

Normenänderungen Ende 2006-2008

DIN	Titel	Ausgabe		
DIN 509	<p>Technische Zeichnungen - Freistiche - Formen, Maße Änderungen</p> <p>Gegenüber DIN 509:1998-06 wurden folgende Änderungen vorgenommen:</p> <p>a) der Titel wurde um den Gruppentitel „Technische Zeichnungen“ ergänzt; b) das Symbol für die Bearbeitungszugabe „z“ wurde durch die Symbole „z1“ und „z2“ ersetzt; c) in Bild 4 wurden die Bearbeitungszugaben in gleicher Größe dargestellt; d) in Bild 5 wurden die Maße „g“ und „f“ gestrichen; e) in Bild 6 wurde das Symbol für die Senkung „a/2“ in „a“ geändert; f) die Anordnung der Bilder 7, 8, 9 und 10 wurde geändert; g) in Abschnitt 9, Beispiel 2 wurde die Angabe „Freistich F 1,2 x 0,22“ in „Freistich E 1,2 x 0,2“ korrigiert; h) in den Bildern 9 und 10 (alt 7 und 8) wurde in den Einzelheiten „X“ und „Y“ die Angabe R1,2 um die Grenzabmaße „± 0,1“ ergänzt; i) in den Bildern 9 und 10 (alt 7 und 8) wurden die Angaben der Rauheitskenngrößen gestrichen; j) die Tabelle 1 wurde neu zusammengefasst; k) in Tabelle 1 wurde zu den Maßzahlen von Radien der Großbuchstabe R vorangesetzt; l) in Tabelle 1 wurde für den Freistich der Form G der Wert für das Maß „f“ von „1“ in „0,9“ korrigiert; m) in Tabelle 1 wurde für den Freistich H 1,2 x 0,3 der Wert für das Maß „f“ von „2,5“ in „2,4“ korrigiert; n) in Tabelle 1 wurde für den Freistich F 4 x 0,5 der Wert „0,3“ für das Maß „z“ aufgenommen; o) in Tabelle 1 wurde für den Freistich G 0,4 x 0,2 der Wert für das Maß „g“ von „1,2“ in „1,1“ korrigiert; p) in Tabelle 2 wurde für den Freistich der Form H die Spalte mit den Zahlenwerten für „e1“ gestrichen, da „e1“ und „e2“ gleich lang sind; q) die Tabelle 2 wurde neu zusammengefasst; r) in Tabelle 3 wurden die Werte für das Maß „a“ halbiert und neu ermittelt; s) in Abschnitt 5 wurden die Oberflächenangaben an DIN EN ISO 1302 angepasst; t) in Abschnitt 6 wurde das zweite Bezeichnungsbeispiel um „MRR“ (materialabtragend) entsprechend DIN EN ISO 1302 ergänzt; u) in Abschnitt 9 wurde ein Hinweis zur Linienart der Ausführung von Freistichen in technischen Zeichnungen sowie zur Angabe der Bezeichnung von Freistichen unter Anwendung einer Hinweis- und Bezugslinie aufgenommen; v) die im Text zitierten Normen wurden aktualisiert; w) die Norm wurde redaktionell überarbeitet.</p>	2006-12		
DIN EN 45020	<p>Normung und damit zusammenhängende Tätigkeiten - Allgemeine Begriffe Änderungen</p> <p>Gegenüber DIN EN 45020:1998-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:</p> <p>a) die Begriffe für die Konformitätsbeurteilung (bisherige Abschnitte 12 bis 17) wurden entfernt und durch die normative Verweisung auf EN ISO/IEC 17000 ersetzt; b) die Benennungen werden zusätzlich in der Sprache Russisch angegeben.</p>	2007-03		
DIN EN 10083-1	<p>Vergütungsstähle - Teil 1: Allgemeine technische Lieferbedingungen; Änderungen</p> <p>Gegenüber DIN EN 10083-1:1996-10, DIN EN 10083-2:1996-10, DIN EN 10083-3:1996-02 und DIN 17212:1972-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:</p> <p>a) Mit der vorliegenden Überarbeitung der DIN EN 10083-1 bis -3 wurde eine Neukonzeption der thematischen Gliederung umgesetzt. Die frühere Gliederung in: Teil 1: Technische Lieferbedingungen für Edelstähle, Teil 2: Technische Lieferbedingungen für unlegierte Qualitätsstähle, Teil 3: Technische Lieferbedingungen für Borstähle wurde aufgegeben zu Gunsten der Neugliederung in: Teil 1: Allgemeine technische Lieferbedingungen, Teil 2: Technische Lieferbedingungen für unlegierte Stähle, Teil 3: Technische Lieferbedingungen für legierte Stähle. b) Die damit verbundene thematische Straffung konnte erreicht werden, indem die früher in allen drei Normen vorhandenen Bilder zur Lage der Proben und Probenabschnitte ebenso wie die in allen drei Normen vorhandenen Anhänge „Ermittlung des maßgeblichen Wärmebehandlungsdurchmessers... Verzeichnisse weiterer Normen...“ Für Erzeugnisse nach dieser Europäischen Norm in Betracht kommende Maßnormen und „Ermittlung des Gehaltes an nichtmetallischen Einschlüssen, jetzt nur noch im Teil 1, den allgemeinen technischen Lieferbedingungen, zu finden sind. Lediglich die speziell den unlegierten bzw. legierten Vergütungsstählen zuzuordnenden Diagramme und Anhänge wurden in den jeweiligen Teilen 2 und 3 belassen. c) In den Anwendungsbereich dieser Normen wurden zusätzlich die Stähle für das Flamm- und Induktionshärten aufgenommen.</p>	2006-10		
DIN EN 10083-2	<p>Vergütungsstähle - Teil 2: Technische Lieferbedingungen für unlegierte Stähle Änderungen</p> <p>Gegenüber DIN EN 10083-1:1996-10, DIN EN 10083-2:1996-10 und DIN 17212:1972-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:</p> <p>a) Mit der vorliegenden Überarbeitung der DIN EN 10083-1 bis -3 wurde eine Neukonzeption der thematischen Gliederung umgesetzt. Die frühere Gliederung in: Teil 1: Technische Lieferbedingungen für Edelstähle, Teil 2: Technische Lieferbedingungen für unlegierte Qualitätsstähle, Teil 3: Technische Lieferbedingungen für Borstähle wurde aufgegeben zu Gunsten der Neugliederung in: Teil 1: Allgemeine technische Lieferbedingungen, Teil 2: Technische Lieferbedingungen für unlegierte Stähle, Teil 3: Technische Lieferbedingungen für legierte Stähle. b) Die damit verbundene thematische Straffung konnte erreicht werden, indem die früher in allen drei Normen vorhandenen Bilder zur Lage der Proben und Probenabschnitte ebenso wie die in allen drei Normen vorhandenen Anhänge „Ermittlung des maßgeblichen Wärmebehandlungsdurchmessers...“ Verzeichnisse weiterer Normen...“ Für Erzeugnisse nach dieser Europäischen Norm in Betracht kommende Maßnormen und „Ermittlung des Gehaltes an nichtmetallischen Einschlüssen, jetzt nur noch im Teil 1, den allgemeinen technischen Lieferbedingungen, zu finden sind. Lediglich die speziell den unlegierten bzw. legierten Vergütungsstählen zuzuordnenden Diagramme und Anhänge wurden in den jeweiligen Teilen 2 und 3 belassen. c) In den Anwendungsbereich dieser Normen wurden zusätzlich die Stähle für das Flamm- und Induktionshärten aufgenommen. d) Bei den unlegierten Qualitätsstählen wurden die Sorten C22, C25, C30 und C50 gestrichen und bei den unlegierten Edelstählen die Sorten C25E, C25R, C30E und C30R. e) Den Nachweis der Härtebarkeit kann der Hersteller jetzt auch mittels Berechnung aufgrund einer Berechnungsformel erbringen. f) Norm wurde redaktionell überarbeitet.</p>	2006-10		
DIN EN 10083-3	<p>Vergütungsstähle - Teil 3: Technische Lieferbedingungen für legierte Stähle Änderungen</p> <p>Gegenüber DIN EN 10083-1:1996-10, DIN EN 10083-3:1996-02 und DIN 17212:1972-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:</p>	2007-01		

