

**Absperrbügel Modell ARCUS-E, Ø48 mm und Ø60 mm**

Absperrbügel verschiedener Durchmesser aus Edelstahl

Material:	Edelstahl V2A, Korn 240 geschliffen
Abmessungen:	Ø 48 mm, Ø 60,3 mm, kalt verformt aus einem Rohr
Ausführungen:	wahlweise zum Einbetonieren oder Aufdübeln wahlweise mit oder ohne zusätzlichem Knieholm
Höhe:	1200 mm Gesamthöhe oder nach Kundenwunsch
Sperrbreiten:	800 mm bis 2000 mm oder nach Kundenwunsch
Fußplatte:	optional bei Ø 48 mm und Ø 60,3 mm = Ø 120 x 6,0 mm,
zu beachten:	eigenen Werkstoleranzen für Rohrbiegeteile im Kaltbiegeverfahren

## Bildbeispiele:



# Werkstoleranzen

für Rohrbiegeteile im Kaltbiegeverfahren

Dieses Merkblatt dient dazu, sicherzustellen, dass Rohrbiegeteile, die nicht nach Kundenvorgaben oder Toleranzvorgaben bestellt werden, von uns innerhalb bestimmter Toleranzgrenzen gefertigt werden. Es handelt sich hier um eine werksinterne Norm für Rohrbiegeteile, für die in der Auftragserteilung keine weitere schriftliche Vereinbarung zwischen Auftraggeber und Auftragnehmer vereinbart wurde.

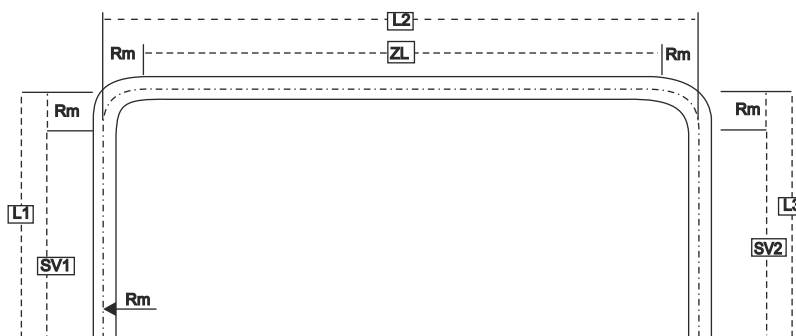
## Begriffserläuterung:

Rm = mittlerer Biegeradius

SV = gerade Schenkelverlängerung

ZL = gerade Zwischenlänge

L = Rm + SV oder Rm + ZL + Rm



## Toleranzen in den L - Längen in mm

Bestellmaß in mm	≤ 50	100 - 500	501 - 1.000	1.001 - 2.000	2.001 - 3.000
Toleranz in mm	1,0	3,0	4,0	5,0	6,0

## Biegeradien

Die aufgeführten Toleranzen gelten für Rm, bis Bestellmaß 1.000 mm in mm, darüber in %

Bestellmaß in mm	< 50	100 - 500	501 - 1.000	1.001 - 2.000	2.001 - 3.000
Winkel bis 90°	1,5	3,0	5,0	2,0%	3,0%
Winkel über 90°	2,0	5,0	15,0	4,0 %	5,0 %

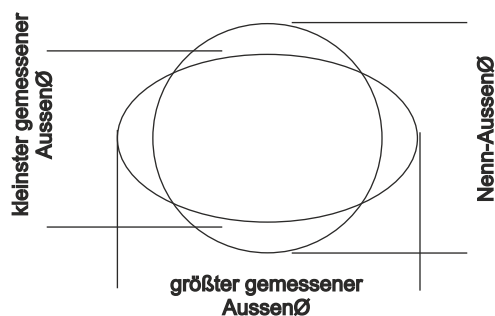
## Winkeltoleranzen

Die Winkeltoleranzen für Rohrbiegeteile betragen +/- 1°

## Ovalität

Es gelten folgende Rundheitstoleranzen nach DIN EN 10253:

gemessene Ovalität =  $100 \cdot (\text{größter gemessener Aussen}\varnothing - \text{kleinster gemessener Aussen}\varnothing) / \text{Nenn-Aussen}\varnothing$ , jedoch maximal 10% des größten gemessenen Aussen $\varnothing$



# Werkstoleranzen

für Rohrbiegeteile im Kaltbiegeverfahren

## Wanddicken

Abhängig vom Rohrwerkstoff sowie dem Verhältnis von Rohr $\varnothing$  und der Einsatzrohrwanddicke zum Biegeradius tritt beim Kaltverformen von Rohren eine mehr oder weniger starke Schwächung der Rohrbogenaussenwand ein.

## Wellenbildung

Wellenbildungen in der Bodeninnenseite lassen sich aufgrund von Wanddickenverhältnissen, Werkstoffeigenheiten, Radien oder anderer Gründe nicht immer vermeiden. Innerhalb folgender Grenzen sind Wellenbildungen zulässig:

Flache Wellen sind grundsätzlich zulässig und bedingen keine Reklamationsgründe.

## Oberflächen

Leichte Bearbeitungsspuren wie Ziehriefen in Längs- und Querrichtung, sowie Abdrücke durch das Spannerwerkzeug sind zulässig und werden nur nach gesonderter Vereinbarung nachgearbeitet.

Leichter Flugrost und so genannter „Weißrost“ auf feuerverzinkter Ware, der durch Lagerung entsteht, wird nicht entfernt und bedingt keine Reklamation, da der Oberflächenschutz in der Gesamtheit erhalten ist.

Bei unseren Biegearbeiten mittels Dorn, werden zur Schmierung Schmiermittel verwendet. Wenn Rohrbiegeteile unverzinkt erworben sind, sind sie demzufolge nicht frei von Fett und Ziehmitteln.