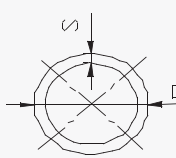


STANDARDTOLERANZEN PROFILE

WARMGEPRESST UND GLEICHGERICHTET - HOHLER SCHNITT

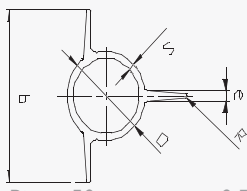
A



AUSSEN-DURCHMESSER D

Bis zu 50 mm:	± 0,5 mm
Über 50mm:	± 1%
Dicke S:	± 10% der Nenndicke

B

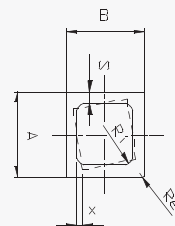


AUSSEN-DURCHMESSER D

Bis zu 50 mm:	± 0,5 mm
Über 50mm:	± 1% *
Dicke von S:	± 15% Spessore S:
Dicke von fin e:	± 0,5 mm
Breite von fin b:	± 2 mm *

*(oder Weniger, auf Vereinbarung)

C



VERSCHIEBUNG DER INNENFORM X: ± 1 MM

Die Toleranz von anderen hohlen Profilformen muss nach der Studie vereinbart werden. Bei allen anderen Toleranzen siehe Profile mit vollen Schnitten.

STANDARDTOLERANZEN PROFILE

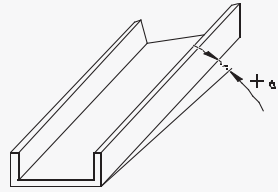
WARMGEPRESST UND GLEICHGERICHTET - VOLLER SCHNITT

MASSTOLERANZEN DER QUERSCHNITTE: A

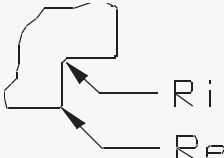
Weniger als 25 mm	± 0,5 mm
Von 25 bis 75 mm	± 0,8 mm
Von 75 bis 100 mm	± 1,0 mm
Von 100 bis 125 mm	± 1,2 mm
Über 125 mm	± 1,4 mm

WARP: F

Max. Abweichung 1m pro Meter oder weniger (auf Vereinbarung) gemäß der Anforderungen.

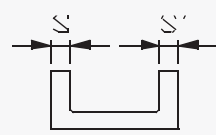


MINIMUM RADII: B



Ri = Innenradius:
Minimum 4 ± 0,3 mm
Re = Außenradius:
Minimum 1,5 ± 0,5 mm

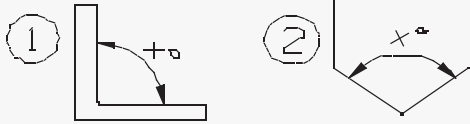
ABMESSUNGSUNTERSCHIEDE ZWISCHEN SYMMETRISCHEN TEILEN: G



Max Unterschied zwischen S und S' Halbtoleranz von Punkt A

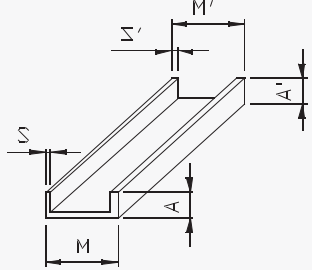
z.B.: S = S' = 28 ± 0,8mm
max. Unterschied 0,8 mm
(Hypothese S = 27,6 S' = 28,4)

WINKELTOLERANZEN: C



Art 1 Fall ± 1°30' Art 2 Fall ± 0°30'

ABMESSUNGSUNTERSCHIEDE ZWISCHEN SYMMETRISCHEN TEILEN: H

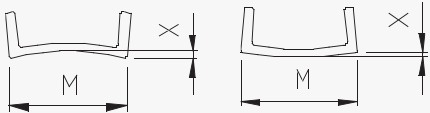


Max. Variation:
Halbtoleranz bei Punkt A

z.B. Nennwerte
M = M' = 80 ± 1 mm
A = A' = 40 ± 0,8 mm
S = S' = 15 ± 0,5 mm

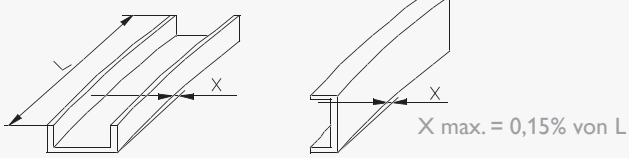
Beispiel:
M = 79,5 M' = 80,5
A = 39,4 A' = 40,2
S = 14,75 S' = 15,75

QUERBIEGUNG: D



X max. = 1% von M
(oder weniger auf Vereinbarung)

LÄNGSBIEGUNG: E



X max. = 0,15% von L

LÄNGENTOLERANZEN BEI STANGEN: I

- Von der Produktion: ± 1 Meter
- Fixiert: ± 2 mm; von 0 + 10 mm (oder auf Anfrage)
- vielfach: + 5 mm jedes vielfache (oder auf Anfrage)
- kommerziell: von 3 bis 7 Meter

Die angegebenen Toleranzen sind lediglich ein Hinweis auf die Möglichkeiten des Produktionsprozesses, genauere Angaben finden sich in den technischen Zeichnungen der Profile.