SLOVENSKI STANDARD
SIST EN 10278:2000

01-november-2000

Mere in mejni odstopki mer za svetle jeklene izdelke

Dimensions and tolerances of bright steel products

Maße und Grenzabmaße von Blankstahlerzeugnissen

Dimensions et tolérances des produits en acier transformé a froid

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Ta slovenski standard je istoveten z: EN 10278:1999

SIST EN 10278:2000
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c7afe966-45d9-42ef-9d81-fe009afb1d55/sist-en-10278-2000

ICS:

77.140.01	Železni in jekleni izdelki na splošno	Iron and steel products in general

SIST EN 10278:2000 **de**

2003-01.Slovenski inštitut za standardizacijo. Razmnoževanje celote ali delov tega standarda ni dovoljeno.

SIST EN 10278:2000

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN 10278:2000
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c7afe966-45d9-42ef-9d81-fe009afb1d55/sist-en-10278-2000

SIST EN 10278:2000

EUROPÄISCHE NORM
EUROPEAN STANDARD
NORME EUROPÉENNE

EN 10278

Oktober 1999

ICS 77.140.60

Deutsche Fassung

Maße und Grenzabmaße von Blankstahlerzeugnissen

Dimensions and tolerances of bright steel products

Dimensions et tolérances des produits en acier transformé à froid

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 3.September 1999 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 letzen Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Zentralsekretariat 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 Zentralsekretariat mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

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.

SIST EN 10278:2000
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c7afe966-45d9-42ef-9d81-fe009afb1d55/sist-en-10278-2000

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

Zentralsekretariat: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel

© 1999 CEN Alle Rechte der Verwertung, gleich in welcher Form und in welchem Verfahren, sind weltweit den nationalen Mitgliedern von CEN vorbehalten.

Ref. Nr. EN 10278:1999 D

SIST EN 10278:2000

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Definitionen	4
4 Bestellangaben	5
4.1 Verbindliche Angaben	5
4.2 Zusätzliche Angaben	6
5. Lieferzustand	6
5.1 Fertigzustand	6
5.2 Endenausführung	6
6 Grenzabmaße und Formtoleranzen	6
6.1 Grenzabmaße (Durchmesser, Dicke, Breite)	6
6.2 Längenarten und Grenzabmaße der Länge	7
6.3 Abweichung von der Rundheit	7
6.4 Geradheitstoleranz	7
6.5 Kanten (außer bei Rundstäben)	7
7 Prüfung	7
Anhang A (normativ): Zusatz- oder Sonderanforderungen	12
Anhang B (normativ): Verfahren zur Ermittlung der Geradheit	13

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
SIST EN 10278:2000
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c7afe966-45d9-42ef-9d81-f009afb1d55/sist-en-10278-2000

SIST EN 10278:2000

Vorwort

Diese Europäische Norm wurde vom Technischen Komitee ECISS/TC 23 "Für eine Wärmebehandlung bestimmte Stähle, legierte Stähle und Automatenstähle - Gütenormen" erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Diese Europäische Norm muß den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis April 2000, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis April 2000 zurückgezogen werden.

Diese Europäische Norm wurde im Rahmen eines Mandates, das dem CEN von der Europäischen Kommission und der Europäischen Freihandelszone erteilt wurde, erarbeitet. Diese Europäische Norm wird als eine unterstützende Norm zu anderen Anwendungs- und Produktnormen betrachtet, die selbst eine grundlegende Sicherheitsanforderung einer Richtlinie der Neuen Konzeption unterstützen und auf die vorliegende Europäische Norm normativ verweisen.

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.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
SIST EN 10278:2000
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c7afe966-45d9-42ef-9d81-fe009afb1d55/sist-en-10278-2000

SIST EN 10278:2000

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm gilt für in Form gerader Stäbe gelieferte Blankstahlerzeugnisse im gezogenen, geschälten oder geschliffenen Zustand.

Diese Norm gilt nicht für kalt gewalzte Erzeugnisse und für aus Band oder Blech geschnittene Stäbe.

2 Normative Verweisungen

Diese Europäische 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 Europäischen Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation.

EN 10079	Begriffsbestimmungen für Stahlerzeugnisse
EN 10088-3	Nichtrostende Stähle - Teil 3: Technische Lieferbedingungen für Halbzeug, Stäbe, Walzdraht und Profile für allgemeine Verwendung
EN 10204	Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen
EN 10277-1	Blankstahlerzeugnisse - Technische Lieferbedingungen - Teil 1: Allgemeines
EN 10277-3	Blankstahlerzeugnisse - Technische Lieferbedingungen - Teil 3: Automatenstähle
ISO 286-2	ISO system of limits and fits - Part 2: Tables of standard tolerance grades and limit deviations for holes and shafts

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
SIST EN 10278:2000
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7e6f0ed1-b548-4b2-b1b1-fe009afb1d55/sist-en-10278-2000

3 Definitionen

Für die Anwendung dieser Europäischen Norm gilt zusätzlich zu den Definitionen nach EN 10079 für gezogene Erzeugnisse, geschälte Erzeugnisse und geschliffene Erzeugnisse die folgende Definition.

3.1 Abweichung von der Rundheit: Der Unterschied zwischen der kleinsten und größten Abmessung, der an den paarweise gegenüberliegenden Punkten des selben Querschnitts gemessen wird.

