

Materiallager und technische Informationen zum Brennschneiden

Stand: Februar 2011

Lagerbleche

Warmgewalzte Grobbleche S235JR (St37-2) 1.0038

Format in mm	Dicke in mm												
2500 x 6000	8	10	12	15	16	18	20	22	25	30	35	40	

Warmgewalzte Grobbleche S355J2+N (St52-3) 1.0570

Format in mm	Dicke in mm																											
2500 x 6000	8	10	12	15	16	18	20	22	25	28	30	32	35	40	45	50	55	60	65	70	80	90	100	110	120	130	140	150
2000 x 3000																												
2500 x 1500																												

Warmgewalzte Grobbleche 16MnCr5 (EC80) 1.7131

Format in mm	Dicke in mm																											
1000 x 2000	10	12	13	16	18															65	70	77	80	90	100	110	120	130
2500 x 6000				15		20	22	25	28	30	32	35	40	45	50	52	55	60	62									

Warmgewalzte Grobbleche 42CrMo4 N 1.7225 (geringe Mengen)

Format in mm	Dicke in mm					
1000 x 2000	15	20	25	30	40	50

Verschleißfester Sonderstahl Hardox 400 1.8714 - wasservergütet ~1300N/mm² ~400HB

Format in mm	Dicke in mm							
2000 x 3000	8	10	12	15	20	25	30	40
2500 x 6000	15	20			25	40		

Verschleißfester Sonderstahl Hardox 500 1.8734 - wasservergütet ~1600N/mm² ~500HB

Format in mm	Dicke in mm				
2000 x 3000				30	40
2500 x 6000	10	15	20	25	

Weitere Blechdicken und Blechsorten, z.B.: C45, Feinkornbaustahl QStE bzw. S 690/890 oder Druckbehälterstähle sind kurzfristig von unseren Lieferanten beziehbar.

Technische Informationen zum Brennschneiden (siehe Rückseite)

Technische Informationen

Prüfbescheinigung

Brennschneidteile können auf Wunsch mit einem Abnahmeprüfzeugnis 3.1B oder 2.2 (EN 10204) und Ü-Zeichen geliefert werden.

Auch Bleche mit Ultraschallprüfung können kurzfristig besorgt werden.

Materialzugabe auf zu bearbeitende Stirnflächen

Als Oberflächengüte erreichen wir beim autogenen Brennschneiden Rz63 - Rz100.

Für die Zerspanung empfehlen wir folgende Bearbeitungszugabe pro Fläche:

Dicke (mm)	6 bis 35	40 bis 80	90 bis 140	150 bis 200	210 bis 250
Zugabe (mm)	3	4	6	8	10

Mindestdurchmesser für gebrannte Bohrungen

Dicke (mm)	6 bis 15	16 bis 25	28 bis 40	45 bis 50	55 bis 65	70 bis 80	90 bis 120	130 bis 160	180 bis 250
Ø (mm)	15	18	23	28	36	50	80	100	120

Brennschneidtoleranzen nach EN ISO 9013-442 - gilt, wenn nichts Anderes vereinbart

Dicke in mm	Nennmaß in mm			
	10 bis 314	315 bis 999	1000 bis 1999	2000 bis 6000
10 bis 50	± 1,8	± 2,3	± 3,0	± 4,2
51 bis 100	± 2,5	± 3,0	± 3,7	± 4,9
101 bis 150	± 3,2	± 3,5	± 4,4	± 5,7
151 bis 200	± 4,0	± 4,5	± 5,2	± 6,4
201 bis 250	± 4,5	± 5,2	± 6,7	± 7,9

Engere Toleranzen sind möglich und meistens bis ±1 oder sogar ±0,5 erreichbar.

Blechtoleranzen nach EN 10029

Dickentoleranz nach Klasse A

Dicke (mm)	8 bis 24	25 bis 39	40 bis 79	80 bis 149	150 bis 250
Toleranz	-0,5 / +1,2	-0,8 / +1,4	-1,0 / +1,8	-1,0 / +2,2	-1,2 / +2,4

Ebenheit nach Klasse N (normaleben)

Dicke (mm)	8 bis 24	25 bis 39	40 bis 79	80 bis 149	150 bis 250
1 m Länge/mm	7	6	5	5	5
2 m Länge/mm	10	9	8	8	8

Bessere Ebenheit ist möglich, die Teile werden dann nach Absprache auf der Presse gerichtet.

Ziegelmundstückbau Braun GmbH

Markdorfer Straße 1
88048 Friedrichshafen - Kluftern
Tel.: 0 75 44 / 50 98 - 0
Fax: 0 75 44 / 62 71
info@zmb-braun.de