

Kaltband und Kaltband in Stäben aus nichtrostendem
Stahl
Grenzabmaße und Formtoleranzen
Deutsche Fassung EN 10258 : 1997

DIN
EN 10258

ICS 77.140.50

Ersatz für
DIN 59381 : 1980-08

Deskriptoren: Kaltband, Stab, nichtrostender Stahl, Stahl

Cold-rolled stainless steel narrow strip and cut lengths – Tolerances on dimensions
and shape;

German version EN 10258 : 1997

Feuillards ou feuillards coupés à longueur en acier inoxydable laminées à froid –
Tolérances sur les dimensions et la forme;

Version allemande EN 10258 : 1997

Die Europäische Norm EN 10258 : 1997 hat den Status einer Deutschen Norm.**Nationales Vorwort**

Die Europäische Norm EN 10258 : 1997 ist vom Technischen Komitee (TC) 23 Unterkomitee (SC) 1 "Nichtrostende Stähle" (Sekretariat: Deutschland) des Europäischen Komitees für die Eisen- und Stahlnormung (ECISS) ausgearbeitet worden.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Unterausschuß 20/2 "Maßnormen für kaltgewalzte Flacherzeugnisse" des Normenausschusses Eisen und Stahl (FES).

Die vorliegende Erstausgabe einer Europäischen Norm enthält die Festlegungen für die Grenzabmaße und Formtoleranzen von Kaltband aus nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen, die bislang in DIN 59381 "Flachzeug aus Stahl – Kaltgewalztes Band aus nichtrostenden und aus hitzebeständigen Stählen – Maße, zulässige Maß-, Form- und Gewichtsabweichungen" enthalten waren.

Fortsetzung Seite 2
und 7 Seiten EN

Normenausschuß Eisen und Stahl (FES) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

