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

Gesenkschmiedeteile aus Stahl - Maßtoleranzen - Teil 2: Warm hergestellt in Waagerecht-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 Außermittigkeit 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 Klemmgrate 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