; Guide rails; T-type; ISO 7465 edition 1983 modified
Ascenseurs et monte-charge; Guides; Profiles en T;
ISO 7465 édition 1983 modifiée

Ersatz für Ausgabe 01.52

Die Internationale Norm ISO 7465, Ausgabe 1983 „Passenger lifts and service lifts – Guide rails for lifts and counterweights – T-type“, ist mit nationalen Modifizierungen in diese Deutsche Norm übernommen worden, siehe Erläuterungen.

Die Änderungen sind im Text durch Streichung der nicht geltenden Aussagen der ISO-Fassung und durch Rasterung der nationalen Zusätze gekennzeichnet.

Fortsetzung Seite 2 bis 10

Normenausschuß Maschinenbau (NAM) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

Jede Art der Vervielfältigung, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des DIN Deutsches Institut für Normung e.V., Berlin, gestattet.

Deutsche Übersetzung mit Modifizierung

**Aufzüge
Führungsschienen
T-Profile**

~~Personenaufzüge und Kleingüteraufzüge
Führungsschienen für Fahrkörbe und Gegengewicht
T-Profile~~

Vorwort

Die ISO (Internationale Organisation für Normung) ist eine weltweite Vereinigung nationaler Normungsinstitute (ISO-Mitglieds Körperschaften). Die Erarbeitung Internationaler Normen obliegt den Technischen Komitees der ISO. Jede Mitglieds Körperschaft, die sich für ein Thema interessiert, für das ein Technisches Komitee eingesetzt wurde, ist berechtigt, in diesem Komitee mitzuarbeiten. Internationale (staatliche und nichtstaatliche) Organisationen, die mit der ISO in Verbindung stehen, sind an den Arbeiten ebenfalls beteiligt.

Die von den Technischen Komitees verabschiedeten Entwürfe für Internationale Normen werden den Mitglieds Körperschaften zunächst zur Annahme vorgelegt, bevor sie vom Rat der ISO als Internationale Norm angenommen werden.

Die Internationale Norm wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 178 „Aufzüge, Fahrtreppen, Fahrsteige“ erarbeitet und im November 1980 an die Mitglieds Körperschaften verschickt.

Die Mitglieds Körperschaften folgender Länder haben diese Norm angenommen:

Ägypten	Irland	Sowjetunion
Belgien	Korea, Republik	Spanien
Dänemark	Österreich	Südafrika
Deutschland, Bundesrepublik	Polen	Tschechoslowakei
Finnland	Schweden	Ungarn
Frankreich	Schweiz	Vereinigtes Königreich
Italien		

Die Mitglieds Körperschaften folgender Länder haben diese Norm aus technischen Gründen abgelehnt:

Kanada	Vereinigte Staaten
--------	--------------------

1 Anwendungsbereich

~~Diese Internationale Norm spezifiziert den Umfang und die Qualität, die Hauptmaße und Toleranzen und die Oberflächenbeschaffenheit der genormten Führungsschienen und deren Laschen.~~

~~Die Maßtoleranzen schließen die Toleranzen der Ausführung der Maße, Geradheit, Verdrehung und Winkligkeit ein. Außerdem definiert diese Norm ein Führungsschienen-Bezeichnungssystem.~~

Diese Norm ist auf Führungsschienen für Aufzüge (Fahrkorb- und Gegengewichtsschienen) anzuwenden.

2 Zweck

~~Diese Internationale Norm ist auf Führungsschienen für Aufzüge und Kleingüteraufzüge (Fahrkorb- und Gegengewichtsführungsschienen) anzuwenden.~~

~~Sie befaßt sich nicht mit Führungsschienen für Anlagen mit Höchstbeanspruchung, deren Beharrungsvermögen viel höher als das der stärksten Führungsschienen dieser Internationalen Norm sein muß.~~

Diese Norm legt die Art und Qualität, die Maße und Grenzabweichungen sowie die Oberflächenbeschaffenheit von genormten Führungsschienen und deren Laschen fest.