	<p>a) Mit der vorliegenden Überarbeitung der DIN EN 10083-1 bis -3 wurde eine Neukonzeption der thematischen Gliederung umgesetzt. Die frühere Gliederung in: Teil 1: Technische Lieferbedingungen für Edelmärkte, Teil 2: Technische Lieferbedingungen für unlegierte Qualitätsstähle, Teil 3: Technische Lieferbedingungen für Borstähle wurde aufgegeben zu Gunsten der Neugliederung in: Teil 1: Allgemeine technische Lieferbedingungen, Teil 2: Technische Lieferbedingungen für unlegierte Stähle, Teil 3: Technische Lieferbedingungen für legierte Stähle. Die damit verbundene thematische Straffung konnte erreicht werden, indem die früher in allen drei Normen vorhandenen Bilder zur Lage der Proben und Probenabschnitte ebenso wie die in allen drei Normen vorhandenen Anhänge „Ermittlung des maßgeblichen Wärmebehandlungsdurchmessers“, „Verzeichnisse weiterer Normen“, „Für Erzeugnisse nach dieser Europäischen Norm in Betracht kommende Maßnormen“ und „Ermittlung des Gehaltes an nichtmetallischen Einschlüssen“ jetzt nur noch im Teil 1, den allgemeinen technischen Lieferbedingungen, zu finden sind. Lediglich die speziell den unlegierten bzw. legierten Vergütungsstählen zuzuordnenden Diagramme und Anhänge wurden in den jeweiligen Teilen 2 und 3 belassen.</p> <p>b) In den Anwendungsbereich dieser Normen wurden zusätzlich die Stähle für das Flamm- und Induktionshärten aufgenommen.</p> <p>c) Bei den legierten Vergütungsstählen wurden die Sorten 38CrS2, 46CrS2, 36CrNiMo4 gestrichen. Dafür wurden die Sorten 35NiCr6, 39NiCrMo3 und 30NiCrMo16-6 neu aufgenommen.</p> <p>d) Den Nachweis der Härtebarkeit kann der Hersteller jetzt auch mittels Berechnung aufgrund einer Berechnungsformel erbringen.</p> <p>e) Norm wurde redaktionell überarbeitet. Gegenüber DIN EN 10083-3:2006-10 wurden folgende Berichtigungen vorgenommen: a) Das nationale Vorwort wurde korrigiert.</p>			
DIN 1693	<p>DIN 1693-1 Gußeisen mit Kugelgraphit; Werkstoffsorten, unlegiert und niedriglegiert Ersetzt durch: DIN EN 1563 Gießereiwesen - Gusseisen mit Kugelgraphit;</p>	1973-10		
DIN EN 573-3	<p>Aluminium und Aluminiumlegierungen - Chemische Zusammensetzung und Form von Halbzeug - Teil 3: Chemische Zusammensetzung und Erzeugnisformen Änderungen Gegenüber DIN EN 573-3:2003-10 und DIN EN 573-4:2004-05 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) DIN EN 573-3 und DIN EN 573-4 zusammengelegt; b) Abschnitt 8 „Fußnoten zu den Tabellen“ gestrichen und jede nicht allgemeine Fußnote nun in den Tabellenfuß der entsprechenden Tabelle eingefügt; c) Tabelle 5: Legierungen EN AW-5006, EN AW-5026, EN AW-5059, EN AW-5070, EN AW-5088 und EN AW-5456 hinzugefügt; d) Tabelle 6: Legierungen EN AW-6012A, EN AW-6014, EN AW-6023, EN AW-6025, EN AW-6065, EN AW-6110A, EN AW-6182, EN AW-6262A und EN AW-6360 hinzugefügt; e) Tabelle 7: Legierungen EN AW-7019 und EN AW-7108A hinzugefügt; f) Anhang A (normativ): Erzeugnisformen, Tabellen A.1 bis A.8, Buchstaben A und B gestrichen und durch X ersetzt; g) Anhang B (normativ): Leitlinien für die Aufnahme von neuem Aluminium und neuen Aluminium- Knetlegierungen in Normen von CEN/TC 132 geändert; h) Literaturhinweise vollständig überarbeitet; i) Neuaufnahme der Fußnote „0,000 3 max. Be nur für Schweißelektroden, Schweißdraht und Schweißfülldraht“ für die Legierungen EN AW-1080A, EN AW-1200, EN AW-1450, EN AW-3103, EN AW-4018, EN AW-4046, EN AW-5249, EN AW-5087, EN AW-5754; j) Neuaufnahme der Fußnote „Frei von Be bei Verwendung in Kontakt mit Lebensmitteln“ für einzelne Legierungen.</p>	2007-11		
DIN EN 573-5	<p>Aluminium und Aluminiumlegierungen - Chemische Zusammensetzung und Form von Halbzeug - Teil 5: Bezeichnung von genormten Knetertechnischen; Änderungen Gegenüber DIN EN 573-5:2003-10 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Norm gilt jetzt auch für kaltgewalzte Flacherzeugnisse elektrolytisch verzinkt (EN 10152) oder mit elektrolytisch abgeschiedenen Zink-Nickel-Überzügen (EN 10271) sowie für kontinuierlich schmelztauchveredeltes und elektrolytisch veredeltes Band und Blech aus Mehrphasenstählen zum Kaltformen (prEN 10336). b) Grenzabmaße der Dicke sind jetzt entsprechend der Mindeststreckgrenze in 4 Klassen angegeben. c) Ebenheitsabweichungen für Bleche sind entsprechend der Mindeststreckgrenze in 3 Klassen ($Re < 260 \text{ MPa}$, $260 \text{ MPa} \leq Re < 340 \text{ MPa}$, $Re \geq 340 \text{ MPa}$) angegeben, die Ebenheitsabweichungen für normale Toleranzen wurden reduziert. d) Reduzierung der Geradheitstoleranz. e) Norm wurde redaktionell überarbeitet.</p>	2007-11		
DIN EN 10131	<p>Kaltgewalzte Flacherzeugnisse ohne Überzug und mit elektrolytischem Zink- oder Zink-Nickel-Überzug aus weichen Stählen sowie aus Stählen mit höherer Streckgrenze zum Kaltformen - Grenzabmaße und Formtoleranzen Änderungen Gegenüber DIN EN 10131:1992-01 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Norm gilt jetzt auch für kaltgewalzte Flacherzeugnisse elektrolytisch verzinkt (EN 10152) oder mit elektrolytisch abgeschiedenen Zink-Nickel-Überzügen (EN 10271) sowie für kontinuierlich schmelztauchveredeltes und elektrolytisch veredeltes Band und Blech aus Mehrphasenstählen zum Kaltformen (prEN 10336). b) Grenzabmaße der Dicke sind jetzt entsprechend der Mindeststreckgrenze in 4 Klassen angegeben. c) Ebenheitsabweichungen für Bleche sind entsprechend der Mindeststreckgrenze in 3 Klassen ($Re < 260 \text{ MPa}$, $260 \text{ MPa} \leq Re < 340 \text{ MPa}$, $Re \geq 340 \text{ MPa}$) angegeben, die Ebenheitsabweichungen für normale Toleranzen wurden reduziert. d) Reduzierung der Geradheitstoleranz. e) Norm wurde redaktionell überarbeitet.</p>	2006-09		
DIN EN 10216-2	<p>Nahtlose Stahlrohre für Druckbeanspruchungen - Technische Lieferbedingungen - Teil 2: Rohre aus unlegierten und legierten Stählen mit festgelegten Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen Änderungen Gegenüber DIN EN 10216-2:2004-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Neuaufnahme der Stahlsorten 7CrWVMoNb9-6 (1.8201), 7CrMoVTiB10-10 (1.7378), X10CrWMoVNB9-2 (1.4901) und X11CrMoWVNb9-1-1 (1.4905); b) Berücksichtigung der neuen Stahlsorten in den entsprechenden Tabellen; c) Überarbeitung des Anhangs ZA</p>	2007-10		
DIN EN 10255	<p>Rohre aus unlegiertem Stahl mit Eignung zum Schweißen und Gewindeschneiden - Technische Lieferbedingungen Änderungen Gegenüber DIN EN 10255:2004-11 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Hinweis auf die Richtlinie für Bauprodukte 89/106/EWG in das Vorwort aufgenommen. b) Festlegungen zum Innendruckversuch mit Wasser überarbeitet (siehe 8.5 und 9.6). c) Abschnitt zu gefährlichen Substanzen und zum Brandverhalten neu aufgenommen (siehe Abschnitt 8.6 und 8.7). d) Festlegungen zur Maßkontrolle präzisiert (siehe 9.7). e) Neuer Abschnitt 12 anstelle des bisherigen Anhangs C zur Konformitätsbewertung aufgenommen. f) Anhang ZA überarbeitet. g) Redaktionelle Überarbeitung</p>	2007-07		
DIN 974-1 neu	<p>Senkdurchmesser für Schrauben mit Zylinderkopf; Konstruktionsmaße Senkdurchmesser - Konstruktionsmaße - Teil 1: Schrauben mit Zylinderkopf Änderungen Gegenüber DIN 974:1991-05 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Senkdurchmesser der Reihe 3 in Tabelle 1 gestrichen, da DIN 7980 „Federringe für</p>	1991-05	2008-02	

	Zylinderschrauben" ersatzlos zurückgezogen wurde; b) Normative Verweisungen aktualisiert; c) Beispiel aktualisiert; d) Oberflächenrauheitsangabe in Bild 1 überarbeitet; e) Angabe für die Allgmeintoleranzen geändert.			
