

Profildaten

Technische Daten

Strangpressprofile nach
DIN EN 12020 Teil 2
Legierung AL Mg Si 0,5 F 25
Werkstoffbezeichnung 3.3206.72
(warmausgehärtet)

Mechanische Werte

(in Pressrichtung)

| | | |
|-------------------|------|--------------------------|
| Zugfestigkeit Rm | min. | 250 N/mm ² |
| Dehngrenze Rp 02 | min. | 200 N/mm ² |
| Bruchdehnung A5 | min. | 10 % |
| Bruchdehnung A 10 | min. | 8 % |
| E - Modul | ca. | 70.000 N/mm ² |
| Brinellhärte | ca. | 75 HB |

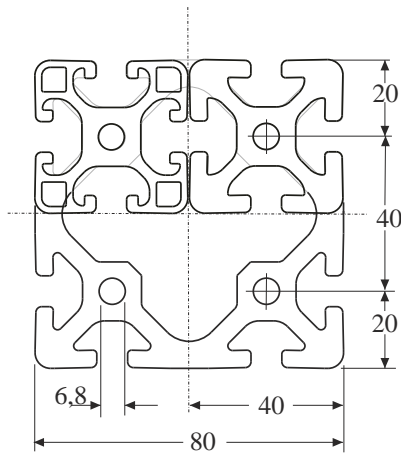
Oberfläche

Naturfarben eloxiert
Alle RAL- Farben lieferbar. (Standardprogramm)
Mattgebeizt und eloxiert nach E6/ EV1
Mindestschichtdicke 12 µm
Schichthärte 250 - 350 HV

Toleranzen

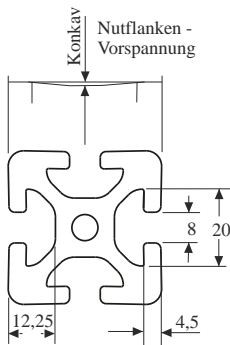
Profiltoleranzen nach DIN EN 12020 Teil 2

Profilabmessungen



Das Rastermaß

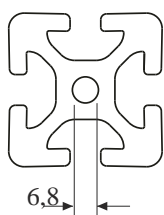
Alle Profile mit der Nutbreite 8 mm sind im Rastermaß 40 x 40 mm zueinander abgestimmt.



Das Nutensystem

Alle Profile weisen eine einheitliche Nutenform auf, dies garantiert die Kompatibilität aller Verbindungselemente und Zubehörteile, zu den verschiedenen Profilgrößen.

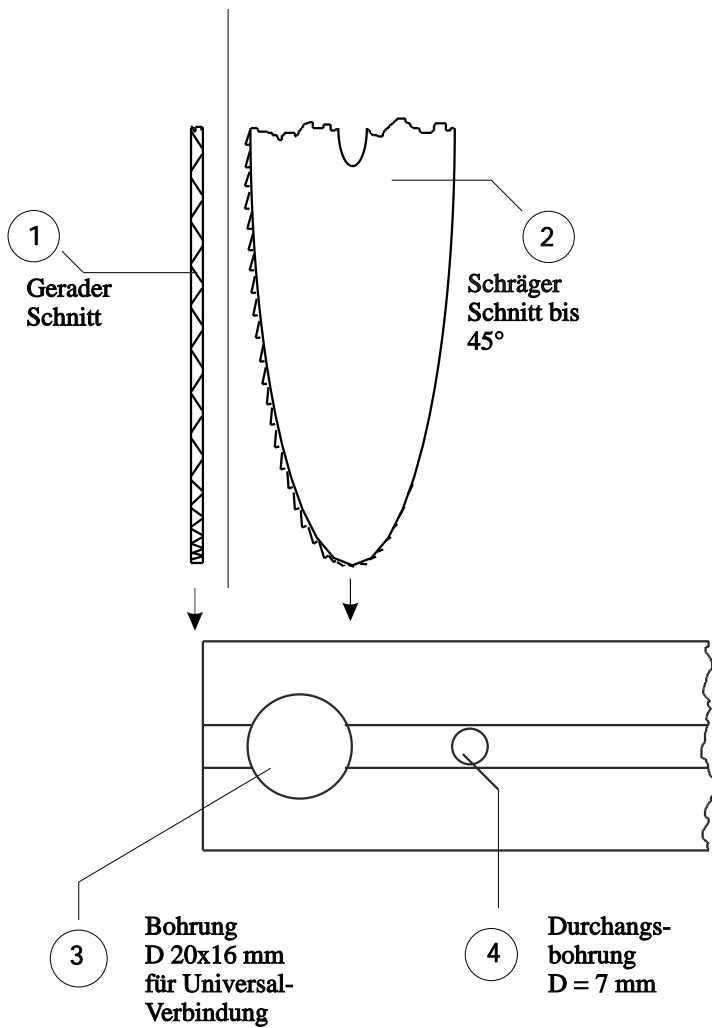
Alle Nuten sind im elastischen Bereich des Materials vorgespannt.



