

Dimensions- och formtoleranser - varmvalsad stång, specialstål

Samtliga toleransavgivelse är i millimeter om inte annat anges.

Rund- och fyrkantstång (EN 10060 resp. 10058)

Diameter (runt), mm		Tolerans (*)	Kantlängd (fyrkant), mm		Tolerans
större än	t o m		större än	t o m	
5,5	15	± 0,4	5,5	15	± 0,4
15	25	± 0,5	15	25	± 0,5
25	35	± 0,6	25	35	± 0,6
35	50	± 0,8	35	50	± 0,8
50	80	± 1,0	50	90	± 1,0
80	100	± 1,3	90	100	± 1,3
100	120	± 1,5	100	120	± 1,5
120	160	± 2,0	120	150	± 1,8
160	200	± 2,5			
200	290	± 3,0			

* Toleransklass "normal"

Platt- och universalstång (EN 10058 resp. DIN 59200)

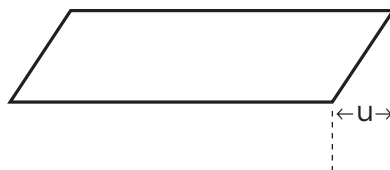
Bredd, mm		Breddtolerans	Tjocklekstolerans						
större än	t o m		Tjocklek ≤ 20 mm		> 20 - 40		> 40		
-	40	± 0,75	± 0,5		± 1,0		-		
40	80	± 1,0	± 0,5		± 1,0		± 1,5		
80	100	± 1,5	± 0,5		± 1,0		± 1,5		
100	120	± 2,0	± 0,5		± 1,0		± 1,5		
120	150	± 2,5	± 0,5		± 1,0		± 1,5		
150	400	± 2%	< 10 mm	10 - < 20	20 - < 25	25 - < 30	30 - < 40	40 - < 50	50 - < 60
			-0,4/+0,6	-0,4/+0,8	-0,5/+0,9	-0,6/+1,0	-0,7/+1,1	-0,9/+1,1	-1,0/+1,2

Ovalitet (rundstång)

Får vara som högst 75% av toleransvidden för diameter. Exempel: D = 60 mm, toleransvidden = 2 mm, ovalitet får som högst vara 1,5 mm.

Formavvikelse (platt- och fyrkantstång)

Specificeras dels som avvikelser från rättvinklighet (se skiss), dels som kantradie (enbart fyrkant).



Tjocklek, mm Plattstång	u (max), mm	Kantlängd, mm Fyrkantstång	u (max), mm	Kantlängd, mm Fyrkantstång	Max kantradie, mm
≤ 25	0,5	≤ 50	1,50	≤ 12	1,0
> 25 - 40	1	> 50 - 75	2,25	> 12 - 20	1,5
> 40	1,5	> 75 - 100	3,00	> 20 - 30	2,0
		> 100 - 150	4,50	> 30 - 50	2,5
				> 50 - 100	3,0
				> 100 - 150	4,0

Rakhet

Mäts som pilhöjd och anges i procent av stångens längd (L). För rund- och fyrkantstång gäller max. 0,4 % x L för diametrar/kantlängder t o m 80 mm och max. 0,25 % x L för större

dimensioner. För plattstång gäller max. 0,4 % x L för tvärsnitt < 1000 mm² och max. 0,25 % x L om tvärsnittet är 1000 mm² eller större. I fallet universalstång med bredd > 150 mm får pilhöjden vara som högst 0,25 % x L.