Änderungen

Gegenüber DIN 59381 : 1980-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Einschränkung des Anwendungsbereiches auf Walzbreiten < 600 mm (vorher: ≤ 650 mm).
- b) Erweiterung des Anwendungsbereiches auf hochwarmfeste Stähle.
- c) Streichung von Hinweisen auf zu bevorzugende Nenndicken.
- d) Einführung eines zusätzlichen Nenndickenbereichs ($t < 0,05$ mm) für die Grenzabmaße der Dicke, deren Werte bei der Bestellung zu vereinbaren sind.
- e) Sämtliche Grenzabmaße der Nenndicke sind im Nenndickenbereich $0,05 \text{ mm} \leq t < 0,10$ mm als Funktion der Dicke dargestellt.
- f) Bei den Grenzabmaßen der Nenndicke wurde im Nenndickenbereich $0,10 \text{ mm} \leq t < 0,15$ mm der Wert für Präzisionsgrenzabmaße bei Nennbreiten von $w < 125$ mm auf $0,006$ mm angehoben (vorher: $0,005$ mm).
- g) Bei den Grenzabmaßen der Nenndicke wurden im Nenndickenbereich $0,25 \text{ mm} \leq t < 0,30$ mm bei Nennbreiten von $w < 125$ mm die Werte für normale Grenzabmaße auf $0,017$ mm (vorher: $0,020$ mm), für feine Grenzabmaße auf $0,012$ mm (vorher: $0,015$ mm) und für Präzisionsgrenzabmaße auf $0,009$ mm (vorher: $0,010$ mm) abgesenkt.
- h) Bei den Grenzabmaßen der Nenndicke wurde im Nenndickenbereich $0,50 \text{ mm} \leq t < 0,60$ mm der Wert für Präzisionsgrenzabmaße bei Nennbreiten $w < 125$ mm auf $0,014$ mm angehoben (vorher: $0,012$ mm).
- i) Bei den Grenzabmaßen der Nenndicke wurde im Nenndickenbereich $0,80 \text{ mm} \leq t < 1,00$ mm der Wert für Präzisionsgrenzabmaße bei Nennbreiten $w < 125$ mm auf $0,018$ mm angehoben (vorher: $0,015$ mm).
- j) Bei den Grenzabmaßen der Nenndicke wurden die Nenndickenbereiche $1,00 \text{ mm} \leq d < 1,25$ mm und $1,25 \text{ mm} \leq d < 1,50$ mm durch $1,00 \text{ mm} \leq t < 1,20$ mm bzw. $1,20 \text{ mm} \leq t < 1,50$ mm ersetzt, wobei keine Änderung der Werte für die Grenzabmaße vorgenommen wurde.
- k) Bei den Grenzabmaßen der Nennbreite wurden im Nenndickenbereich $t < 0,25$ mm bei Nennbreiten $w \leq 40$ mm die Werte für normale Grenzabmaße auf $0,17$ mm (vorher: $0,25$ mm), für feine Grenzabmaße auf $0,13$ mm (vorher: $0,15$ mm) und für Präzisionsgrenzabmaße auf $0,10$ mm (vorher: $0,12$ mm) abgesenkt; bei Nennbreiten $40 \text{ mm} < w \leq 125$ mm wurden die Werte für normale Grenzabmaße auf $0,20$ mm (vorher: $0,25$ mm), für feine Grenzabmaße auf $0,15$ mm (vorher: $0,20$ mm) und für Präzisionsgrenzabmaße auf $0,12$ mm (vorher: $0,15$ mm) abgesenkt; bei Nennbreiten $125 \text{ mm} < w \leq 250$ mm wurden die Werte für normale Grenzabmaße auf $0,25$ mm (vorher: $0,40$ mm), für feine Grenzabmaße auf $0,20$ mm (vorher: $0,30$ mm) und für Präzisionsgrenzabmaße auf $0,15$ mm (vorher: $0,25$ mm) abgesenkt.
- l) Bei den Grenzabmaßen der Nennbreite wurden im Nenndickenbereich $0,25 \text{ mm} \leq t < 0,50$ mm bei Nennbreiten $w \leq 40$ mm die Werte für normale Grenzabmaße auf $0,20$ mm (vorher: $0,30$ mm) und für feine Grenzabmaße auf $0,15$ mm (vorher: $0,20$ mm) abgesenkt; bei Nennbreiten $40 \text{ mm} < w \leq 125$ mm wurden die Werte für normale Grenzabmaße auf $0,25$ mm (vorher: $0,30$ mm) und für feine Grenzabmaße auf $0,20$ mm (vorher: $0,25$ mm) abgesenkt; bei Nennbreiten $125 \text{ mm} < w \leq 250$ mm wurden die Werte für normale Grenzabmaße auf $0,30$ mm (vorher: $0,50$ mm), für feine Grenzabmaße auf $0,22$ mm (vorher: $0,30$ mm) und für Präzisionsgrenzabmaße auf $0,17$ mm (vorher: $0,25$ mm) abgesenkt.
- m) Bei den Grenzabmaßen der Nennbreite wurde im Nenndickenbereich $0,50 \text{ mm} \leq t < 1,00$ mm bei Nennbreiten $w < 40$ mm der Wert für normale Grenzabmaße auf $0,25$ mm (vorher: $0,30$ mm) abgesenkt; bei Nennbreiten $40 \text{ mm} \leq w < 125$ mm wurden die Werte für normale Grenzabmaße auf $0,25$ mm (vorher: $0,30$ mm), für feine Grenzabmaße auf $0,22$ mm (vorher: $0,30$ mm) und für Präzisionsgrenzabmaße auf $0,17$ mm (vorher: $0,20$ mm) abgesenkt; bei Nennbreiten $125 \text{ mm} \leq w < 250$ mm wurden die Werte für normale Grenzabmaße auf $0,40$ mm (vorher: $0,50$ mm), für feine Grenzabmaße auf $0,25$ mm (vorher: $0,40$ mm) und für Präzisionsgrenzabmaße auf $0,20$ mm (vorher: $0,30$ mm) abgesenkt; bei Nennbreiten $250 \text{ mm} < w < 600$ mm wurde der Wert für normale Grenzabmaße auf $0,70$ mm (vorher: $0,80$ mm) abgesenkt.
- n) Bei den Grenzabmaßen der Nennbreite wurden die bisherigen zwei Nenndickenbereiche $1,00 \text{ mm} \leq d < 2,00$ mm und $2,00 \text{ mm} \leq d < 3,00$ mm durch die drei Nenndickenbereiche $1,00 \text{ mm} \leq t < 1,50$ mm, $1,50 \text{ mm} \leq t < 2,50$ mm und $2,50 \text{ mm} \leq t \leq 3,00$ mm ersetzt, wodurch die genaue Zuordnung der Veränderungen nicht mehr möglich ist. Tendenziell werden alle Werte für die Grenzabmaße der Nennbreite erniedrigt, wobei in der vorliegenden Norm keine Werte für die Grenzabmaße der Nennbreite in den Nenndickenbereichen $1,50 \text{ mm} \leq t < 2,50$ mm und $2,50 \text{ mm} \leq t \leq 3,00$ mm bei Nennbreiten $w \leq 40$ mm mehr enthalten sind.
- o) Bei der Ebenheit von Stäben wurden zusätzlich besondere Ebenheitstoleranzen (*FS*) eingeführt, die nicht mehr als 7 mm betragen dürfen.
- p) Bei der Kantenwelligkeit von Band wurde für Nenndicken $> 1,00$ mm ein Höchstwert von 2% festgelegt.
- q) Ein zusätzlicher Abschnitt mit den Rechtwinkligkeitstoleranzen wurde aufgenommen.
- r) Einführung von normalen und eingeschränkten Seitengeradheitstoleranzen für Meßlängen von $2\,000$ mm.
- s) Der Abschnitt "Gewichte und zulässige Gewichtsabweichungen" wurde gestrichen.
- t) Ein zusätzlicher Abschnitt mit Festlegungen zum Bestellformat wurde aufgenommen.

Frühere Ausgaben

DIN 59381: 1975-08, 1980-08

ICS 77.140.50

Deskriptoren: Eisen- und Stahlerzeugnis, kaltgewalztes Erzeugnis, Kaltband, nichtrostender Stahl, Bezeichnung, Lieferzustand, Grenzabmaß, Formtoleranz, Prüfung

Deutsche Fassung

**Kaltband und Kaltband in Stäben aus nichtrostendem
Stahl
Grenzabmaße und Formtoleranzen**

Cold-rolled stainless steel narrow strip and
cut lengths – Tolerances on dimensions and
shape

Feuillards ou feuillards coupés à longueur en
acier inoxydable laminées à froid – Toléran-
ces sur les dimensions et la forme

Diese Europäische Norm wurde von CEN am 1997-01-26 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 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.

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

CEN

EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
European Committee for Standardization
Comité Européen de Normalisation

Zentralsekretariat: rue de Stassart 36, B-1050 Brüssel