3 Verweisungen auf andere Normen

~~ISO 468 Oberflächenrauheit~~

~~ISO 630 Profilstahl~~

~~ISO 1302 Technische Zeichnungen~~

4 Begriffe

~~Für diese Internationale Norm gelten folgende Begriffe~~

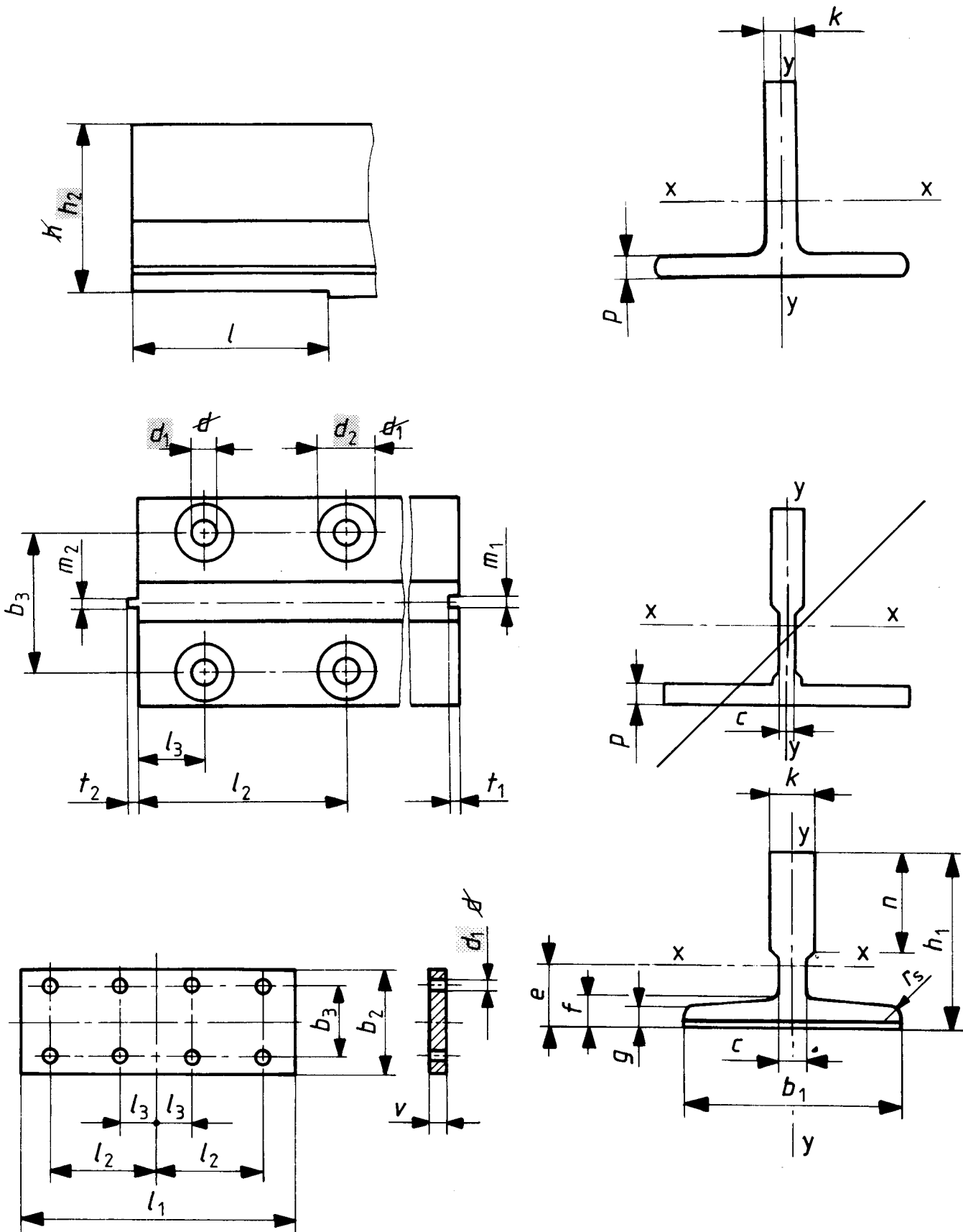
~~4.1 Führungsschiene: Bauteil, das zur Führung des Fahrkorbes oder des Gegengewichtes – falls vorhanden – dient~~

~~4.2 Lasche: Bauteil aus Stahl, das zur Verbindung der Führungsschienen dient~~

5 Formelzeichen und Einheiten

Folgende Formelzeichen und Einheiten werden in dieser Norm verwendet (siehe Bild 1):