Die Kernlochbohrung

Die durchgehenden Kernlochbohrungen mit dem Durchmesser von 6,8 mm dienen zum Einbringen der Gewinde M8.

Durch Aufbohren des Kernloches können Gewinde bis zur Größe M12 eingebracht werden.



Profil-Bearbeitung

Bearbeitungsbeispiele: 1-5

1 Bestell Nr. Gerader Schnitt

| | | |
|--------|--------|---------|
| Profil | 30x30 | S 33 |
| " | 40x16 | S 16/ 4 |
| " | 40x40 | S 44 |
| " | 40x80 | S 48 |
| " | 80x16 | S 16/ 8 |
| " | 80x80 | S 88 |
| " | 40x120 | S 412 |
| " | 80x160 | S 816 |

2 Bestell Nr. Schräger Schnitt

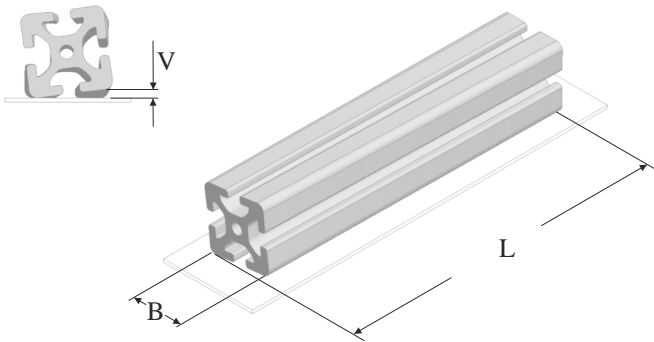
| Profil | 30x30 | S 33 | W(Winkel in Grad) |
|--------|--------|--------|--------------------------|
| " | 40x16 | S16/ 4 | W " |
| " | 40x40 | S44 | W " |
| " | 40x80 | S48 | W " |
| " | 80x16 | S16/ 8 | W " |
| " | 80x80 | S88 | W " |
| " | 40x120 | S412 | W " |
| " | 80x160 | S816 | W " |

3 Bestell Nr. Bohrung D= 20x16 BA 3

4 Bestell Nr. Durchg. Bohrung 7 mm bis Profilgröße 40x80 BA 4.1 ab Profilgröße 80x80 BA 4.2

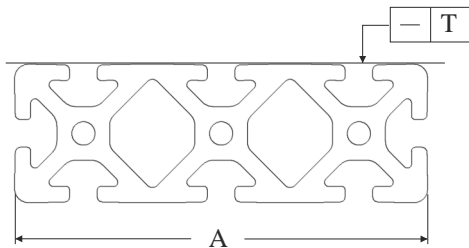
5 Bestell Nr. Stirnseitiges Gew. M8 x 16 BA G1 M6 x 16 BA G2

