

# Merkblatt zum Abfassen von Manuskripten für "Schweißen und Schneiden"

## Äußere Form

- ▶ Manuskripte 1 1/2-zeilig, DIN-A-4-Blätter; beidseitiger Rand etwa 30 mm. Zusätzlich zu einem Ausdruck ist die Übersendung einer Computerdatei (zum Beispiel Word-Datei) hilfreich.
- ▶ Bilder (Fotos, Zeichnungen, Schemadarstellungen, Diagramme; bei Bilddateien mindestens 300 dpi, nur unkomprimierte tif- oder bmp- Dateien) und Tabellen (Zahlentafeln, tabellarische Gegenüberstellungen) unterscheiden. Größere Datenmengen am besten auf CD-Rom gebrannt zusenden.
- ▶ Bilder und Tabellen gesondert beifügen, nicht in Textdatei einfügen.
- ▶ Bilder fortlaufend nummerieren, Bildnummern im Manuskripttext anziehen. Bildunterschriften – bei Schriffen Vergrößerung angeben – am Schluss des Manuskripts auf getrenntem Blatt aufführen.
- ▶ Tabellen (unabhängig von den Bildern) fortlaufend nummerieren, Tabellennummern im Manuskripttext anziehen.
- ▶ Schrifttum gesammelt auf eigenem Blatt angeben, bei den jeweiligen Textstellen anziehen. In der Reihenfolge des Textes durchnummerieren.
- ▶ Benennungen, Bezeichnungen usw. nach den neuesten DIN-Normen, DVS-Merkblättern usw., keine Firmennamen oder Firmenbezeichnungen.

## Umfang

- ▶ Manuskriptumfang maximal 5 Seiten (Entspricht etwa 20.000 Anschlägen), insgesamt maximal 7 Bilder oder Tabellen (normales Format).

## Zeichnungen

- ▶ Zeichnung in Höhe und Breite auf kleinstmögliches Maß bringen (im Druck muss jedoch alles gut erkennbar sein). Zum Beispiel bei Diagrammen auf Wiedergabe des Nullpunkts der Ordinatenachse verzichten, wenn der Kurvenverlauf dies nicht erfordert.
- ▶ Beschriftung nach Norm (etwa DIN 6776 Teil 1).
- ▶ Zeichnerische Darstellung einschließlich Linien nach DIN-Norm, vor allem auch DIN 1912 (zeichnerische Darstellung von Schweiß- und Löt Nähten).
- ▶ Schriftgröße im Druck nicht unter 1,5 mm (für Exponenten und Indices) und nicht über 2 mm (Rückseite: Muster von Zeichnungen, wie sie im Druck aussehen sollen).
- ▶ Beim Zeichnen Verkleinerungsmaßstab für das Erstellen der Druckvorlage beachten. Die endgültigen, das heißt für den Druck verkleinerten, Zeichnungsbreiten sind (Klammerwerte möglichst vermeiden): 52 mm, 86 mm, (122 mm), (146 mm), 184 mm.
- ▶ Zeichnung von erläuterndem Text weitgehend entlasten, also keine Schweißparameter und dergleichen aufnehmen. Diese Angaben in Bildunterschriften bringen.
- ▶ Bezeichnungen, zum Beispiel für einzelne Elemente einer Anlage oder von Kurven, unmittelbar anführen.
- ▶ Bei Beschriftung keine Abkürzungen verwenden, also nicht Durchm., sondern Durchmesser.
- ▶ Die Druckvorlage (Zeichnung) muss reproduzierbar sein, also Original, Fotopositiv, tif-Datei oder gute Fotokopie. Keine Dateien wie CAD, Corel Draw oder Designer, keine Dias.

## Aufbau

- ▶ Titel des Beitrags (knapp, aber unmissverständlich).
- ▶ Titel, Vor- (ausgeschrieben) und Zunahme des Verfassers sowie dessen Wohn- oder Tätigkeitsort; in einer Fußnote Institut angeben.
- ▶ Zusammenfassung des Inhalts von 10 bis 12 Zeilen.
- ▶ Eigentliche Arbeit, gegliedert nach der Dezimalklassifikation, beginnend mit "1 Einleitung" (oder Problemstellung usw.), endend mit
- ▶ "n Schlussbemerkung" (über eventuelle weiter geplante Untersuchungen in der jeweiligen Richtung, Ausblick auf noch offene Probleme oder Ähnliches) oder "n Folgerungen für die Praxis" (bei Forschungsarbeiten).
- ▶ Schrifttum – vollständig angeben, zum Beispiel:
  - [1] Matting, A., u. G. Jacoby: Die Zerrüttung metallischer Werkstoffe bei Schwingbeanspruchung in der Fraktografie. Aluminium 38 (1962), H. 10, S. 654/61.
  - [2] Neumann, A.: Schweißtechnisches Handbuch für Konstrukteure, Bd. 1, S. 31/40. DVS-Verlag, Düsseldorf 1990.
- ▶ Bildunterschriften.

## Manuskripte bitte an:

DVS-Verlag GmbH  
Redaktion  
Postfach 10 19 65, D-40010 Düsseldorf

Aachener Straße 172, D-40223 Düsseldorf

E-Mail: dietmar.rippegather@dvs-hg.de