DIN EN 10243-1	Gesenkschmiedeteile aus Stahl - Maßtoleranzen - Teil 1: Warm hergestellt in Hämmern und Senkrecht-Pressen DIN EN 10243-1 Berichtigung 1 Gesenkschmiedeteile aus Stahl - Maßtoleranzen - Teil 1: Warm hergestellt in Hämmern und Senkrecht-Pressen DIN EN 10243-1 Berichtigung 2 Gesenkschmiedeteile aus Stahl - Maßtoleranzen - Teil 1: Warm hergestellt in Hämmern und Senkrecht-Pressen In DIN EN 10243-1:2000-06 sind folgende Korrekturen vorzunehmen: Der Unterabschnitt 5.2.4.3 ist zu streichen und durch den Folgenden zu ersetzen: 5.2.4.3 Toleranzen für Oberflächenbeschaffenheit Toleranzen für Oberflächenbeschaffenheit beziehen sich auf die Tiefe von Zundermarken und anderen Vertiefungen. Sie werden innerhalb der unten angegebenen Grenzen angewandt, wenn der Besteller es nicht anders festlegt. Bei geschmiedeten Oberflächen, die anschließend noch bearbeitet werden, sind Zundermarken und andere Vertiefungen zulässig bis zu einer Tiefe, bei der mindestens die Hälfte der nominalen Bearbeitungszugabe bestehen bleibt. Maßprüfungen bezüglich der Tiefe von Zundermarken oder anderer fraglicher Punkte sollten mit Bezug zu den Bearbeitungsbereichen erfolgen. Bei geschmiedeten Oberflächen, die anschließend nicht mehr bearbeitet werden, sind Zundermarken und andere Vertiefungen bis zu einer Tiefe von 1/3 des Gesamtwertes der Dicketoleranz zulässig.	2000-06 2005-07 2007-12		
DIN ISO 857-1	Zurückgezogen 02.2008 Nachfolgedokument: DIN 1910 100 Schweißen und verwandte Prozesse - Begriffe - Teil 100: Metallschweißprozesse mit Ergänzungen zu DIN EN 14610:2005 DIN EN 14610 Schweißen und verwandte Prozesse - Begriffe für Metallschweißprozesse; Dreisprachige Fassung EN 14610:2004			
DIN EN ISO 5817	Schweißen - Schmelzschweißverbindungen an Stahl, Nickel, Titan und deren Legierungen (ohne Strahlschweißen) - Bewertungsgruppen von Unregelmäßigkeiten (ISO 5817:2003 + Cor. 1:2006); Deutsche Fassung EN ISO 5817:2007 DIN EN ISO 5817 Berichtigung 1 Norm , Schweißen - Schmelzschweißverbindungen an Stahl, Nickel, Titan und deren Legierungen (ohne Strahlschweißen) - Bewertungsgruppen von Unregelmäßigkeiten (ISO 5817:2003 + Cor. 1:2006); Deutsche Fassung EN ISO 5817:2003 + AC:2006, Berichtigungen zu DIN EN ISO 5817:2006-10	2006-10 2007-10		
DIN EN ISO 6947	DIN EN ISO 6947 Norm , Schweißnähte - Arbeitspositionen - Definitionen der Winkel von Neigung und Drehung (ISO 6947:1993); Deutsche Fassung EN ISO 6947:1997 jetzt vormerkbar DIN EN ISO 6947 Norm-Entwurf , Schweißnähte - Arbeitspositionen - Definition der Winkel von Neigung und Drehung (ISO/DIS 6947:2008); Deutsche Fassung prEN ISO 6947:2008 a) auf der Titelseite der DIN EN ISO 5817 sind die Titelzusätze wie folgt zu ändern: 1) de: „Deutsche Fassung EN ISO 5817:2007“; 2) en: „German version EN ISO 5817:2007“; 3) fr: „Version allemande EN ISO 5817:2007“; b) auf dem Deckblatt der zugrunde liegenden EN-ISO-Norm ist/sind: 1) das Ausgabedatum der EN ISO 5817 in August 2007 zu ändern; 2) die Angabe „+AC April 2006“ zu löschen; 3) der Ersatzvermerk durch „Ersatz für EN ISO 5817:2003“ zu ersetzen; 4) die Klammerausdrücke der Titel wie folgt zu ändern: i) de: „(ISO 5817:2003, korrigierte Fassung:2005, einschließlich Technisches Corrigendum 1:2006)“; ii) en: „(ISO 5817:2003, corrected version:2005, including Technical Corrigendum 1:2006)“; iii) fr: „(ISO 5817:2003, version corrigée:2005, Corrigendum Technique 1:2006 inclus)“; 5) im ersten Absatz „1. September 2003“ durch „18. Juli 2007“ zu ersetzen; 6) der zweite Absatz zu löschen; 7) im fünften Absatz „Bulgarien“ in alphabetischer Reihenfolge einzufügen; c) der erste Absatz des Vorwortes muss lauten: „Der Text von ISO 5817:2003, korrigierte Fassung:2005, einschließlich Technisches Corrigendum 1:2006 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ der Internationalen Organisation für Normung (ISO) erarbeitet und als EN ISO 5817:2007 durch das Technische Komitee CEN/TC 121 „Schweißen“ übernommen, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.“; d) im Vorwort ist im zweiten Absatz zweimal das Datum „Mai 2004“ in „Februar 2008“ zu ändern; e) im Vorwort muss der sechste Absatz lauten: „Dieses Dokument ersetzt EN ISO 5817:2003.“; f) der dritte und vierte Absatz des Vorwortes sowie die Anhänge ZA und ZB sind zu löschen; g) die Anerkennungsnotiz muss lauten: „Der Text von ISO 5817:2003, korrigierte Fassung:2005, einschließlich Technisches Corrigendum 1:2006 wurde vom CEN als EN ISO 5817:2007 ohne irgendeine Änderung genehmigt.“	1997-05 2008-03		
DIN EN 287-1	Prüfung von Schweißern - Schmelzschweißen - Teil 1: Stähle; Deutsche Fassung EN 287-1:2004 + A2:2006 / Achtung: Vorgesehener Ersatz durch DIN EN ISO 9606-1 (2007-07), DIN EN ISO 9606-1 (2008-04) (in Vorbereitung).	2006-06		
DIN EN ISO 6520-1	DIN EN ISO 6520-1 Norm , Schweißen und verwandte Prozesse - Einteilung von geometrischen Unregelmäßigkeiten an metallischen Werkstoffen - Teil 1: Schmelzschweißen (ISO 6520-1:2007);	2007-11		