Formelzeichen	Bedeutung	Einheit
α	Winkel der Laschenfläche zu Nut bzw. Feder	Grad
A	Führungsschiene, kalt gezogen	
a_1 A	Kürzester Abstand zwischen Bezugspunkt und Meßpunkt	mm
a_2 B	Maximaler Abstand zwischen Meßpunkt und Bezugsebene	mm
a_3 a	Kleinste kontrollierte Länge 1 m	mm
β	Winkel der Laschenfläche zur Stirnfläche	Grad
B	Führungsschiene, maschinell bearbeitet	
b_1	Führungsschienenbreite	mm
b_2	Laschenbreite	mm
b_3	Abstand zwischen den Bohrungsmittelpunkten (quer zur Führungsschiene bzw Lasche)	mm
γ	Verdrehungswinkel	Grad
c	Breite des Steges zwischen Fuß und Kopf	mm
d_1 d	Bohrungsdurchmesser	mm
d_2 d_T	Durchmesser der Senkung	mm
e	Abstand zur Schwerachse	mm
f	Fußdicke, gemessen am Übergang zum Führungsschienensteg	mm
g	Fußdicke am Auslauf der Konizität	mm
h_1	Führungsschienenhöhe	mm
h_2 h	Führungsschienenhöhe, gemessen im Bereich der spanabhebend bearbeiteten Laschenfläche	mm
I_{xx}	Flächenmoment 2. Grades der Führungsschiene, bezogen auf die xx-Achse	cm ⁴
I_{yy}	Flächenmoment 2. Grades der Führungsschiene, bezogen auf die yy-Achse	cm ⁴
i_{xx}	Trägheitsradius, bezogen auf die xx-Achse	cm
i_{yy}	Trägheitsradius, bezogen auf die yy-Achse	cm
k	Kopfdicke	mm
l	Länge der bearbeiteten Fläche	mm
l_1	Länge der Lasche	mm
l_2	Bohrungsabstand in Längsrichtung	mm
l_3	Bohrungsabstand in Längsrichtung	mm
l_x	Toleranz der bearbeiteten Fläche für die Lasche (Auslauflänge des Werkzeuges)	mm
l_y		
m_1	Breite der Nut	mm
m_2	Breite der Feder	mm
n	Laufflächenbreite	mm
p	Fußdicke im Falle eines flachen Fußes	mm
q_1	Längenbezogene Masse der Führungsschiene	kg/m
q_2	Längenbezogene Masse der Lasche	kg/m
r_s	Fußradius	mm
S	Querschnittsfläche der Führungsschiene	cm ²
t_1	Tiefe der Nut	mm
t_2	Höhe der Feder	mm
v_{basic}	Laschendicke roh	mm
v	Laschendicke	mm
W_{xx}	Widerstandsmoment, bezogen auf die xx-Achse	cm ³
W_{yy}	Widerstandsmoment, bezogen auf die yy-Achse	cm ³



Anmerkung: Für kaltgezogene Führungsschienen ist das Maß h_2 ~~≠~~ gleich dem Maß h_1

Bild 1. Formelzeichen

6 Herstellung, Werkstoff

6.1 Führungsschiene

Führungsschienen können kaltgezogen oder maschinell bearbeitet hergestellt werden. Diese Norm gibt für jede Führungsschieneart die entsprechende Herstellungsart an (A-kaltgezogen, B-maschinell bearbeitet).

Die Festigkeit des verwendeten Werkstoffes soll mindestens 370 N/mm² und darf nicht mehr als 520 N/mm² sein. ~~Zu diesem Zweck wird empfohlen, für kaltgezogene Führungsschienen Stahl der Qualität Fe 360 B und für spanabhebend hergestellte Führungsschienen Stahl der Qualität Fe 430 B in Übereinstimmung mit ISO 630 zu verwenden.~~

6.2 Lasche

Der Werkstoff der Lasche muß mindestens dem Werkstoff der Führungsschiene entsprechen (siehe Abschnitt 6.1).

7 Maße, Grenzabweichungen

7.1 Führungsschiene

7.1.1 Maße (siehe Tabellen 1 und 2)

Andere Führungsquerschnitte können in Absprache mit dem Hersteller geliefert werden.

Die Länge der Führungsschiene ist mit Grenzabmaßen von ± 2 mm anzugeben.

