

Rohrzangen

Schwedisches Modell

DIN
5234

Pipe wrenches, Swedish pattern
Serre-tubes, modèle suédois

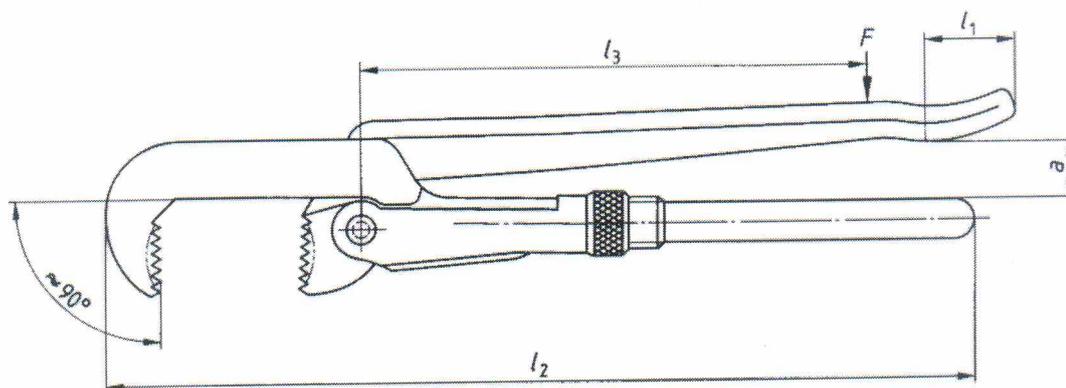
Maße in mm

1 Anwendungsbereich

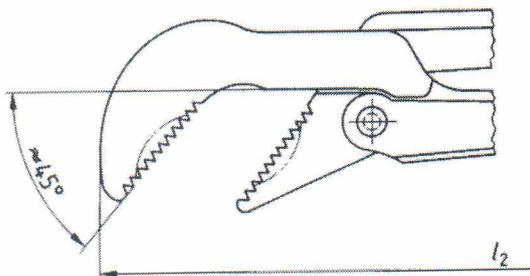
Die Rohrzangen nach dieser Norm werden vorwiegend im Bereich der schraubbaren Rohrverbindungen eingesetzt.

2 Maße, Bezeichnung

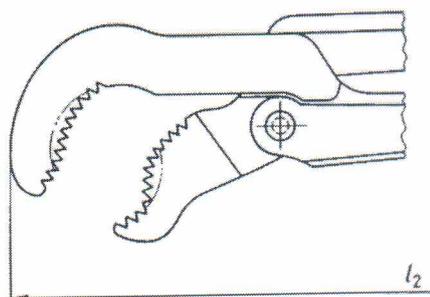
Die Rohrzangen brauchen der bildlichen Darstellung nicht zu entsprechen; nur die angegebenen Maße sind einzuhalten. Die Greiffläche kann mit oder ohne Aussparung ausgeführt sein (ist bei Bestellung anzugeben).



Form A Schweden-Rohrzange



Form B Eck-Rohrzange



Form C S-Maul-Rohrzange

Bezeichnung einer Rohrzange Form A der Nenngröße 2:

Rohrzange DIN 5234 — A 2

3 Anforderungen

3.1 Werkstoff

Stahl, Sorte nach Wahl des Herstellers

3.2 Ausführung

Die Zähne der Greifflächen müssen eine Rockwellhärte von mindestens 44 HRC haben. Die Zahnspitzen dürfen keine Randentkohlung aufweisen, die die Wirkungsweise beeinträchtigen.

Grat-, zunder- und rißfrei. Korrosionsschutz nach Wahl des Herstellers.

Fortsetzung Seite 2

Normenausschuß Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

Form	Maße		a*) min.	l ₁ ± 1	l ₂		l ₃ ± 2	Prüf- drehmoment in N m min.	Prüfbolzen- Durchmesser ± 1
	Nenngröße	Nennmaß = Spannweite min.			min.	max.			
A	¾	35	15	60	270	320	150	200	20
	1	40			300	350		200	300
	1½	55		100	420	470	280	550	40
	2	67			530	610	380	900	50
	3	103			620	710	430	1200	80
	4	121			720	820	530	1400	80
B	½	25	15	60	230	280	140	150	15
	1	40			300	350		200	300
	1½	55		100	420	470	280	550	40
	2	67			530	610	380	900	50
	3	103			620	710	430	1200	80
C	½	25	15	60	230	280	140	150	15
	1	40			300	350		200	300
	1½	55		100	420	470	280	550	40
	2	67			530	610	380	900	50
	3	103			620	710	430	1200	80

*) Griffabstand a bei der zusammengeschobenen Rohrzange, gemessen im Abstand von l₁.

3.3 Prüfdrehmoment

Bei einer stichprobenweise durchzuführenden Drehmomentprüfung über einen runden Prüfbolzen dürfen die Zangen einschließlich Stellmutter, Gewinde, Blechhülse und der Griffe nach fünfmaliger Beanspruchung mit den Prüfdrehmomenten nach der Tabelle keine bleibende Verformung oder sonstige Beschädigungen, z. B. Risse, Brüche, aufweisen, die die Verwendbarkeit beeinträchtigen.

4 Prüfung

Die Kraft F soll im Abstand l_3 von der Mitte des Gelenkbolzens stetig steigend, nicht schwingend oder schlagartig, aufgebracht werden. Härte des Prüfbolzens 34 bis 36 HRC.

5 Kennzeichnung

Die Rohrzangen sind mit der Nenngröße und dem Namen oder Zeichen des Herstellers oder Vertreibers dauerhaft zu kennzeichnen. Die DIN-Nummer muß, sofern sie nicht auf der Rohrzange angebracht ist, zumindest auf der handelsüblich kleinsten Verpackung angegeben sein.

Erläuterungen

Die Technischen Lieferbedingungen nach DIN 5232 treffen für Rohrzangen nicht zu, da sie keine Angaben zur Prüfung von Rohrzangen enthalten.

Aus diesem Grund sind in der vorliegenden Norm alle Angaben zur Prüfung von Rohrzangen zusätzlich zu den Maßen aufgenommen worden.

Internationale Patentklassifikation

B 25 B 13/50