	<p>Dreisprachige Fassung EN ISO 6520-1:2007</p> <p>Änderungen Gegenüber DIN EN ISO 6520-1:1999-02 und DIN 8524-3:1975-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:</p> <p>a) Inhalt der Norm wurde überarbeitet, wobei der Anhang ZA gestrichen wurde; b) Begriffe teilweise aus DIN 8524-3:1975-08 aufgenommen; c) Begriffe Oberflächenporosität (2018), Mikrobindefehler (4014) und Verfärbung (6101) neu aufgenommen; d) Zusammenhang zwischen der vorhandenen Einteilung von Unregelmäßigkeiten und dem Benennungssystem nach ISO/TS 17845 als Anhang B aufgenommen.</p>							
DIN EN 1333	<p>DIN EN 1333 Norm , Flansche und ihre Verbindungen - Rohrleitungsteile - Definition und Auswahl von PN; Deutsche Fassung EN 1333:2006</p>	2006-06						
DIN EN 764	<p>DIN EN 764-1 Norm , Druckgeräte - Teil 1: Terminologie - Druck, Temperatur, Volumen, Nennweite; Deutsche Fassung EN 764-1:2004</p> <p>DIN EN 764-2 Norm , Druckgeräte - Teil 2: Größen, Symbole und Einheiten; Deutsche Fassung EN 764-2:2002</p> <p>DIN EN 764-3 Norm , Druckgeräte - Teil 3: Definition der beteiligten Parteien; Deutsche Fassung EN 764-3:2002</p> <p>DIN EN 764-4 Norm , Druckgeräte - Teil 4: Erstellung von technischen Lieferbedingungen für metallische Werkstoffe; Deutsche Fassung EN 764-4:2002</p> <p>DIN EN 764-5 Norm , Druckgeräte - Teil 5: Prüfbescheinigungen für metallische Werkstoffe und Übereinstimmung mit der Werkstoffspezifikation; Deutsche Fassung EN 764-5:2002</p> <p>DIN EN 764-7 Norm , Druckgeräte - Teil 7: Sicherheitseinrichtungen für unbefeuerte Druckgeräte; Deutsche Fassung EN 764-7:2002</p> <p>DIN EN 764-7 Berichtigung 1 Norm Druckgeräte -Teil 7: Sicherheitseinrichtungen für unbefeuerte Druckgeräte; Deutsche Fassung EN 764-7:2002, Berichtigungen zu DIN EN 764-7:2002-09; Deutsche Fassung EN 764-7:2002/AC:2006</p> <p>Der folgende Satz ist zu streichen: Die folgenden Abschnitte dieser Norm sind geeignet, Anforderungen der Druckgeräte-Richtlinie 97/23/EU zu unterstützen.</p>	2004-09	2002-09	2002-09	2003-01	2003-01	2002-09	2006-10
DIN 2403	<p>DIN 2403 Norm , Kennzeichnung von Rohrleitungen nach dem Durchflussstoff</p> <p>Änderungen Gegenüber DIN 2403:1984-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen:</p> <p>a) Erkennungsweiten aufgenommen und Kennzeichnungshöhen bzw. Schriftgrößen angepasst;</p> <p>b) Anordnung und Verhältnis von Gruppenfarbe und Zusatzfarbe geändert;</p> <p>c) Kennzeichnung von Feuerlöschleitungen näher spezifiziert;</p> <p>d) Kennzeichnung von Wasserversorgungsanlagen näher spezifiziert;</p> <p>e) Gefahrensymbole und Warnzeichen aufgenommen;</p> <p>f) Übersicht über Gruppenfarben und Stoffgattungen gestrichen.</p>	2007-05						
DIN 2500	Zurückgezogen 12.2007 kein Nachfolger							
DIN 2501-1	Zurückgezogen 12.2007 kein Nachfolger							
DIN 2501	Zurückgezogen 12.2007 kein Nachfolger							
DIN EN 1092-1	<p>DIN EN 1092-1 Norm , Flansche und ihre Verbindungen - Runde Flansche für Rohre, Armaturen, Formstücke und Zubehörteile, nach PN bezeichnet - Teil 1: Stahlflansche; Deutsche Fassung EN 1092-1:2007</p> <p>Änderungen Gegenüber DIN EN 1092-1:2002-06, DIN 2500:1966-08, DIN 2501-1:1972-02, DIN 2512:1999-08, DIN 2526:1975-03, DIN 2548:1969-04, DIN 2549:1969-04, DIN 2550:1969-04, DIN 2551:1969-04, DIN 2627:1975-03, DIN 2628:1975-03, DIN 2629:1975-03 und DIN 2638:1975-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen:</p> <p>a) Flansche PN 160, PN 250, PN 320 und PN 400 wurden aufgenommen durch Übernahme der Inhalte der Normen DIN 2512:1999-08, DIN 2548:1969-04, DIN 2549:1969-04, DIN 2550:1969-04, DIN 2551:1969-04, DIN 2627:1975-03, DIN 2628:1975-03, DIN 2629:1975-03 und DIN 2638:1975-03;</p> <p>b) weitere Herstellverfahren wurden aufgenommen;</p> <p>c) Schweißbedingungen und Prüfungen wurden aufgenommen;</p> <p>d) die Höhe der Dichtleiste h wurde auf die früheren DN-bezogenen Maße zurückgeändert;</p> <p>e) weitere Bund- bzw. Bördeltypen wurden aufgenommen;</p> <p>f) die Werkstoffe wurden angepasst;</p> <p>g) neue Druck/Temperatur-Zuordnungen sind auf den Flanschwerkstoff bezogen;</p> <p>h) für Flansche mit Feder und Nut wurden Ringe aufgenommen;</p> <p>i) die folgenden Flanschtypen wurden nach dem Berechnungsverfahren in EN 1591-1 und den in Anhang E dieser Norm beschriebenen Regeln neu berechnet: ↓ Flansch Typ 11 für PN 2,5 bis PN 400. Flansche Typ 12 und Typ 13 wurden den Ergebnissen zu Typ 11 angepasst. Dadurch musste die Dicke einiger Flansche über DN 500 erhöht und die Ansatzdicke angepasst werden; ↓ Flansche Typ 05; ↓ Flansche Typ 01; ↓ Flansche Typ 02 mit 32 bzw. 33 bis DN 600 für PN 2,5 bis PN 40; ↓ Flansche Typ 35, Typ 36 und Typ 37 für PN 10 bis PN 40; ↓ Für die Typen 21 und 04 mit 34 wurde noch keine Neuberechnung nach EN 1591-1 durchgeführt.</p>	2007-11						
DIN EN 1092	<p>DIN EN 1092-1 Norm , Flansche und ihre Verbindungen - Runde Flansche für Rohre, Armaturen, Formstücke und Zubehörteile, nach PN bezeichnet - Teil 1: Stahlflansche; Deutsche Fassung EN 1092-1:2007</p> <p>DIN EN 1092-2 Norm , Flansche und ihre Verbindungen - Runde Flansche für Rohre, Armaturen, Formstücke und Zubehörteile, nach PN bezeichnet - Teil 2: Gußeisenflansche; Deutsche Fassung</p>	2007-11	1997-06					