7.1.2 Bearbeitete Oberfläche für die Lasche; (siehe Bilder 2 und 3)

Je nach maschineller Bearbeitung können drei Fälle auftreten:

a) Fall 1: Waagerechte Querfräsung

$$l = \left(\frac{l_1}{2} + 3 \right) + \begin{matrix} 3 \\ 0 \end{matrix} \text{ mm (kein Auslauf des Werkzeuges)}$$

b) Fall 2: Senkrechte Fräsung

$$l = \left(\frac{l_1}{2} + 3 \right) + \begin{matrix} 3 \\ 0 \end{matrix} \text{ mm (Auslauflänge des Werkzeuges } (l_y) \text{ max. 10 mm)}$$

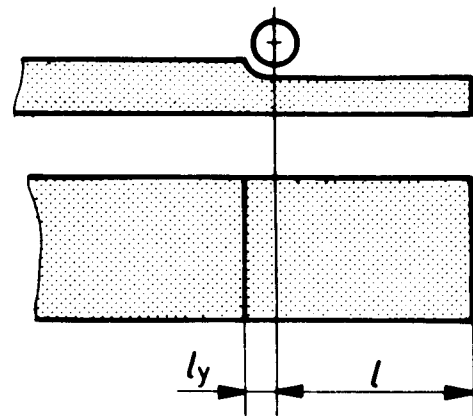


Bild 2. Bearbeitete Oberfläche; Fall 1 und Fall 2

Tabelle 1. Technische Eigenschaften

Kurzzeichen A= kaltgezogen B= maschinell bearbeitet	S	q ₁	e	I _{xx}	W _{xx}	i _{xx}	I _{yy}	W _{yy}	i _{yy}
	cm ²	kg/m	cm	cm ⁴	cm ³	cm	cm ⁴	cm ³	cm
T 45/A	4,25	3,34	1,31	8,08	2,53	1,38	3,84	1,71	0,95
T 50/A	4,75	3,73	1,43	11,24	3,15	1,54	5,25	2,10	1,05
T 70-1/A	9,51	7,47	2,04	41,3	9,24	2,09	18,65	5,35	1,40
T 70-2/A	10,52	8,26	2,02	47,43	9,63	2,12	23,13	6,61	1,48
T 75-1/A	7,98	6,26	1,76	24,60	6,58	1,76	15,60	4,17	1,40
T 75-2/A	10,12	7,95	1,81	37,32	8,40	1,92	26,12	6,97	1,61
T 75-3/A-B	10,99	8,63	1,86	40,35	9,29	1,92	26,49	7,06	1,55
T 82/A-B	10,9	8,55	1,98	49,4	10,20	2,13	30,50	7,40	1,67
T 89/A-B	15,70	12,30	2,09	59,60	14,50	1,95	52,50	11,80	1,83
T 90/A-B	17,00	13,30	2,65	101,20	20,80	2,44	51,50	11,40	1,74
T 125/A-B	22,9	18,00	2,43	151,10	26,20	2,57	156,60	25,10	2,52
T 127-1/B	22,50	17,80	2,70	187,00	30,00	2,86	151,00	24,00	2,65
T 127-2/A-B	28,9	22,70	2,46	200,00	31,00	2,63	234,00	36,80	2,85

Tabelle 2 Maße für Führungsschienen

Maße in mm

Kurzzeichen A = kaltgezogen B = maschinell bearbeitet	b_1	h_1	k h_2	k	n	c	g	f	p	r_s	m_1	m_2	t_1	t_2
	Grenzabmaße													
	$\pm 0,5$	1)		$\pm 0,15$					$\pm 0,5$					
T 45/A	45	45		5		\rightarrow			5	1				
T 50/A	50	50		5		\rightarrow			5	1				
	Grenzabmaße													
	$\pm 1,5$	1)	$\pm 0,1$	$+ 0,1$ 0	$+ 3$ 0		$\pm 0,75$		$\pm 0,75$		$+ 0,06$ 0	0 $- 0,06$	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$
T 70-1/A	70	65		9	34	6	6	8		1,5	3,00	2,95	3,50	3,00
-A	70	65		9	34	6			7	1,5	3,00	2,95	3,50	3,00
T 70-2/A	70	70		8	62	8			8	1,5	3,00	2,95	3,50	3,00
T 75-1/A	75	55		9	30	7,5	4	5,8		3	3,00	2,95	3,50	3,00
/A	75	55		9	30	7,5			4,0	1,5	3,00	2,95	3,50	3,00
T 75-2/A	75	62		9	30	7	7	9		3	3,00	2,95	3,50	3,00
-/A	75	62		9	30	7			8	1,5	3,00	2,95	3,50	3,00
T 75-3/A	75	62		10	30	8	7	9		3	3,00	2,95	3,50	3,00
-/A	75	62		10	30	8			7,5	1,5	3,00	2,95	3,50	3,00
/B	75	62	61	10	30	8	7	9		3	3,00	2,95	3,50	3,00
T 82/A	82,5	68,25		9	25,4	7,5	6	8,25		3	3,00	2,95	3,50	3,00
/A	82,5	68,25		9	25,4	7,5			7	3	3,00	2,95	3,50	3,00
/B	82,5	68,25	66,6	9	25,4	7,5	6	8,25		3	3,00	2,95	3,50	3,00
T 89/A	89	62		15,88	33,4	9,5	7,9	11,1		3	6,40	6,37	7,14	6,35
-/A	89	62		15,88	33,4	9,5			9	3	6,40	6,37	7,14	6,35
/B	89	62	61	15,88	33,4	9,5	7,9	11,1		3	6,40	6,37	7,14	6,35
T 90/A	90	75		16	42	9	8	10		4	4,00	3,95	4,50	4,00
-/A	90	75		16	42	9			9	4	4,00	3,95	4,50	4,00
/B	90	75	74	16	42	9	8	10		4	4,00	3,95	4,50	4,00
T 125/A	125	82		16	42	10	9	12		4	4,00	3,95	4,50	4,00
-/A	125	82		16	42	10			10,5	4	4,00	3,95	4,50	4,00
/B	125	82	81	16	42	10	9	12		4	4,00	3,95	4,50	4,00
T 127-1/B	127	88,9	88	15,88	44,5	9,5	7,9	11,1		4	6,40	6,37	7,14	6,35
T 127-2/A	127	88,9		15,88	50,8	9,5	12,7	15,9		5	6,40	6,37	7,14	6,35
-/A	127	88,9		15,88	50,8	9,5			14	5	6,40	6,37	7,14	6,35
/B	127	88,9	88	15,88	50,8	9,5	12,7	15,9		5	6,40	6,37	7,14	6,35

