

	Flacherzeugnisse aus Stahl Warmgewalztes Blech mit Mustern Maße, Masse, Grenzabmaße, Formtoleranzen und Grenzabweichungen der Masse	DIN 59220
--	---	----------------------------

ICS 77:140.50

Ersatz für
Ausgabe September 1983

Flat products of steel — Hot rolled patterned plate —
 Dimensions, mass, tolerances on dimensions, shape and mass

Produits plats en acier — Tôle gaufrée laminée à chaud —
 Dimensions, masse, tolérances sur les dimensions, la forme et la masse

Vorwort

Diese Norm enthält die Festlegungen für die Grenzabmaße, Formtoleranzen und Grenzabweichungen der Masse für warmgewalztes Stahlblech mit Mustern (früher gelegentlich auch als „Belagblech“ bezeichnet).

Berücksichtigt wurden die beiden Ausführungsarten (Musterformen) T (Tränen) und R (Riffeln), die zur Zeit bei Stahlblechen ausschließlich geliefert werden (siehe Bilder 1 und 2). Die Höhe der Muster beträgt 1 mm bis 2 mm.

Die im Abschnitt 7 genannten Grenzabmaße der Breite und Länge sowie die Angaben zu Dickenunterschied, Seitengeradheit und Rechtwinkligkeit sind identisch mit den Festlegungen für Blech mit glatter Oberfläche nach DIN EN 10029 : 1991-10; die Grenzabmaße der Dicke entsprechen den Festlegungen für Klasse A in DIN EN 10029 : 1991-10; die Angaben für die Ebenheit entsprechen den Festlegungen für normale Ebenheitstoleranzen (N) der Stahlgruppe L in DIN EN 10029 : 1991-10; die Werte für die zulässige Überschreitung der theoretischen Masse (siehe Tabelle 3) sind im Vergleich zu den Festlegungen in DIN EN 10029 : 1991-10 etwas höher.

Diese Norm wurde vom Unterausschuss 20/1 „Maßnormen für warmgewalzte Flacherzeugnisse“ des Normenausschusses Eisen und Stahl (FES) erarbeitet.

Änderungen

Gegenüber der Ausgabe September 1983 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Zitierte Normen und Werkstoffbezeichnung dem derzeitigen Stand angepaßt.
- b) Redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 59220: 1983-09

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für warmgewalztes Stahlblech mit Mustern (Tränenblech, Riffelblech) der Ausführungsarten nach 6.1 in Dicken von 3 mm bis 10 mm und Breiten von 600 mm bis 2 000 mm aus den in Abschnitt 9 genannten Stählen.

gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation.

DIN EN 10025

Warmgewalzte Erzeugnisse aus unlegierten Baustählen — Technische Lieferbedingungen (enthält Änderung A1 : 1993)

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

3 Begriffe

3.1

Blech mit Mustern

weist auf der einen — für die Verwendung entscheidenden — Seite regelmäßige erhabene Muster (Tränen oder Riffeln) auf und ist im allgemeinen auf der anderen Seite glatt. Durch diese Musterung wird die Rutschfestigkeit und Trittsicherheit erhöht.

Fortsetzung Seite 2 bis 4

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

4 Bestellangaben

4.1 Verbindliche Angaben

Der Besteller muss bei der Bestellung folgendes angeben:

- die zu liefernde Menge,
- Benennung des Erzeugnisses (Blech),
- Nummer dieser DIN-Norm (DIN 59220),
- Kennbuchstaben (T oder R) für die Ausführungsart (siehe 6.1),
- Nennstärke in mm (siehe 7.1.1),
- Nennbreite in mm (siehe 7.2.1),
- Nennlänge in mm (siehe 7.3),
- Nummer der Werkstoffnorm (siehe Abschnitt 9),
- Kurzname oder Werkstoffnummer der gewählten Stahlsorte.

4.2 Zusätzliche Anforderungen

Eine Anzahl von zusätzlichen Angaben sind in dieser Norm festgelegt und nachstehend aufgeführt. Falls der Besteller nicht ausdrücklich seinen Wunsch zur Berücksichtigung einer dieser zusätzlichen Angaben äußert, wird das Erzeugnis vom Lieferer nach den Grundanforderungen dieser Norm geliefert (siehe 4.1).