	<p>EN 1092-2:1997 DIN EN 1092-3 Norm , Flansche und ihre Verbindungen - Runde Flansche für Rohre, Armaturen, Formstücke und Zubehörteile, nach PN bezeichnet - Teil 3: Flansche aus Kupferlegierungen; Deutsche Fassung EN 1092-3:2003 + AC:2004</p> <p>DIN EN 1092-4 Norm , Flansche und ihre Verbindungen - Runde Flansche für Rohre, Armaturen, Formstücke und Zubehörteile, nach PN bezeichnet - Teil 4: Flansche aus Aluminiumlegierungen; Deutsche Fassung EN 1092-4:2002</p>	2004-10		
		2002-08		
DIN 2559	<p>DIN 2559-2 Norm , Schweißnahtvorbereitung - Teil 2: Anpassen der Innendurchmesser für Rundnähte an nahtlosen Rohren</p> <p>Änderungen Gegenüber DIN 2559-2:1984-02 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Maße und Grenzabmaße an DIN EN 10216-1:2004-07 und DIN EN 10216-2:2004-07 angepasst.</p> <p>DIN 2559-3 Norm , Schweißnahtvorbereitung - Teil 3: Anpassen der Innendurchmesser für Rundnähte an geschweißten Rohren</p> <p>Änderungen Gegenüber DIN 2559-3:1990-10 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Maße und Grenzabmaße an DIN EN 10217-1:2005-04 und DIN EN 10217-2:2005-04 angepasst.</p> <p>DIN 2559-4 Norm , Schweißnahtvorbereitung; Teil 4: Anpassen der Innendurchmesser für Rundnähte an nahtlosen Rohren aus nichtrostenden Stählen</p>	2007-09		
		2007-09		
DIN 2559-2	DIN 2559-2 Norm , Schweißnahtvorbereitung - Teil 2: Anpassen der Innendurchmesser für Rundnähte an nahtlosen Rohren	2007-09		
DIN 2559-3	DIN 2559-3 Norm , Schweißnahtvorbereitung - Teil 3: Anpassen der Innendurchmesser für Rundnähte an geschweißten Rohren	2007-09		
EN 1092	<p>DIN EN 1092-1 Norm , Flansche und ihre Verbindungen - Runde Flansche für Rohre, Armaturen, Formstücke und Zubehörteile, nach PN bezeichnet - Teil 1: Stahlflansche; Deutsche Fassung EN 1092-1:2007</p> <p>Änderungen Gegenüber DIN EN 1092-1:2002-06, DIN 2500:1966-08, DIN 2501-1:1972-02, DIN 2512:1999-08, DIN 2526:1975-03, DIN 2548:1969-04, DIN 2549:1969-04, DIN 2550:1969-04, DIN 2551:1969-04, DIN 2627:1975-03, DIN 2628:1975-03, DIN 2629:1975-03 und DIN 2638:1975-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Flansche PN 160, PN 250, PN 320 und PN 400 wurden aufgenommen durch Übernahme der Inhalte der Normen DIN 2512:1999-08, DIN 2548:1969-04, DIN 2549:1969-04, DIN 2550:1969-04, DIN 2551:1969-04, DIN 2627:1975-03, DIN 2628:1975-03, DIN 2629:1975-03 und DIN 2638:1975-03; b) weitere Herstellverfahren wurden aufgenommen; c) Schweißbedingungen und Prüfungen wurden aufgenommen; d) die Höhe der Dichtleiste f_1 wurde auf die früheren DN-bezogenen Maße zurückgeändert; e) weitere Bund- bzw. Bördeltypen wurden aufgenommen; f) die Werkstoffe wurden angepasst; g) neue Druck/Temperatur-Zuordnungen sind auf den Flanschwerkstoff bezogen; h) für Flansche mit Feder und Nut wurden Ringe aufgenommen; i) die folgenden Flanschtypen wurden nach dem Berechnungsverfahren in EN 1591-1 und den in Anhang E dieser Norm beschriebenen Regeln neu berechnet: - Flansch Typ 11 für PN 2,5 bis PN 400. Flansche Typ 12 und Typ 13 wurden den Ergebnissen zu Typ 11 angepasst. Dadurch musste die Dicke einiger Flansche über DN 500 erhöht und die Ansatzdicke angepasst werden; - Flansche Typ 05; - Flansche Typ 01; - Flansche Typ 02 mit 32 bzw. 33 bis DN 600 für PN 2,5 bis PN 40; - Flansche Typ 35, Typ 36 und Typ 37 für PN 10 bis PN 40; Für die Typen 21 und 04 mit 34 wurde noch keine Neuberechnung nach EN 1591-1 durchgeführt.</p> <p>DIN EN 1092-2 Norm , Flansche und ihre Verbindungen - Runde Flansche für Rohre, Armaturen, Formstücke und Zubehörteile, nach PN bezeichnet - Teil 2: Gußeisenflansche; Deutsche Fassung EN 1092-2:1997</p> <p>DIN EN 1092-3 Norm , Flansche und ihre Verbindungen - Runde Flansche für Rohre, Armaturen, Formstücke und Zubehörteile, nach PN bezeichnet - Teil 3: Flansche aus Kupferlegierungen; Deutsche Fassung EN 1092-3:2003 + AC:2004</p> <p>DIN EN 1092-4 Norm , Flansche und ihre Verbindungen - Runde Flansche für Rohre, Armaturen, Formstücke und Zubehörteile, nach PN bezeichnet - Teil 4: Flansche aus Aluminiumlegierungen; Deutsche Fassung EN 1092-4:2002</p>	2007-11		
		1997-06		
		2004-10		
		2002-08		
ISO 4014	<p>Sechskantschrauben mit Schaft - Produktklassen A und B (ISO 4014:1999);</p> <p>DIN EN ISO 4014 Berichtigung 1:2006-10 Sechskantschrauben mit Schaft, Produktklassen A und B (ISO 4014:1999); Deutsche Fassung EN ISO 4014:2000, Berichtigungen zu DIN EN ISO 4014:2001-03</p> <p>Berichtigungsinformation: Im Abschnitt "Änderungen" ist in der unter a) aufgeführten Änderung das Wort "und" durch "durch" zu ersetzen. Die unter c) aufgeführten Änderungen betreffen nur die Tabelle 2 und beziehen sich auf die Maße d_{min} und d_{e}.</p>	2001-03		
		2006-10		
DIN 2403	<p>DIN 2403 Norm , Kennzeichnung von Rohrleitungen nach dem Durchflussstoff</p> <p>Änderungen Gegenüber DIN 2403:1984-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Erkennungsweiten aufgenommen und Kennzeichnungshöhen bzw. Schriftgrößen angepasst; b) Anordnung und Verhältnis von Gruppenfarbe und Zusatzfarbe geändert; c) Kennzeichnung von Feuerlöschleitungen näher spezifiziert; d) Kennzeichnung von Wasserversorgungsanlagen näher spezifiziert; 	2007-05		

	e) Gefahrensymbole und Warnzeichen aufgenommen; f) Übersicht über Gruppenfarben und Stoffgattungen gestrichen.			