* Siehe Bild 1 (oben rechts); in diesem Fall ist $c = k$

- 1) für maschinell bearbeitete (B) Führungsschienen Grenzabmaße nach DIN 7168 – sg
für kaltgezogene (A) Führungsschienen
- Grenzabmaße $\pm 0,2$ mm für T 45/A und T 50/A
 - Grenzabmaße $\pm 0,1$ mm für alle weiteren Führungsschienen

c) Fall 3: Längsseitige waagerechte Fräsung

$$l = \left(\frac{l_1}{2} + 3 \right) + 3_0 \text{ mm (siehe auch Tabelle 3)}$$

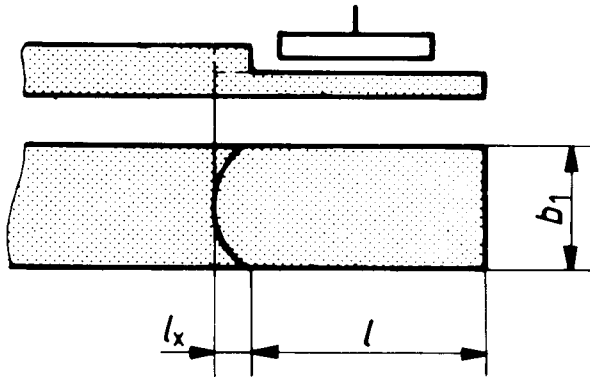


Bild 3. Bearbeitete Oberfläche, Fall 3

Tabelle 3. Auslauflänge des Werkzeuges l_x

b_1 mm	l_x max. mm
70	10
75	10
82	12
89	14
90	14
125	30
127	32

7.1.3 Ausführung des Führungsschienenkopfes

Der Kopf muß angefast oder abgerundet sein, wobei die entsprechenden Werte zu beachten sind:

Länge der Anfasung: max. 1 mm

Radius: max. 1 mm

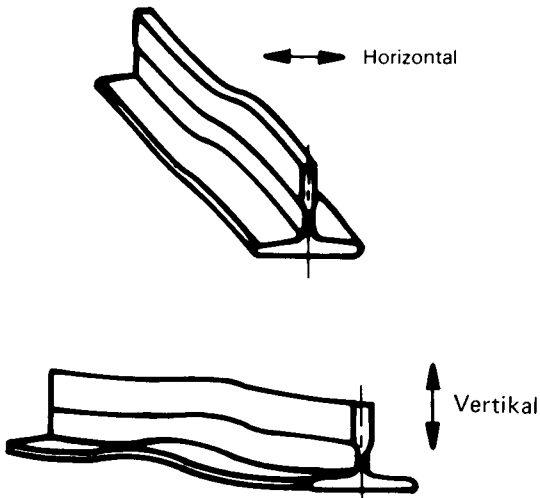


Bild 4. Geradheit

7.1.4 Oberflächengüte

Führungsschienen müssen folgende Oberflächengüte haben, entsprechend ISO 468 und ISO 1302:

a) Führungsschienenkopf

1) In Längsrichtung:

