

Description Laminé à chaud et soudé au laser selon EN 10056, étiré selon EN 59370

Tolérances dimensionnelles pour l'exécution laminé à chaud/ soudé au laser selon EN 10056 à ailes égales ou inégales

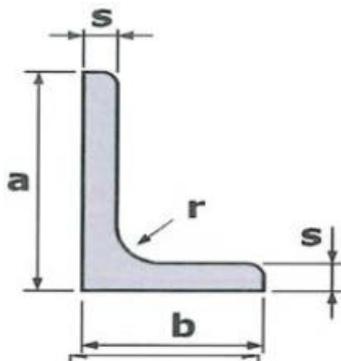
Largeur des ailes a/b [mm]	Tolérance des ailes [mm]	Épaisseur des ailes s [mm]	Tolérances d'épaisseur [mm]
≤ 50	+ / - 1.00	≤ 5	+ / - 0.50
> 50 - 100	+ / - 2.00	> 5 - 10	+ / - 0.75
> 100 - 150	+ / - 3.00	> 10 - 15	+ / - 1.00
> 150 - 200	+ / - 4.00	> 15	+ / - 1.20
> 200	+ 6.00 / - 4.00		

Tolérances dimensionnelles pour l'exécution étiré, égale selon EN 59370

Dimension a/b [mm]	Tolérance des ailes [mm]	Rayon intérieur r [mm]	Épaisseur s [mm]	Tolérance d'épaisseur [mm]
≥ 10/10 - 12/12	+ / - 0.10	max. 0.50	2 - 3	+ / - 0.10
15/15	+ / - 0.15	max. 0.50	2 - 4	+ / - 0.10
≥ 20/20 - 30/30	+ / - 0.20	max. 0.80	2 - 5	+ / - 0.15
≥ 35/35 - 60/60	+ / - 0.20	max. 1.00	3 - 6	+ / - 0.15

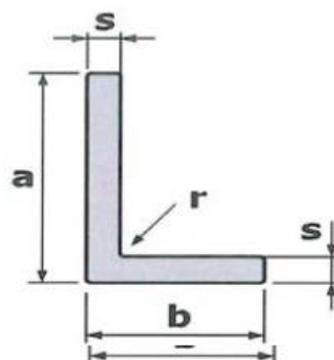
Coupes transversales

Laminé à chaud



Intérieur à angles arrondis / extérieur à angles vifs

Soudé au laser & étiré



Intérieur + extérieur vifs

Pas de tolérances dimensionnelles sur les aciers cornière meulés

Magnétisme de l'acier cornière étiré

Les aciers austénitiques inoxydables peuvent produire un léger ou moyen magnétisme après la transformation à froid. Ce phénomène n'est pas une erreur de matière mais technique.

Édition 2024/03

Les indications dans ce document sont à titre d'information uniquement. Elles ne constituent en aucun cas un engagement contractuel de notre part.

