

Bezeichnung EN 10058; EN 10278

Abmessungstoleranzen für die warmgewalzte und bandgeschnittene Ausführung gemäss EN 10058

Breite	Toleranz	Dicke	Toleranz
10 – 40	+ / - 0.75	≤ 20	+ / - 0.50
> 40 – 80	+ / - 1.00	> 20 – 40	+ / - 1.00
> 80 – 100	+ / - 1.50	> 40 – 80	+ / - 1.50
> 100 – 120	+ / - 2.00		
> 120 – 150	+ / - 2.50		

Abweichung von der Geradheit für die warmgewalzte Ausführung gemäss EN 10058

Querschnitt [mm ²]	Abweichung [%]
< 1'000	max. 0.40% von L
< 1'000	max. 0.25% von L

Abmessungstoleranz für die gezogene Ausführung gemäss EN 10278

Breite [mm]	Toleranz [mm]	Dicke [mm]	Toleranz [mm]
≤ 18	0 / - 0.11	> 3 ≤ 6	0 / - 0.075
> 18 ≤ 30	0 / - 0.13	> 6 ≤ 10	0 / - 0.090
> 30 ≤ 50	0 / - 0.16	> 10 ≤ 18	0 / - 0.110
> 50 ≤ 80	0 / - 0.19	> 18 ≤ 30	0 / - 0.130
> 80 ≤ 100	0 / - 0.22	> 30 ≤ 50	0 / - 0.160
> 100 ≤ 150	+ 0.50 / - 0.50	> 50 ≤ 60	0 / - 0.190
> 150 ≤ 200	+ 1.00 / - 1.00	> 60 ≤ 80	0 / - 0.300

Abweichung von der Geradheit für die gezogene Ausführung gemäss EN 10278

Breite [mm]	Abweichung der Breite [mm/m]	Abweichung der Dicke [mm/m]
< 120 mm	1.5	2.0
> 120 mm [b:t < 10:1]	2.0	2.5
> 120 mm [b:t ≥ 10:1]	2.5	3.0

b = Breite / t = Dicke

Korngrösse / Rauheitswerte von geschliffenem Flachstahl

Korngrösse	R _a -Wert	Rauheitsklasse
Korn 80	1.50 – 2.00 µm	N7 – N8
Korn 120	0.80 – 1.20 µm	N6 – N7
Korn 240	0.60 – 1.00 µm	N5 – N6
Korn 320	0.30 – 0.60 µm	N4 – N5

Material ab Lager = Korn 320

R_a - Werte und Rauheitsklassen sind nur Richtwerte

Für geschliffenen Flachstahl gelten keine Toleranzen!

Ausgabe 2024/01

Die bereitgestellten Informationen dieses Dokumentes sind informativ, ohne Gewähr. Sie stellen keine vertragliche Verpflichtung unsererseits dar.