- Maschinell bearbeitete Führungsschiene: N7, d. h. $R_a = 1,6 \mu\text{m}$
- Kaltgezogene Führungsschiene: zwischen N8 und N9, d. h. $3,2 \mu\text{m} \leq R_a \leq 6,3 \mu\text{m}$

2) In Querrichtung:

- Maschinell bearbeitete und kaltgezogene Führungsschiene: zwischen N8 und N9, d. h. $3,2 \mu\text{m} \leq R_a \leq 6,3 \mu\text{m}$

b) Fußrückseite im Laschenbereich

- Maschinell bearbeitete Führungsschiene: N9, d. h. $R_a = 6,3 \mu\text{m}$

7.1.5 Geradheit und Verdrehung

7.1.5.1 Geradheit (siehe Bild 4)

Das Verhältnis $B/A \cdot a_2/a_1$ darf nicht größer sein als in Tabelle 4 angegeben. Dabei ist

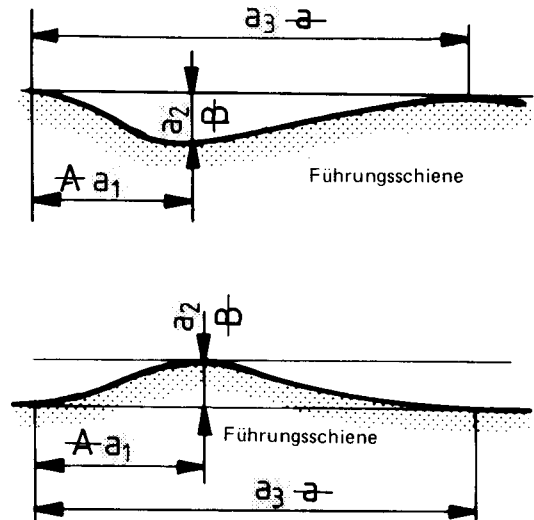
- $A \cdot a_1$ Kürzester Abstand zwischen Bezugspunkt und Meßpunkt
- $B \cdot a_2$ Maximaler Abstand zwischen Meßpunkt und Bezugsebene
- a_3 Kleinste kontrollierte Länge 1 m

Die Prüfung ist beim Hersteller durchzuführen. Wird die Prüfung nicht in senkrechter Lage durchgeführt, bleibt die natürliche Durchbiegung unberücksichtigt.

Anmerkung: Es wird empfohlen sicherzustellen, daß die Führungsschiene nicht mehrere Wellen aufweist. Zu diesem Zweck kann $B \cdot a_2$ auf eine bestimmte Länge a_3 festgelegt und entlang der gesamten Führungsschienenlänge gemessen werden.

Tabelle 4. Verhältnis $a_2/a_1 \cdot B/A$

Führungsschiene	a_2/a_1 max.
kalt 45 x 45	0,0016
gezogen 50 x 50	
andere	0,0014
maschinell bearbeitet	0,0010



7.1.5.2 Verdrehung

Der Verdrehungswinkel darf auf einer Länge von 1 m nicht größer sein als die in Tabelle 5 angegebenen Werte (siehe auch Bild 5).

Die Prüfung ist beim Hersteller durchzuführen.

Gemessene Länge entlang der Führungsschiene min. 1 m

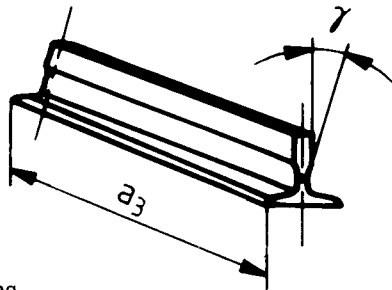


Bild 5. Verdrehung

Tabelle 5.

Führungsschiene		γ
kalt	45 x 45	50' / m
gezogen	50 x 50	
	andere	40' / m *
maschinell bearbeitet		30' / m

* In Absprache ist bei kaltgezogenen Führungsschienen auch ein Verdrehungswinkel von 30' / m möglich.