SIST EN 10278:2000

4 Bestellangaben

4.1 Verbindliche Angaben

Der Besteller muß bei der Anfrage und Bestellung folgende Angaben machen:

a) die zu liefernde Menge (Gewicht, Anzahl der Stäbe);

b) die Form des Erzeugnisses (z. B. Rund, Sechskant, Vierkant, Flach);

c) die Nummer dieser Europäischen Norm (EN 10278);

d) die Maße, Grenzabmaße und Formtoleranzen;

e) Verweis auf die Werkstoffnorm einschließlich Nummer des Teiles (z. B. EN 10277-3);

f) Kurzname oder Werkstoffnummer;

g) Fertigzustand (siehe 5.1);

h) Oberflächengüteklasse (siehe EN 10277-1), soweit angebracht;

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
SIST EN 10278:2000
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c7afe966-45d9-42ef-9d81-fe009afb1d55/sist-en-10278-2000

BEISPIEL 1:

2t Rund EN 10278-20 h9 x Lager 6000
EN 10277-3-38SMn28+C-Klasse 3

oder

2t Rund EN 10278-20 h9 x Lager 6000
EN 10277-3-1.0760+C-Klasse 3

BEISPIEL 2:

10t Rund EN 10278-50 h8 x Lager 3000
EN 10088-3-X5CrNi18-10+2P-Klasse 2

oder

10t Rund EN 10278-50 h8 x Lager 3000
EN 10088-3-1.4301+2P-Klasse 2

SIST EN 10278:2000

4.2 Zusätzliche Angaben

Der Besteller kann die folgenden zusätzlichen Angaben machen und mit dem Hersteller vereinbaren:

a) Lage der Grenzabmaße (siehe A.1);
b) Endenausführung (siehe A.2);
c) Geradheit (siehe 6.4).
d) falls verlangt, die Art der Prüfbescheinigung nach EN 10204.

5 Lieferzustand

5.1 Fertigzustand

Das Stahlerzeugnis ist in einem oder in einer Kombination der folgenden Fertigzustände mit oder ohne Wärmebehandlung zu liefern:

a) gezogen, Kurzzeichen +C;
b) geschält, Kurzzeichen +SH;
c) geschliffen, Kurzzeichen +SL;
d) poliert, Kurzzeichen +PL.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
SIST EN 10278:2000
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c7afe966-45d9-42ef-9d81-fe009afb1d55/sist-en-10278-2000

5.2 Endenausführung

Wenn bei der Anfrage und Bestellung nicht anders vereinbart, liegt das Schneidverfahren im Ermessen des Herstellers.

Wenn bei der Anfrage und Bestellung so festgelegt, können Endenausführungen in Übereinstimmung mit A.2 festgelegt werden.

6 Grenzabmaße und Formtoleranzen

6.1 Grenzabmaße (Durchmesser, Dicke, Breite)

6.1.1 Die Grenzabmaße müssen vom Besteller bei der Anfrage und Bestellung in Übereinstimmung mit ISO 286-2, wie in Tabelle 1 dargestellt, festgelegt werden.

6.1.2 Wenn bei der Anfrage und Bestellung nicht anders festgelegt (siehe 6.3), müssen die Grenzabmaße wie folgt sein:

a)für gezogene Rundstäbe außer den unter e) erwähnten und
für geschälte Stäbe : h10 nach Tabelle 2;

b) für gezogene Sechskant- und Vierkantstäbe: h11 für Maße
≤ 80 mm, h12 für Maße > 80 mm entsprechend den Tabellen 1 und 2;

c) für gezogene Flachstäbe: nach Tabelle 3;

SIST EN 10278:2000

d) für geschliffene Erzeugnisse: h9 nach den Tabellen 1 und 2;

e) für gezogene Rundstäbe im abschließend vergüteten Zustand: h11.

6.1.3 Wenn vom Besteller bei der Anfrage und Bestellung festgelegt, muß die Lage der in Tabelle 2 angegebenen Grenzabmaße A.1 entsprechen.

6.2 Längenarten und Grenzabmaße der Länge

Wenn bei der Anfrage und Bestellung nicht anders vereinbart, müssen die Länge und das Grenzabmaß der Länge Tabelle 5 entsprechen.

6.3 Abweichung von der Rundheit

Die maximale Abweichung von der Rundheit darf nicht mehr als die Hälfte des festgelegten Grenzabmaßes betragen und in keinem Fall größer als der obere Wert des Grenzabmaßes sein.

6.4 Geradheitstoleranzen

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Wenn bei der Anfrage und Bestellung so festgelegt und in Schiedsfällen ist eine vereinbarte Anzahl von Stäben nach einem der in Anhang B festgelegten Verfahren auf Geradheit zu prüfen; es gelten die in Tabelle 4 festgelegten Toleranzen.

SIST EN 10278:2000
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c7afe966-45d9-42ef-9d81-fe009afb1d55/sist-en-10278-2000

6.5 Kanten (außer bei Rundstäben)

Falls nicht anders vereinbart, dürfen nichtrunde Stäbe (d.h. Vierkant, Sechskant und Flach) in Breiten ≤ 150 mm innerhalb eines Abstandes von 0,2 mm von der hypothetischen Kante und Flachstäbe
> 150 mm innerhalb eines Abstandes von 0,5 mm ein undefiniertes Profil aufweisen. Für Breiten > 150 mm darf das Kantenprofil innerhalb eines Abstandes von 0,5 mm von der hypothetischen Kante undefiniert sein, sofern nicht scharfe Kanten ausdrücklich bestellt wurden.

7 Prüfung

Eine ausreichende Anzahl von Erzeugnissen ist auf Übereinstimmung mit den Maßanforderungen zu prüfen.

Die Maßprüfung ist wie folgt durchzuführen:

a) für Rundstäbe : nicht weniger als 150 mm vom Stabende;

b) für Rundstäbe in Genaulängen: nicht weniger als 10 mm vom Stabende;

c) für andere Formen als Rund: nicht weniger als 25 mm vom Stabende.