

Bearbeitungszugabe und Dickentoleranzen für Stangenmaterial

Ober-Mörlen, Oktober 2022
FVSEAA-X0000-B000-00

Bearbeitungszugabe in Anlehnung an DIN 7527 Blatt 6 Rundstäbe geschmiedet

Fertigmaß (mm)		Ø Zugabe	Schmiedemaß		Zul. Abw.
von	bis				
63	80	7	70	87	+/- 1,5
80	100	8	88	108	+/- 2
100	125	10	110	135	+/- 2
125	160	12	137	172	+/- 2,5
160	200	14	174	214	+/- 3
200	250	17	217	267	+/- 3,5
215	315	21	271	336	+/- 4,5
315	400	26	341	426	+/- 5,5

Dickentoleranzen für Stangen

(warmgewalzt, walzgerade)

Ø	Toleranz
12,5 – 15,5 mm	+0,50 / -0,1 mm
15,6 – 25 mm	+0,50 / -0,1 mm
25 – 35 mm	+0,60 / -0,1 mm
35 – 50 mm	+0,75 / -0,1 mm
50 – 80 mm	+1,00 / -0,1 mm

Achtung:

Walzgerade ist undefiniert!

Es kann von Abweichungen < 5 mm/m ausgegangen werden.

Toleranzen gelten auch für andere Werkstoffe.

Werkstoffe außer 50% CoFe wie VACOFLUX® 50 können gerichtet werden. Dann gilt eine Geradheit von ≤ 2 mm/m.

Werkstoffe geschält, gerichtet. Dann gilt eine Geradheit von ≤ 1 mm/m.

Werkstoffe gezogen, gerichtet. Dann gilt eine Geradheit von $\leq 1,5$ mm/m.



Sekels GmbH
Dieselstrasse 6
61239 Ober-Mörlen

Tel.: 06002 9379-0
Fax: 06002 9379-79
mail@sekels.de
www.sekels.de

Diese Informationen wurden mit größter Sorgfalt zusammengestellt und werden ohne Übernahme von Garantien oder Gewährleistungen zur Verfügung gestellt. Herausgeber ist die SEKELS GmbH. Alle Rechte vorbehalten.