7.1.6 Winkel

7.1.6.1 Winkel der Laschenfläche zu Nut und Feder (siehe Bild 6)

Laschenfläche unbearbeitet α = 10'

Laschenfläche bearbeitet α = 5'

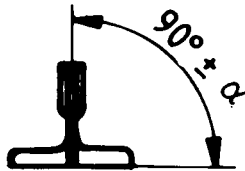


Bild 6. Winkel zu Nut und Feder

7.1.6.2 Winkel der Laschenfläche zur Stirnfläche (siehe Bild 7)

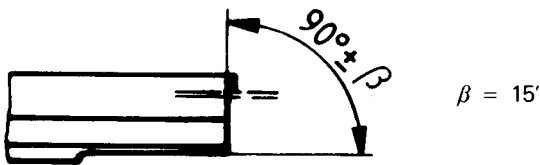


Bild 7. Winkel zur Stirnfläche

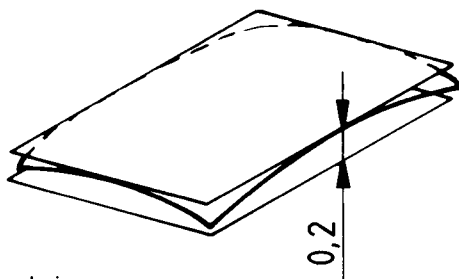


Bild 9. Ebenheit

7.1.7 Parallelität (siehe Bild 8)

Die Grenzabweichung zwischen der Fläche auf der Blattoberseite und der Fläche, auf der die Lasche angebracht wird, ist 0,2 mm.

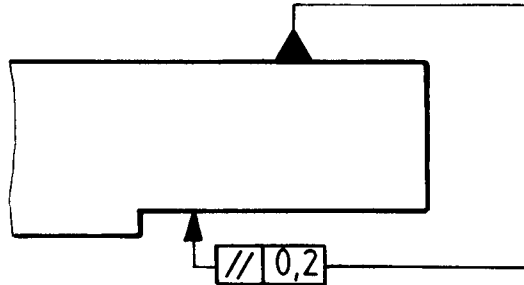


Bild 8. Parallelität

7.1.8 Nut und Feder

Führungsschienen werden im allgemeinen mit Nut und Feder verbunden. Andere Verbindungen können zwischen Hersteller und Verbraucher vereinbart werden. Die Nut- und Federachsen sollen zwischen zwei parallelen Flächen, die 0,2 mm auseinander liegen, verlaufen symmetrisch zur Mittelfläche (yy) der Führungsschiene.

Führungsschienen werden mit Nut und Feder verbunden. Die Außermittigkeit bei Nut und Feder darf 0,1 mm nicht überschreiten.

7.1.9 Befestigungslöcher

Bei Herstellung der Befestigungslöcher in der Führungsschiene dürfen keine Risse entstehen.

7.2 Lasche

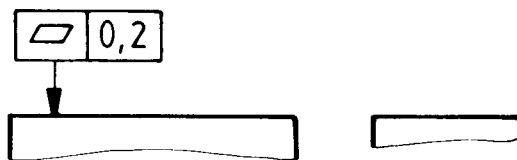
7.2.1 Maße (siehe Tabelle 6)

7.2.2 Ebenheit

Die Abweichung der Ebenheit einer Seite der Lasche darf 0,2 mm nicht überschreiten (siehe Bild 9).

7.2.3 Befestigungslöcher

Bei Herstellung der Befestigungslöcher in der Lasche dürfen keine Risse entstehen.



zu Bild 9.

Tabelle 6. Maße für Bohrungen und Schienenlaschen

Bildzeichen A = kaltgezogen B = maschinell bearbeitet	d_1	$d_2^* - d_1$	l	b_2	b_3	l_1	l_2	l_3	v	v basic	q_2
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg
	Grenzabmaße										
					$\pm 0,3$	$\pm 1,5$	$\pm 0,2$	$\pm 0,2$			
T 45/A	9			50	25	160	65	15	8	8	0,50
T 50/A	9			50	30	200	75	25	8	8	0,60
	Grenzabmaße										
			$+ \frac{3}{0}$		$\pm 0,2$	$\pm 1,5$	$\pm 0,2$	$\pm 0,2$	$+ \frac{2}{-0}$		
T 70-1/A	13	26		70	42	190 250	75 105	25	8,5	10	0,85
T 70-2/A	13			70	42	250	105	25	8,5	10	1,10
T 75-1/A	13	26		70	43	240	90	30	8,5	10	1,05
T 75-2/A	13	26		70	43	240	90	30	8,5	10	1,05
T 75-3/A	13	26		75	43	240	90	30	8,5	10	1,05
/B	13	26	123	75	43	240	90	30	8,5	10	1,05
T 82/A	13	26		80	50,8	216	81	27	8,5	10	1,10
T 82/B	13	26	111	80	50,8	216	81	27	8,5	10	1,10
T 89/A	13	26		90	57,2	305	114,3	38,1	13	15	2,70
/B	13	26	156	90	57,2	305	114,3	38,1	13	15	2,70
T 90/A	13	26		90	60	240	90	30	13	15	2,10
/B	13	26	123	90	60	240	90	30	13	15	2,10
T 125/A	17	33		130	76	300	125	25	17	20	5,00
/B	17	33	153	130	76	300	125	25	17	20	5,00
T 127-1/B	17	33	156	130	79,4	305	114,3	38,1	17	20	5,00
T 127-2/A	17	33		130	79,4	305	114,3	38,1	17	20	5,00
/B	17	33	156	130	79,4	305	114,3	38,1	17	20	5,00