DIN EN 1092-1	DIN EN 1092-1 Norm , Flansche und ihre Verbindungen - Runde Flansche für Rohre, Armaturen, Formstücke und Zubehörteile, nach PN bezeichnet - Teil 1: Stahlflansche; Deutsche Fassung EN 1092-1:2007 Änderungen Gegenüber DIN EN 1092-1:2002-06, DIN 2500:1966-08, DIN 2501-1:1972-02, DIN 2512:1999-08, DIN 2526:1975-03, DIN 2548:1969-04, DIN 2549:1969-04, DIN 2550:1969-04, DIN 2551:1969-04, DIN 2627:1975-03, DIN 2628:1975-03, DIN 2629:1975-03 und DIN 2638:1975-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Flansche PN 160, PN 250, PN 320 und PN 400 wurden aufgenommen durch Übernahme der Inhalte der Normen DIN 2512:1999-08, DIN 2548:1969-04, DIN 2549:1969-04, DIN 2550:1969-04, DIN 2551:1969-04, DIN 2627:1975-03, DIN 2628:1975-03, DIN 2629:1975-03 und DIN 2638:1975-03; b) weitere Herstellverfahren wurden aufgenommen; c) Schweißbedingungen und Prüfungen wurden aufgenommen; d) die Höhe der Dichtleiste fl wurde auf die früheren DN-bezogenen Maße zurückgeändert; e) weitere Bund- bzw. Bördeltypen wurden aufgenommen; f) die Werkstoffe wurden angepasst; g) neue Druck/Temperatur-Zuordnungen sind auf den Flanschwerkstoff bezogen; h) für Flansche mit Feder und Nut wurden Ringe aufgenommen; i) die folgenden Flanschtypen wurden nach dem Berechnungsverfahren in EN 1591-1 und den in Anhang E dieser Norm beschriebenen Regeln neu berechnet: Flansch Typ 11 für PN 2,5 bis PN 400. Flansche Typ 12 und Typ 13 wurden den Ergebnissen zu Typ 11 angepasst. Dadurch musste die Dicke einiger Flansche über DN 500 erhöht und die Ansatzdicke angepasst werden; Flansche Typ 05; Flansche Typ 01; Flansche Typ 02 mit 32 bzw. 33 bis DN 600 für PN 2,5 bis PN 40; Flansche Typ 35, Typ 36 und Typ 37 für PN 10 bis PN 40; Für die Typen 21 und 04 mit 34 wurde noch keine Neuberechnung nach EN 1591-1 durchgeführt.	2007-11		
DIN ISO 1219-1	DIN ISO 1219-1 Norm , Fluidtechnik - Graphische Symbole und Schaltpläne - Teil 1: Graphische Symbole für konventionelle und datentechnische Anwendungen (ISO 1219-1:2006); Text Deutsch, Englisch und Französisch Änderungen Gegenüber DIN ISO 1219-1:1996 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Die in der Zwischenzeit herausgegebenen Grundlagennormen zur Bildung graphischer Symbole und die technologieübergreifenden Normen graphischer Symbole (Reihe ISO 14617) wurden bei der Überarbeitung dieser Norm zu einer Anwendungsnorm der Normenreihe ISO 14617 soweit möglich berücksichtigt. b) Es erfolgt eine Vorgabe eindeutiger Maße für die Grundsymbole um eine datentechnische Verarbeitung zu ermöglichen. Die graphischen Symbole in dieser Norm sind mit einem Modul M = 2 mm und einer Linienbreite von 0,2 mm gezeichnet. Es wird die Schriftgröße 2,5 mm mit einer Linienbreite von 0,25 mm verwendet. c) Ein informativer Anhang mit Empfehlungen für die Erstellung von CAD-Symbolen wurde ergänzt.	2007-12		
DIN EN 61082	DIN EN 61082-1; VDE 0040-1:2007-03 Norm , Dokumente der Elektrotechnik - Teil 1: Regeln (IEC 61082-1:2006); Deutsche Fassung EN 61082-1:2006	2007-03		
DIN EN 81714-2	DIN EN 81714-2 Norm , Gestaltung von graphischen Symbolen zur Anwendung in der technischen Produktdokumentation - Teil 2: Spezifikation für graphische Symbole in rechnerinterpretierbarer Form einschließlich graphischer Symbole für eine Referenzbibliothek und Anforderungen für ihren Datenaustausch (IEC 81714-2:2006); Deutsche Fassung EN 81714-2:2007 Änderungen Gegenüber DIN EN 81714-2:1999-09 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Die Klassifizierung graphischer Symbole wurde erweitert. b) Der Identifikator von Referenzsymbolen wurde geändert. c) Die Beschreibung des EXPRESS-Modells für eine Produktkennzeichnung wurde herausgenommen und als Veröffentlichung in einer selbstständigen Norm vorgesehen.	2007-08		
ISO 4027	DIN EN ISO 4027 Norm , Gewindestifte mit Innensechskant und abgeflachter Spitze (ISO 4027:2003); Deutsche Fassung EN ISO 4027:2003 DIN EN ISO 4027 Berichtigung 1 Norm , Gewindestifte mit Innensechskant und abgeflachter Spitze (ISO 4027:2003); Deutsche Fassung EN ISO 4027:2003, Berichtigungen zu DIN EN ISO 4027:2004-05	2004-05 2007-04		
DIN 6771	DIN 6771-1 Schriftfelder für Zeichnungen, Pläne und Listen Zurückgezogen 2004-05 Nachfolger DIN EN ISO 7200 2004-05 DIN 6771-2 Vordrucke für technische Unterlagen; Stückliste zurückgezogen 10-2007 Nachfolger ISO 7573 Entwurf ISO/DIS 7573	1970-12		
DIN 720	DIN 720 Norm , Wälzlager; Kegelrollenlager DIN 720 Norm-Entwurf , Wälzlager – Kegelrollenlager DIN 720 Beiblatt 1 Norm , Wälzlager; Kegelrollenlager, Gegenüberstellung von DIN- und ISO-Kurzzeichen DIN 720 Beiblatt 1 Norm-Entwurf , Wälzlager - Kegelrollenlager - Beiblatt 1: Gegenüberstellung von DIN- und ISO-Kurzzeichen	1979-02 2007-11 1979-02	2007-11	
DIN 464	Rändelschrauben, hohe Form Berichtigtes Dokument: Bezieher des Vorgängerdokumentes DIN 464:2006-08 erhalten kostenfreie Ersatzlieferung Änderungen Gegenüber DIN 464:1986-09 wurden folgende Änderungen vorgenommen:	2007-01		

	<p>a) Normativen Verweisungen aktualisiert; b) Festlegung der Rändelteilung; c) Norm neu strukturiert; d) in Tabelle 1 Größe M3,5 gestrichen; e) Abschnitt „Technische Lieferbedingungen, komplett überarbeitet. Gegenüber DIN 464:2006-08 wurden folgende Berichtigungen vorgenommen: a) Schreibweise der Maßbuchstaben in der Leitspalte von Tabelle 1 korrigiert.</p>			
DIN 466	<p>Rändelmuttern, hohe Form Änderungen Gegenüber DIN 466:1986-09 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Überarbeitung der normativen Verweisungen; b) Festlegung der Rändelteilung; c) in Tabelle 1 Größe M3,5 gestrichen; d) Abschnitt „Technische Lieferbedingungen“ komplett überarbeitet.</p>	2006-08		
DIN 548	<p>Kreuzlochmuttern Änderungen Gegenüber DIN 548:1986-09 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Überarbeitung der normativen Verweisungen; b) in Tabelle 1 Größe M3,5 gestrichen; c) Abschnitt „Technische Lieferbedingungen, komplett überarbeitet. Gegenüber DIN 548:2006-08 wurden folgende Berichtigungen vorgenommen: a) Schreibweise der Maßbuchstaben in der Leitspalte von Tabelle 1 korrigiert; b) in Tabelle 2 Angabe der Festigkeitsklasse von nichtrostendem Stahl von A in A1 berichtigt.</p>	2007-01		
