

Aluminium und Aluminiumlegierungen
Stranggepresste Präzisionsprofile aus Legierungen
 EN AW-6060 und EN AW-6063
 Teil 2: Grenzabmaße und Formtoleranzen
 Deutsche Fassung EN 12020-2:2001

DIN
EN 12020-2

ICS 77.150.10

Ersatz für
 DIN 17615-3:1987-01

Aluminium and aluminium alloys — Extruded precision profiles in alloys EN AW-6060 and EN AW-6063 —
 Part 2: Tolerances on dimensions and form;
 German version EN 12020-2:2001

Aluminium et alliages d'aluminium — Profilés de précision filés en alliages EN AW-6060 et EN AW-6063 —
 Partie 2: Tolérances sur dimensions et forme;
 Version allemande EN 12020-2:2001

Die Europäische Norm EN 12020-2:2001 hat den Status einer Deutschen Norm.

Nationales Vorwort

Die Europäische Norm EN 12020-2:2001 ist von der Arbeitsgruppe 5 „Stranggepresste und gezogene Erzeugnisse“ (Sekretariat: Vereinigtes Königreich) im Technischen Komitee (TC) 132 „Aluminium und Aluminiumlegierungen“ (Sekretariat: Frankreich) des Europäischen Komitees für Normung (CEN) erarbeitet worden.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss FNNE-AA 2.5 „Strangpresserzeugnisse“ des Normenausschusses Nichteisenmetalle (FNNE) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

Änderungen

Gegenüber DIN 17615-3:1987-01 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- Erweiterung des Anwendungsbereiches um den Werkstoff EN AW-6063.
- Festlegung der Grenzabmaße für Querschnittsmaße und Wanddicken in Abhängigkeit vom Umschlingungskreis.
- Aufnahme von Grenzabmaßen für Querschnittsmaße bei Profilen mit offenen Enden.
- Zulässiger Längenversatz bei Profilen mit Wärmedämmung neu festgelegt.
- Aufteilung der Linienformtoleranzen von Rundungen in Kontur-Toleranzen und zulässige Abweichungen von Ecken- und Kantenradien.
- Rechtwinkligkeits- und Neigungstoleranzen neu gegliedert.
- Redaktionelle Überarbeitung unter Berücksichtigung europäischer Gesichtspunkte.

Frühere Ausgaben

DIN 17615-3: 1976-12, 1987-01

Fortsetzung 11 Seiten EN

Normenausschuss Nichteisenmetalle (FNNE) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

— Leerseite —

Deutsche Fassung

Aluminium und Aluminiumlegierungen

**Stranggepresste Präzisionsprofile aus Legierungen
EN AW-6060 und EN AW 6063**

Teil 2: Grenzabmaße und Formtoleranzen

Aluminium and aluminium alloys — Extruded precision
profiles in alloys EN AW-6060 and EN AW-6063 —
Part 2: Tolerances on dimensions and form

Aluminium et alliages d'aluminium — Profilés de pré-
cision filés en alliages EN AW-6060 et EN AW-6063 —
Partie 2: Tolérances sur dimensions et forme

Diese Europäische Norm wurde von CEN am 18. Februar 2001 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist. Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Management-Zentrum oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien, der Tschechischen Republik und dem Vereinigten Königreich.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

Management-Zentrum: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel

Inhalt

	Seite		Seite
Vorwort	2	3 Formtoleranzen	6
1 Anwendungsbereich	2	3.1 Geradheit	6
2 Grenzabmaße	3	3.2 Konvexität — Konkavität	7
2.1 Allgemeines	3	3.3 Kontur	7
2.2 Querschnittsmaße	3	3.4 Verwindung	8
2.3 Länge	5	3.5 Neigung	9
2.4 Rechtwinkligkeit des Schnittes	5	3.6 Ecken- und Kantenradien	10
2.5 Längenversatz bei Profilen mit Wärmedämmung	5		

Vorwort

Diese Europäische Norm wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 132 „Aluminium und Aluminiumlegierungen“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom AFNOR gehalten wird.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Oktober 2001, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Oktober 2001 zurückgezogen werden.

Im Rahmen seines Arbeitsprogramms hat das Technische Komitee CEN/TC 132 die CEN/TC 132/WG 5 „Stranggepresste und gezogene Erzeugnisse“ mit der Ausarbeitung der folgenden Norm beauftragt:

EN 12020-2 Aluminium und Aluminiumlegierungen — Stranggepresste Präzisionsprofile aus Legierungen EN AW-6060 und EN AW-6063 — Teil 2: Grenzabmaße und Formtoleranzen

Diese Norm ist ein Teil von zwei Normen. Die andere Norm lautet wie folgt:

EN 12020-1 Aluminium und Aluminiumlegierungen — Stranggepresste Präzisionsprofile aus Legierungen EN AW-6060 und EN AW-6063 — Teil 1: Technische Lieferbedingungen

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien, die Tschechische Republik und das Vereinigte Königreich.

1 Anwendungsbereich

Dieser Teil von EN 12020 legt die Grenzabmaße und Formtoleranzen für stranggepresste Präzisionsprofile aus den Legierungen EN AW-6060 und EN AW-6063, die mit oder ohne Wärmedämmung (siehe Bild 1 bzw. Bild 2) hergestellt werden, fest. Er gilt für stranggepresste Erzeugnisse, die ohne weitere Oberflächenbehandlung hergestellt werden. Die Präzisionsprofile, die Gegenstand dieser Norm sind, unterscheiden sich von den stranggepressten Profilen für allgemeine Anwendungen nach EN 755-9 wie folgt:

- sie sind hauptsächlich für Anwendungen im Architekturbereich vorgesehen;
- sie entsprechen strengeren Anforderungen im Hinblick auf den Zustand der sichtbaren Oberflächen;
- der maximale Durchmesser des Umschlingungskreises CD ist 300 mm;
- sie weisen engere Grenzabmaße und Formtoleranzen auf.

Bei Profilen, die aufgrund ihrer komplexen Konstruktion schwierig herzustellen und zu spezifizieren sind, können besondere Vereinbarungen zwischen Kunden und Hersteller notwendig sein.