8 Bezeichnung

Führungsschienen, die den Anforderungen dieser Internationalen Norm entsprechen, werden wie folgt bezeichnet:

1. Angabe: Angabe der ISO-Norm: ISO 7465
2. Angabe: Führungsform: T
3. Angabe: Abgerundete Fußbreite und, falls vorhanden, Anzahl der Varianten von verschiedenen Profilen bei gleicher Fußbreite

45	89
50	90
70-1	125
70-2	127-1
75-1	127-2
75-2	
75-3	
82	
4. Angabe: Herstellungsart: – Kaltgezogen A
– maschinell hergestellt B

Beispiel: Führungsschiene ISO 7465 – T 127 – 1/B

Bezeichnung einer Führungsschiene mit T-Profil (T), Führungsschienenbreite $b_1 = 70$ mm (70) und Herstellungsart kaltgezogen (A)

Führungsschiene DIN 15 311 – T 70–A.

Ende der Deutschen Übersetzung mit Modifizierungen

Zitierte Normen

DIN 7168 Teil 1 Allgmeintoleranzen; Längen- und Winkelmaße

Weitere Normen

DIN 1652 Blanker, unlegierter Stahl; Technische Lieferbedingungen

DIN 17 100 Allgemeine Baustähle; Gütenorm

Frühere Ausgaben

DIN 15 311: 01.52

Änderungen

Gegenüber der Ausgabe Januar 1952 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Erweiterung der T-Führungsschienenarten für Fahrkorb und Gegengewicht auf die heute mehrheitlich verwendeten Profile und Laschen
- b) Aufnahme von Mindestanforderungen an die Geradheit, Verdrehung, Oberflächenbeschaffenheit, Winkligkeit und Parallelität der Führungsschiene
- c) Aufnahme von Mindestanforderungen an die Ebenheit und Oberflächenbeschaffenheit der Lasche
- d) Anpassung an den Stand der Technik

Erläuterungen

Diese Norm entspricht ISO 7465–1983, die im ISO/TC 178 beraten wurde. Die Internationale Norm wurde unverändert in das Deutsche Normenwerk übernommen, ausgenommen folgender Streichungen und Ergänzungen:

- a) In der Aufzählung der Führungsschienen- bzw. Schienenlaschenarten wurden folgende Möglichkeiten gestrichen:
T 70–2/A; T 75–1/A; T 75–2/A und T 82/A
- b) In der Tabelle 6 wurden für die Führungsschiene T 70–1/A die Maße l_1 auf 250 mm und l_2 auf 105 mm vergrößert, da die vom ISO/TC 178 festgelegten Maße mit den Fertigstellungsgegebenheiten nicht übereinstimmen.
- c) Abschnitt 7.1.9 „Befestigungslöcher“ wurde neu aufgenommen. Er enthält Aussagen über die Beschaffenheit der Führungsschiene nach Herstellung der Befestigungslöcher und wurde offensichtlich im ISO-Dokument vergessen. Inzwischen wurde beim Sekretariat der ISO/TC 178 um Nachtrag dieses Abschnittes gebeten.
- d) Die Bilder 5 und 6 wurden verbessert.
- e) In Tabelle 6 wurde die Fußnote gestrichen. Dies bedeutet, daß alle Führungsschienen plan gesenkt ausgeführt werden. In Bild 1 wurde die Ansenkung ebenfalls dargestellt. Inzwischen wurde beim Sekretariat des ISO/TC 178 die Streichung der Fußnote beantragt.
- f) Für das Maß h_1 wurde eine Abweichung aufgenommen. Ein Antrag, die internationale Norm entsprechend zu ändern, wurde bereits gestellt.
- g) Redaktionelle Verbesserungen zum besseren Verständnis des deutschen Textes.

Internationale Patentklassifikation

B 66 B 7/02

E 01 B 25/28