

# Grenzabmaße

## GRENZABMAßE FÜR DIE DICKE WARMGEWALZTER PRODUKTE

| Dicke ( Nennmaß)  |                     | Grenzabmaße für die Dicke für Breiten <sup>a</sup> (Nennmasse) |        |                                  |        |                                   |        |                   |
|---|---------------------|--|--------|----------------------------------|--------|-----------------------------------|--------|-------------------|
|   |                     | Bis 700 einschließlich   |        | über 700 bis einschließlich 1000 |        | über 1000 bis einschließlich 1500 |        | Über 1500         |
| von   | bis einschliesslich | 1)   | 2)     | 1)                               | 2)     | 1)                                | 2)     |                   |
| –   | 2,5                 | nach Vereinbarung  |        | nach Vereinbarung                |        | nach Vereinbarung                 |        | nach Vereinbarung |
| 2,5   | 5,0                 | ± 0,25   | ± 0,30 | ± 0,30                           | ± 0,35 | ± 0,35                            | ± 0,45 |                   |
| 5,0   | 7,5                 | ± 0,35   | ± 0,45 | ± 0,40                           | ± 0,50 | ± 0,45                            | ± 0,55 |                   |
| 7,5   | 10                  | ± 0,45   | ± 0,60 | ± 0,50                           | ± 0,65 | ± 0,55                            | ± 0,75 |                   |
| 10  | 15                  | ± 0,75   | ± 0,95 | ± 0,80                           | ± 1,00 | ± 0,90                            | ± 1,10 |                   |
| 15  | 25                  | ± 0,95   | ± 1,20 | ± 1,05                           | ± 1,30 | ± 1,30                            | ± 1,60 |                   |
| 25  | 50                  | ± 1,30   | ± 1,60 | ± 1,40                           | ± 1,75 | ± 1,50                            | ± 1,90 |                   |
| 50  | –                   | ± 1,50   | ± 1,90 | ± 1,65                           | ± 2,05 | ± 1,80                            | ± 2,20 |                   |
| 1) Für alle Werkstoffien, mit Ausnahme CuAl8Fe3 (CW303G), CuNi10Fe1Mn (CW352H), CuNi30Mn1Fe (CW354H) y CuZn20Al2As (CW702R) |                     |  |        |                                  |        |                                   |        |                   |
| 2) Für die Legierungen CuAl8Fe3 (CW303G), CuNi10Fe1Mn (CW352H), CuNi30Mn1Fe (CW354H) y CuZn20Al2As (CW702R)                 |                     |  |        |                                  |        |                                   |        |                   |

## GRENZABMAßE FÜR DIE DICKE KALTGEWALZTER PRODUKTE

| Dicke ( Nennmaß) |      | Grenzabmaße für die Dicke für Breiten <sup>a</sup> (Nennmasse) |                                 |                                  |                                   |
|------------------|------|--|---------------------------------|----------------------------------|-----------------------------------|
| über             | bis  | bis 350 einschließlich   | über 350 bis einschließlich 700 | über 700 bis einschließlich 1000 | über 1000 bis einschließlich 1250 |
| 0,1 <sup>b</sup> | 0,2  | ± 0,018  | –                               | –                                | –                                 |
| 0,2              | 0,3  | ± 0,022  | ± 0,03                          | ± 0,04                           | –                                 |
| 0,3              | 0,4  | ± 0,025  | ± 0,04                          | ± 0,05                           | ± 0,07                            |
| 0,4              | 0,5  | ± 0,03   | ± 0,05                          | ± 0,06                           | ± 0,08                            |
| 0,5              | 0,8  | ± 0,04   | ± 0,06                          | ± 0,07                           | ± 0,09                            |
| 0,8              | 1,2  | ± 0,05   | ± 0,07                          | ± 0,09                           | ± 0,10                            |
| 1,2              | 1,8  | ± 0,06   | ± 0,08                          | ± 0,10                           | ± 0,11                            |
| 1,8              | 2,5  | ± 0,07   | ± 0,09                          | ± 0,11                           | ± 0,13                            |
| 2,5              | 3,2  | ± 0,08   | ± 0,10                          | ± 0,13                           | ± 0,17                            |
| 3,2              | 4,0  | ± 0,10   | ± 0,12                          | ± 0,15                           | ± 0,20                            |
| 4,0              | 5,0  | ± 0,12   | ± 0,14                          | ± 0,17                           | ± 0,23                            |
| 5,0              | 6,0  | ± 0,14   | ± 0,16                          | ± 0,20                           | ± 0,26                            |
| 6,0              | 7,0  | ± 0,16   | ± 0,19                          | ± 0,23                           | ± 0,29                            |
| 7,0              | 8,0  | ± 0,18   | ± 0,22                          | ± 0,26                           | ± 0,32                            |
| 8,0              | 9,0  | ± 0,20   | ± 0,25                          | ± 0,29                           | ± 0,35                            |
| 9,0              | 10,0 | ± 0,22   | ± 0,28                          | ± 0,32                           | ± 0,38                            |

<sup>a</sup> Für die Legierungen CuAl8Fe3 (CW303G), CuNi10Fe1Mn (CW352H), CuNi30Mn1Fe (CW354H) und CuZn20Al2As (CW702R), sind die Grenzabmaße mit dem Faktor 1,25 zu multiplizieren und die Ergebnisse auf die nächstliegenden 0,01 mm zu runden.

<sup>b</sup> Einschließlich 0,1.

Bleche aus Legiertem Kupfer / Grenzabmaße

