

DIN EN 10243-2:2000-06 (D)

Gesenkschmiedeteile aus Stahl - Maßtoleranzen - Teil 2: Warm hergestellt in Waagrecht-Stauchmaschinen; Deutsche Fassung EN 10243-2:1999

Inhalt	Seite
Vorwort	2
1 Anwendungsbereich	2
2 Normative Verweisungen	3
3 Symbole	3
4 Definitionen	3
5 Angaben zur Bestimmung der Toleranzen	4
5.1 Masse des umgeformten Bereiches	4
5.2 Stahlsorte, Stoffschwierigkeit	4
5.3 Feingliedrigkeitsfaktor	4
6 Toleranzarten	5
6.1 Vorkommende Toleranzarten	5
6.2 Definition der einzelnen Toleranzarten	5
6.3 Formabweichungen	9
7 Anwendung der Tabellen zur Bestimmung der Toleranzen	9
7.1 Tabelle 1: Toleranzen für Durchmesser, Länge, 0.0 Gratansatz und Anschnittiefe, Versatz 0.0 und Außermitteigkeit	9
7.2 Tabelle 2: Dickentoleranzen	10
7.3 Tabelle 3: Toleranzen für Durchbiegung und 0.0 Ebenheit; Toleranzen für Mittenabstände	10
7.4 Tabelle 4: Toleranzen für Hohlkehlen und 0.0 Kantenrundungen; Toleranzen für Klemmrate 0.0 und Abgratnasen	10
8 Konstruktion von Gesenkschmiedeteilen	10
8.1 Vom Hersteller benötigte Angaben	10
8.2 Anfertigung der Schmiedeteilzeichnung	10
8.3 Angabe von Maßen in der Schmiedeteil- 0.0 zeichnung	10
8.4 Angabe von Toleranzen in der Schmiedeteil- 0.0 zeichnung	10
8.5 Bedeutung der Schmiedeteilzeichnung	10