

ZULÄSSIGE TOLERANZEN DES DURCHMESSERS BEI ALUMINIUM-RUNDSTANGEN

gepresste Stangen nach EN 755-3

Durchmesser über	bis	Grenzabmaße Werkstoffgruppe 1	Grenzabmaße Werkstoffgruppe 2
≥ 8	18	± 0,22	± 0,30
18	25	± 0,25	± 0,35
25	40	± 0,30	± 0,40
40	50	± 0,35	± 0,45
50	65	± 0,40	± 0,50
65	80	± 0,45	± 0,70
80	100	± 0,55	± 0,90
100	120	± 0,65	± 1,00
120	150	± 0,80	± 1,20
150	180	± 1,00	± 1,40
180	220	± 1,15	± 1,70
220	270	± 1,30	± 2,00
270	320	± 1,60	± 2,50

Werkstoffgruppen (handelsübliche Legierungen)

Gruppe 1: EN AW-6012, EN AW-6060; EN AW-6082

Gruppe 2: EN AW-2007, EN AW-2011, EN AW-7075

ZULÄSSIGE TOLERANZEN DES DURCHMESSERS BEI ALUMINIUM-RUNDSTANGEN

gezogene Stangen nach EN 754-3

Durchmesser über	bis	Grenzabmaße
≥ 3	6	+0/-0,08
6	10	+0/-0,09
10	18	+0/-0,11
18	30	+0/-0,13
30	50	+0/-0,16
50	65	+0/-0,19
65	80	+0/-0,30
80	100	+0/-0,35



DICKENTOLERANZEN BEI PLATTENZUSCHNITTEN

(nach DIN 485-3; Tabelle 1)

Nennstärke mm		Dickentoleranz mm
über	bis	
2,5	4,0	± 0,28
4,0	5,0	± 0,30
5,0	6,0	± 0,32
6,0	8,0	± 0,40
8,0	10,0	± 0,50
10,0	15,0	± 0,60
15,0	20,0	± 0,70
20,0	30,0	± 0,75
30,0	40,0	± 0,85
40,0	50,0	± 1,00
50,0	60,0	± 1,20
60,0	80,0	± 1,50
80,0	100,0	± 1,80
100,0	150,0	± 2,20
150,0	200,0	± 2,80