Verwindung



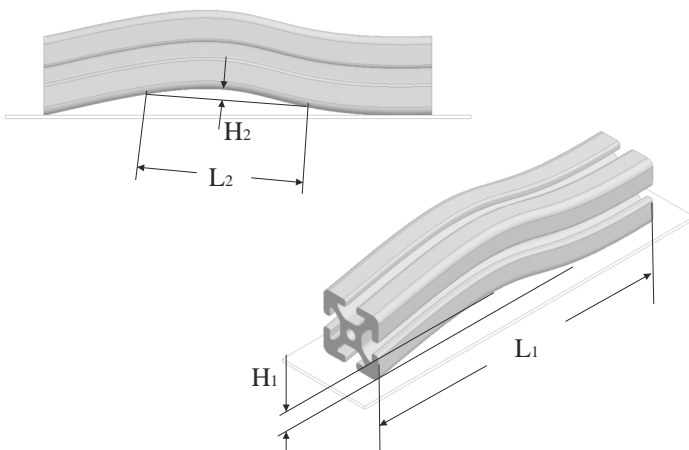
| B (mm) | | Verwindungstoleranz V bei Längen L (mm) | | | | | |
|----------|-----|--|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| | | Bis 1000 | Bis 2000 | Bis 3000 | Bis 4000 | Bis 5000 | Bis 6000 |
| Über | Bis | | | | | | |
| - | 25 | 1,0 | 1,5 | 1,5 | 2,0 | 2,0 | 2,0 |
| 25 | 50 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,8 | 2,0 | 2,0 |
| 50 | 75 | 1,0 | 1,2 | 1,2 | 1,5 | 2,0 | 2,0 |
| 75 | 100 | 1,0 | 1,5 | 1,8 | 2,2 | 2,5 | 3,0 |
| 100 | 125 | 1,2 | 1,5 | 1,8 | 2,2 | 2,5 | 3,0 |
| 125 | 150 | 1,2 | 1,5 | 1,8 | 2,2 | 2,5 | 3,0 |
| 150 | 200 | 1,5 | 1,8 | 2,2 | 2,6 | 3,0 | 3,5 |
| 200 | 300 | 1,8 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,0 | 4,5 |
| 300 | 320 | 2,0 | 2,0 | 3,5 | 4,0 | 4,5 | 5,0 |

Geradheitstoleranz quer



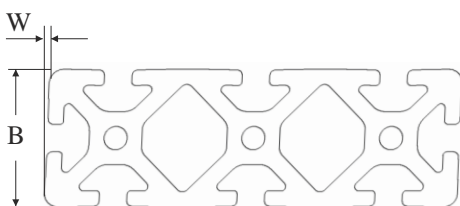
| Breite A (mm) | | Geradheitstoleranz T in (mm) |
|-----------------|-----|--------------------------------|
| Über | Bis | |
| - | 80 | 0,3 |
| 80 | 120 | 0,4 |
| 120 | 160 | 0,5 |
| 160 | 240 | 0,7 |
| 240 | 320 | 1,0 |

Geradheitstoleranz längs



| Länge L1 (mm) | Toleranzen | |
|-----------------|------------|---|
| | H1 (mm) | H2 |
| Bis 1000 | 0,7 | Auf jeden Längenschnitt L2 = 300 mm darf die Abweichung H2 maximal 0,3 mm betragen |
| bis 2000 | 1,3 | |
| bis 3000 | 1,8 | |
| bis 4000 | 2,2 | |
| bis 5000 | 2,6 | |
| bis 6000 | 3,0 | |

Winkeltoleranz



| Breite B (mm) | | Winkeltoleranz W ± (mm) |
|-----------------|-----|---------------------------|
| Über | Bis | |
| - | 20 | 0,2 |
| 20 | 40 | 0,4 |
| 40 | 80 | 0,6 |
| 80 | 120 | 0,8 |
| 120 | 200 | 1,2 |
| 200 | | 1,5 |