DIN EN ISO 4014	<p>Sechskantschrauben mit Schaft - Produktklassen A und B (ISO 4014:1999); DIN EN ISO 4014 Berichtigung 1:2006-10 Sechskantschrauben mit Schaft, Produktklassen A und B (ISO 4014:1999); Deutsche Fassung EN ISO 4014:2000, Berichtigungen zu DIN EN ISO 4014:2001-03 Berichtigungsinformation: Im Abschnitt "Änderungen" ist in der unter a) aufgeführten Änderung das Wort "und" durch "durch" zu ersetzen. Die unter c) aufgeführten Änderungen betreffen nur die Tabelle 2 und beziehen sich auf die Maße d_w min und d_s.</p>	2001-03 2006-10		
DIN 974-1	<p>Senkdurchmesser - Konstruktionsmaße - Teil 1: Schrauben mit Zylinderkopf Änderungen Gegenüber DIN 974:1991-05 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Senkdurchmesser der Reihe 3 in Tabelle 1 gestrichen, da DIN 7980 „Federringe für Zylinderschrauben“ ersatzlos zurückgezogen wurde; b) Normative Verweisungen aktualisiert; c) Beispiel aktualisiert; d) Oberflächenrauheitsangabe in Bild 1 überarbeitet; e) Angabe für die Allgemeintoleranzen geändert.</p>	2008-02		
DIN 659	<p>Steckschlüssel aus Rohr</p>	1982-11		Zurückgezogen 2007-09 Nachfolger DIN 3112 2007-09
DIN 896	<p>Doppelsteckschlüssel, massiv und aus Rohr - Maße und Prüfdrehmomente nach Reihe A Änderungen Gegenüber DIN 896:1987-01 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Titel der Norm geändert; b) umgestellt auf die Technischen Lieferbedingungen DIN ISO 1711-1; c) Aufteilung der bisherigen Tabelle in Tabelle 1 für bevorzugte Paarungen und Tabelle 2 für nicht bevorzugte Paarungen; d) Paarung 10 · 13 für bevorzugte Paarungen in Tabelle 1 aufgenommen; e) Paarungen 6 · 7; 8 · 9; 12 · 13; 12 · 14; 13 · 17; 14 · 15; 14 · 17; 16 · 17; 17 · 19; 18 · 19; 19 · 22; 19 · 24; 20 · 22; 21 · 23; 22 · 24; 24 · 26; 24 · 30; 25 · 28; 27 · 32; 30 · 32; 30 · 36 und 32 · 36 in die neue Tabelle 2 als nicht bevorzugte Paarungen aufgenommen; f) In den Bildern 1 und 2 sowie in den Tabellen 1 und 2 e_1 und e_2 umbenannt in α_3 bzw. d_4; g) Tabelle 3 — Prüfdrehmomente und Prüfbolzen für nicht bevorzugte Schlüsselweiten neu aufgenommen; h) Abschnitt Kennzeichnung neu aufgenommen; i) Norm redaktionell überarbeitet.</p>	2007-10		
DIN 3112	<p>Steckschlüssel, massiv und aus Rohr - Prüfdrehmomente nach Reihe A Änderungen Gegenüber DIN 3112:1982-11 und DIN 659:1982-11 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Titel der Norm geändert; b) umgestellt auf die Technischen Lieferbedingungen DIN ISO 1711-1; c) Aufteilung der bisherigen Tabelle in Tabelle 1 für bevorzugte Schlüsselweiten und Tabelle 2 für nicht bevorzugte Schlüsselweiten; d) Schlüsselweiten 9, 12, 14, 17, 19, 22 und 32 in Tabelle 2 aufgenommen; e) Schlüsselweiten 100, 105, 110, 115 und 120 gestrichen; f) aus DIN 659:1982-11 Steckschlüssel aus Rohr in die neuen Tabellen 3 und 4 aufgenommen; g) Bezeichnung der Steckschlüssel aus Rohr an DIN 3112 angepasst; h) Tabelle 5 — Prüfdrehmomente und Prüfbolzen neu aufgenommen; i) Abschnitt Kennzeichnung neu aufgenommen; j) Norm redaktionell überarbeitet.</p>	2007-09		
DIN 3124	<p>Steckschlüsseleinsätze mit Innenvierkant für Schrauben mit Sechskant, handbetätigt Änderungen Gegenüber DIN 3124:1980-11 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Titel der Norm geändert; b) umgestellt auf die Technischen Lieferbedingungen DIN ISO 1711-1; c) bisherige Tabelle 1 aufgeteilt in Tabelle 1, für bevorzugte Schlüsselweiten nach DIN ISO 272, und in Tabelle 2, für nicht bevorzugte Schlüsselweiten; d) in Tabelle 1 wurde eine neue Spalte α_3 min. mit den entsprechenden Werten aus ISO 2725-1 aufgenommen; e) in Tabelle 1 wurden in der Spalte „lange Ausführung“ die Werte geändert; f) Schlüsselweiten 15 und 16 mit Nenngröße 6,3, 24 mit Nenngröße 10, 8; 15; 24 und 34 mit Nenngröße 12,5, 21; 55 und 60 mit Nenngröße 20.</p>	2007-11		

	<p>41 mit Nenngröße 25 in Tabelle 1 aufgenommen;</p> <p>g) Schlüsselweiten 3,5; 4,5; 6; 9; 12 und 14 mit Nenngröße 6,3, 9; 12; 14; 17; 19; 20 und 22 mit Nenngröße 10, 12; 14; 17; 19; 20; 22 und 32 mit Nenngröße 12,5, 22 und 32 mit Nenngröße 20</p> <p>aus der bisherigen Tabelle in die neue Tabelle 2 für nicht bevorzugte Schlüsselweiten aufgenommen;</p> <p>h) Schlüsselweiten 23; 25; 26 und 28 mit Nenngröße 12,5 sind entfallen;</p> <p>i) Tabelle 3 — Prüfdrehmomente und Prüfbolzen für nicht bevorzugte Schlüsselweiten — aufgenommen;</p> <p>j) Norm redaktionell überarbeitet.</p>			
DIN 838	<p>Tief gekröpfte Doppelringschlüssel - Prüfdrehmomente nach Reihe A</p> <p>Änderungen Gegenüber DIN 838:1987-01 wurden folgende Änderungen vorgenommen:</p> <p>a) Titel der Norm geändert;</p> <p>b) umgestellt auf die Technischen Lieferbedingungen DIN ISO 1711-1;</p> <p>c) Paarungen 15 · 16; 15 · 18 und 32 · 34 hinzugefügt;</p> <p>d) Aufteilung der bisherigen Tabelle in Tabelle 1 für bevorzugte und Tabelle 2 für nicht bevorzugte Schlüsselweitenpaarungen;</p> <p>e) Paarungen 10 · 13 und 13 · 15 für bevorzugte Paarungen in Tabelle 1 übernommen, entsprechend den Vorgaben in DIN ISO 1085;</p> <p>f) Paarung 15 · 16 in Tabelle 1 für bevorzugte Paarung neu aufgenommen;</p> <p>g) in Tabelle 2 die nicht bevorzugten Paarungen 15 · 18; 21 · 22 und 32 · 34 neu aufgenommen, entsprechend den Vorgaben in DIN ISO 1085;</p> <p>h) Paarungen 20 · 22; 21 · 23; 24 · 26 und 25 · 28 sind entfallen;</p> <p>i) Tabelle 3 — Prüfdrehmomente und Prüfbolzen für nicht bevorzugte Schlüsselweitenpaarungen neu aufgenommen;</p> <p>j) Abschnitt Kennzeichnung neu aufgenommen;</p> <p>k) Norm redaktionell überarbeitet.</p>	2007-09		