- etwaige besondere Anforderungen an die Lieferart (siehe 6.2),
- etwaige besondere Anforderung an die Geradheit (siehe 7.5.2),
- etwaige besondere Anforderung an die Rechtwinkligkeit (siehe 7.5.2),
- etwaige Durchführung einer Abnahmeprüfung (siehe 8.1),
- etwaige Lieferung einer anderen Stahlsorte als in DIN EN 10025 festgelegt (siehe Abschnitt 9).

5 Bezeichnungen

5.1 Norm-Bezeichnung

In der Norm-Bezeichnung für Blech nach dieser Norm sind in nachstehender Reihenfolge anzugeben:

- Benennung des Erzeugnisses (Blech, siehe 4.1b)),
 Nummer dieser DIN-Norm (DIN 59220, siehe 4.1c)),
 Kurzname oder Werkstoffnummer der gewählten Stahlsorte (siehe 4.1i)),
 Kennbuchstabe (T oder R) für die Ausführungsart (siehe 4.1d) und 6.1),
 Nennstärke in mm (siehe 4.1e) und 7.1.1).

BEISPIEL: Blech mit Mustern aus Stahl S235JRG2 (1.0038) nach DIN EN 10025, Ausführungsart T, Nennstärke 5 mm:

Blech DIN 59220 – S235JRG2 – T-5

oder

Blech DIN 59220 – 1.0038 – T-5

5.2 Bestellbezeichnung

Die Bestellbezeichnung für Blech nach dieser Norm wird entsprechend der Reihenfolge der Angaben in 4.1 wie folgt gebildet:

BEISPIEL: 20 t Blech nach dieser Norm, Ausführungsart T, Nennstärke 5 mm, Nennbreite 1200 mm, Nennlänge 2000 mm, aus Stahl S235JRG2 (1.0038) nach DIN EN 10025:

20 t Blech DIN 59220 – T-5 × 1200 × 2000

Stahl DIN EN 10025 – S235JRG2

oder

20 t Blech DIN 59220 – T-5 × 1200 × 2000

Stahl DIN EN 10025 – 1.0038

6 Ausführungs- und Lieferarten

6.1 Ausführungsart

6.1.1 Blech nach dieser Norm kann in den Ausführungsarten (Musterformen) T (Tränenblech) nach Bild 1 oder R (Riffelblech) nach Bild 2 geliefert werden.

6.1.2 Bei den in den Bildern angegebenen Maßen handelt es sich um Richtwerte.

6.1.3 Die Muster müssen nicht mit den Längskanten des Blechs gleichlaufen.

6.2 Lieferart

Die Erzeugnisse nach dieser Norm werden im warmgewalzten Zustand mit unbehandelter Oberfläche und im allgemeinen mit geschnittenen Kanten geliefert.

7 Maße, Masse, Grenzabmaße, Formtoleranzen und Grenzabweichungen der Masse

7.1 Dicke

7.1.1 Als Nennstärke ist stets die Dicke des Blechs an den Stellen ohne Musterauflage zu verstehen (siehe auch 8.2.1).

7.1.2 Die bevorzugt zu bestellenden Nennstärken gehen aus Tabelle 1 hervor.

7.1.3 Die Grenzabmaße der Dicke sowie die zulässigen Unterschiede zwischen der größten und der kleinsten Dicke desselben Blechs (Prüfung nach 8.2.1) sind ebenfalls in Tabelle 1 angegeben.

Tabelle 1: Grenzabmaße der Dicke und zulässige Dickenunterschiede innerhalb desselben Blechs
Maße in Millimeter

Nennstärke $s^{1)}$	Grenzabmaße der Dicke	Zulässiger Dickenunterschied (bezogen auf die Nennstärke s)
3	+ 0,8 – 0,4	0,8
4		0,8
5	+ 1,1 – 0,4	0,9
6		0,9
8	+ 1,2 – 0,5	0,9
10		0,9

¹⁾ Beachte 7.1.1