

Halbzeug für Schienenfahrzeuge
**Biegeradien für Bleche und Bänder aus
 Aluminium und Aluminiumlegierungen**

DIN
5520

ICS 45.040; 77.150.10

Ersatz DIN 5520:1991-03

Semiproduits for rail vehicles — Bending radii for sheet and strip material
 of aluminium and wrought aluminium alloys

Produits corroyés pour véhicules ferroviaires — Rayons de courbure pour
 tôles et bandes d'aluminium et en alliages d'aluminium

Inhalt

	Seite
Vorwort	1
1 Anwendungsbereich	2
2 Normative Verweisungen	2
3 Maße	2
4 Verarbeitungshinweise	3
Anhang A (informativ) Vergleich der Werkstoffbezeichnungen	4

Vorwort

Diese Norm wurde vom AA 1.2 „Halbzeuge“ des FSF erarbeitet. Die Überarbeitung wurde aufgrund der Zurückziehung der Festigkeitsnorm DIN 1745-1 und ihren Ersatz durch DIN EN 485-2:1995-03 erforderlich, da eine Anpassung der Werkstoffkurzzeichen und der Zustandsbezeichnungen erfolgen musste. Um die Übernahme der neuen Bezeichnungen in der Praxis zu erleichtern, gibt Tabelle A.1 einen Vergleich zwischen den alten und den neuen Werkstoffbezeichnungen an.

Änderungen

Gegenüber DIN 5520:1991-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- Werkstoffkurzzeichen und Werkstoffnummer durch EN-Werkstoffbezeichnungen ersetzt;
- Werkstoffe EN AW-5754-H22 (AlMg₃ G22), EN AW-5754-H112 (AlMg₃F20/F21) und EN AW-5083-H111 (AlMg_{4,5}Mn W28) neu aufgenommen;
- Werkstoffe EN AW-1050A-H12 (Al99,5 F9) und EN AW-7020-T6 (AlZn_{4,5}Mg₁ F35) gestrichen;
- Biegeradien teilweise korrigiert;
- Verarbeitungshinweise aufgenommen.

Frühere Ausgaben

DIN 5520: 1979-06, 1983-07, 1991-03

Fortsetzung Seite 2 bis 4

Normenausschuss Schienenfahrzeuge (FSF) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für das Kaltbiegen von Blechen und Bändern aus Aluminium und Aluminium-Knetlegierungen der in DIN 5517-1 aufgeführten Werkstoffe und Werkstoffzustände. Sie gibt als Ergänzung zu den Angaben in der DIN EN 485-2:1995-03 in detaillierter, auf die Erfordernisse des Schienenfahrzeugbaus zugeschnittener Form, den Mindestbiegeradius unabhängig von der Walzrichtung bei einem Biegewinkel von 90° an und nennt Vorzugsradien.

2 Normative Verweisungen

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation (einschließlich Änderungen).

DIN 250:1972-07, *Rundungshalbmesser*.

DIN 5517-1, *Halbzeug für Schienenfahrzeuge — Übersicht für Stangen, Profile und Bleche aus Aluminium-Knetlegierungen*.

DIN 9003-5, *Luft- und Raumfahrt — Biegen von Blechen und Bändern aus Leichtmetallen — Maße, Grenzabmaße, Ausgleichswerte*.

DIN EN 485-2:1995-03, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Bänder, Bleche und Platten — Teil 2: Mechanische Eigenschaften; Deutsche Fassung EN 485-2:1994*.

3 Maße

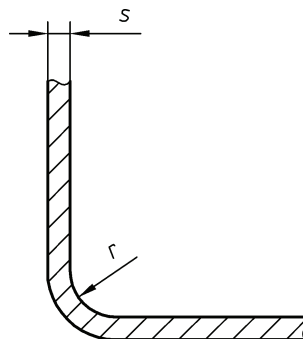


Bild 1

Die Mindest-Biegeradien sind in Tabelle 1 in Abhängigkeit von Werkstoff und Werkstoffzustand und von der Blechdicke angegeben.