DIN 897	<p>Flach gekröpfte Doppelringschlüssel - Maße und Prüfdrehmomente nach Reihe A</p> <p>Änderungen Gegenüber DIN 897:1987-01 wurden folgende Änderungen vorgenommen:</p> <p>a) Titel der Norm geändert;</p> <p>b) umgestellt auf die Technischen Lieferbedingungen DIN ISO 1711-1;</p> <p>c) Aufteilung der bisherigen Tabelle in Tabelle 1 für bevorzugte Paarungen und Tabelle 2 für nicht bevorzugte Paarungen;</p> <p>d) Paarungen 6 x 7; 8 x 9; 12 x 13; 12 x 14; 13 x 17; 14 x 15; 14 x 17; 16 x 17; 17 x 19; 18 x 19; 19 x 22; 20 x 22; 21 x 23; 22 x 24; 25 x 28; 27 x 32 und 30 x 32 in die neue Tabelle 2 als nicht bevorzugte Paarungen aufgenommen;</p> <p>e) Paarungen 10 x 13; 13 x 15; 15 x 16; 21 x 24 und 27 x 30 in Tabelle 1 für bevorzugte Paarungen neu aufgenommen;</p> <p>f) Tabelle 3 — Prüfdrehmomente und Prüfbolzen für nicht bevorzugte Schlüsselweiten — neu aufgenommen;</p> <p>g) Abschnitt 6 Kennzeichnung neu aufgenommen;</p> <p>h) Norm redaktionell überarbeitet.</p>	2007-11		

DIN ISO 286-1	Geometrische Produktspezifikation (GPS) - ISO-Toleranzsystem für Längenmaße - Teil 1: Grundlagen für Toleranzen, Abweichungen und Passungen	1990-11		Entwurf 2007-08 DIN EN ISO 286-1
DIN ISO 1219-1	Fluidtechnik - Graphische Symbole und Schaltpläne - Teil 1: Graphische Symbole für konventionelle und datentechnische Anwendungen Änderungen Gegenüber DIN ISO 1219-1:1996 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Die in der Zwischenzeit herausgegebenen Grundlagennormen zur Bildung graphischer Symbole und die technologieübergreifenden Normen graphischer Symbole (Reihe ISO 14617) wurden bei der Überarbeitung dieser Norm zu einer Anwendungsnorm der Normenreihe ISO 14617 soweit möglich berücksichtigt. b) Es erfolgt eine Vorgabe eindeutiger Maße für die Grundsymbole um eine datentechnische Verarbeitung zu ermöglichen. Die graphischen Symbole in dieser Norm sind mit einem Modul M = 2 mm und einer Linienbreite von 0,2 mm gezeichnet. Es wird die Schriftgröße 2,5 mm mit einer Linienbreite von 0,25 mm verwendet. c) Ein informativer Anhang mit Empfehlungen für die Erstellung von CAD-Symbolen wurde ergänzt.	2007-12		
DIN EN 61082	DIN EN 61082-1 VDE 0040- Dokumente der Elektrotechnik - Teil 1: Regeln (IEC 61082-1:2006); Deutsche Fassung EN 61082-1:2006 / Achtung: Daneben gelten DIN EN 61082 Beiblatt 1 (1998-09), DIN EN 61082-1 (1995-05), DIN EN 61082-1/A1 (1996-05), DIN EN 61082-1/A2 (1997-07), DIN EN 61082-2 (1995-05), DIN EN 61082-3 (1995-05) und DIN EN 61082-4 (1996-10) noch bis 2009-06-01.	2007-03		
DIN EN ISO 216	Schreibpapier und bestimmte Gruppen von Drucksachen - Endformate - A- und B-Reihen und Kennzeichnung der Maschinenlaufrichtung Änderungen Gegenüber DIN EN ISO 216:2002-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Aufnahme der Bezeichnung der Maschinenlaufrichtung; b) redaktionelle Überarbeitung	2007-12		
DIN EN ISO 216	Schreibpapier und bestimmte Gruppen von Drucksachen - Endformate - A- und B-Reihen und Kennzeichnung der Maschinenlaufrichtung Änderungen Gegenüber DIN EN ISO 216:2002-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Aufnahme der Bezeichnung der Maschinenlaufrichtung; b) redaktionelle Überarbeitung	2007-12		
DIN 547	Zweilochmuttern	2006-08		
DIN 2093	Tellerfedern - Qualitätsanforderungen – Maße	2006-03		

	Tellerfedern - Qualitätsanforderungen - Maße, Berichtigungen zu DIN 2093:2006-03			
DIN 2092	Tellerfedern – Berechnung	2006-03		
	Tellerfedern - Berechnung, Berichtigungen zu DIN 2092:2006-03			
DIN 2093	Tellerfedern - Qualitätsanforderungen – Maße	2006-03		
	Tellerfedern - Qualitätsanforderungen - Maße, Berichtigungen zu DIN 2093:2006-03			
DIN EN 20898-2	Konstruktionsrichtlinie für Schienenfahrzeuge und deren Komponenten - Schraubenverbindungen - Teil 2: Konstruktion - Maschinenbauliche Anwendungen	2006-04		
	Konstruktionsrichtlinie für Schienenfahrzeuge und deren Komponenten - Schraubenverbindungen - Teil 2: Konstruktion - Maschinenbauliche Anwendungen, Berichtigungen zu DIN 25201-2:2006-04			
DIN EN ISO 4014	Sechskantschrauben mit Schaft - Produktklassen A und B (ISO 4014:1999); Deutsche Fassung EN ISO 4014:2000 DIN EN ISO 4014 Berichtigung 1	2001-03		
	Sechskantschrauben mit Schaft, Produktklassen A und B (ISO 4014:1999); Deutsche Fassung EN ISO 4014:2000, Berichtigungen zu DIN EN ISO 4014:2001-03	2006-10		
DIN EN ISO 8750	Spiralspannstifte - Regelausführung (ISO 8750:2007); Deutsche Fassung EN ISO 8750:2007	2007-07		
	Änderungen Gegenüber DIN EN ISO 8750:1998-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Härteprüfung nach DIN EN ISO 6507-1 aufgenommen; b) die Norm wurde redaktionell überarbeitet.			
DIN EN ISO 8751	Spiralspannstifte - Leichte Ausführung (ISO 8751:2007); Deutsche Fassung EN ISO 8751:2007	2007-07		
	Änderungen Gegenüber DIN EN ISO 8751:1998-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) Härteprüfung nach DIN EN ISO 6507-1 aufgenommen; b) die Norm wurde redaktionell überarbeitet.			
DIN EN 22341	Bolzen mit Kopf (ISO 2341:1986); Deutsche Fassung EN 22341:1992 DIN EN 22341 Berichtigung 1	1992-10		
	Bolzen mit Kopf (ISO 2341:1986); Deutsche Fassung EN 22341:1992, Berichtigungen zu DIN EN 22341:1992-10			
DIN 705	Stellringe	2007-04		
	Änderungen Gegenüber der 2003-05 zurückgezogenen Norm DIN 705:1979-10 wurden folgende Änderungen vorgenommen: a) normative Verweisungen aktualisiert; b) Abschnitt .Technische Lieferbedingungen. vollständig überarbeitet; c) Tabelle 1 überarbeitet; d) die bisherige Tabelle 2 und die bisherige Tabelle 3 gestrichen; e) Bezeichnung erweitert um die Angabe des Werkstoffes.			
DIN 172	Bundbohrbuchsen	1992-11		
	Zurückgezogen 2006-04 ohne Ersatz			
DIN 179	Bohrbuchsen	1992-11		
	Zurückgezogen 2006-04 ohne Ersatz			
DIN 173	Steckbohrbuchsen; Schnellwechselfbuchsen Form K und KL; Auswechselfbuchsen Form L; Zubehör	1992-11		
	Zurückgezogen 2006-04 ohne Ersatz			
DIN 628	DIN 628-1 Wälzlager - Radial-Schräggugellager - Teil 1: Einreihig, selbsthaltend	2008-01		
	DIN 628-3 Wälzlager - Radial-Schräggugellager - Teil 3: Zweireihig	2008-02		
	DIN 628-4 Wälzlager - Radial-Schräggugellager - Teil 4: Einreihig, zweiseitig wirkend - nicht selbsthaltend, mit geteiltem Innenring (Vierpunktlager)	2008-02		
	DIN 628-5 Wälzlager; Radial-Schräggugellager; zweireihig, mit Trennkugeln	1994-06		
	DIN 628-6 Wälzlager - Radial-Schräggugellager - Teil 6: Einreihig, Berührungswinkel 15° und 25°	1999-07		
DIN 1353-2 zurückgezogen	Nachfolger DIN ISO 5261 Technische Zeichnungen - Vereinfachte Angabe von Stäben und Profilen	1997-04		