

Inhalts - Übersicht

H0



H1 Profile3



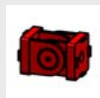
H2 Verbinder41



H3 Befestigungselemente55



H4 Zubehör67



H5 Zubehör113



H6 Zubehör119



H7 Elektrozubehör137



H8 Flächenelemente141

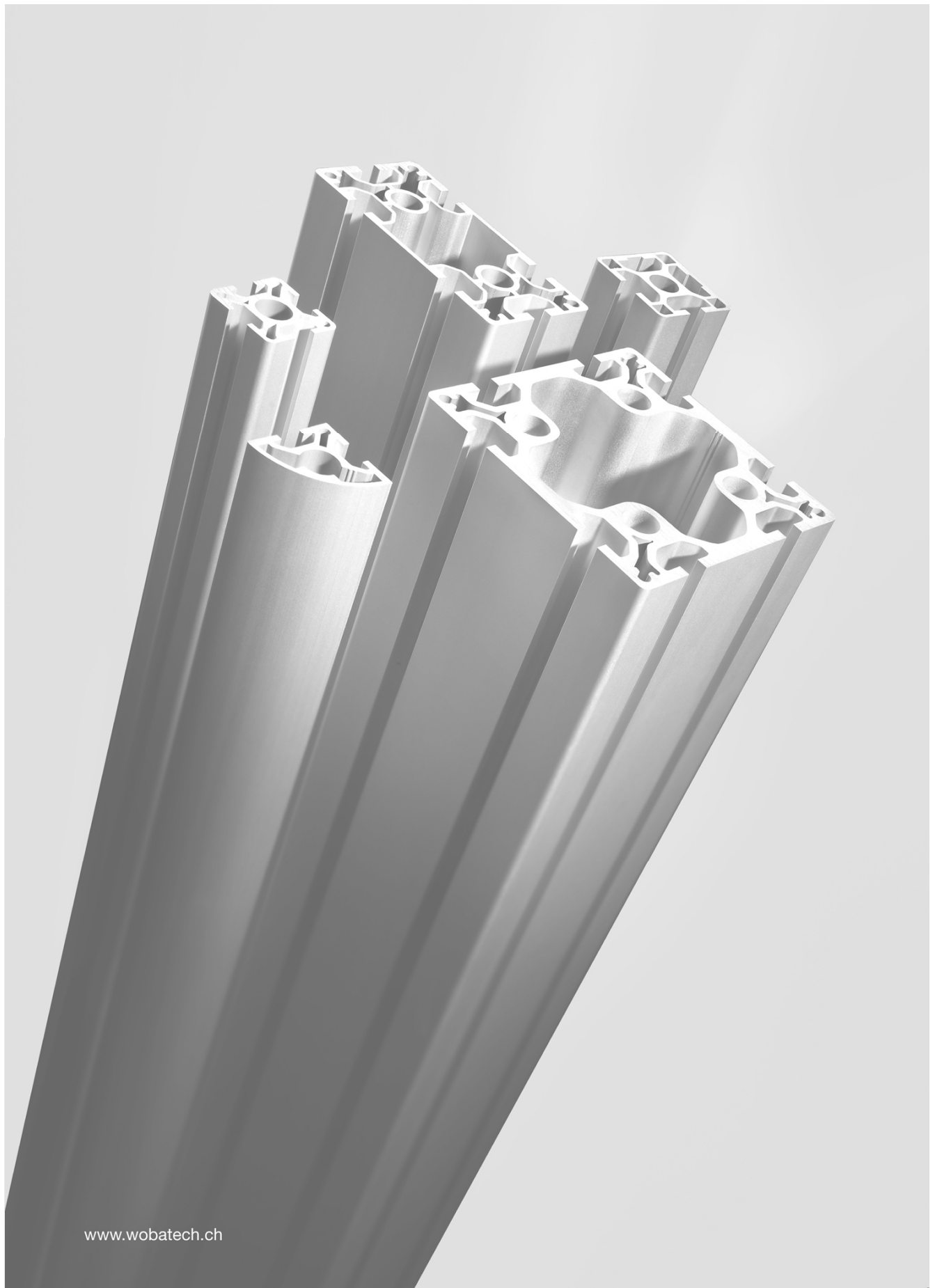


H9 Werkzeuge149



H10 Technische Daten.....155

INHALTS - ÜBERSICHT



www.wobatech.ch

INHALT TECHNISCHE DATEN

Technische Daten..... 156



Strangpressprofil nach EN 12020-1
(feingerichtet)
(Ersatz für DIN 17615)

Legierung AL Mg Si 0.5 F25
Werkstoff Nr. 3.3206.72 (warmausgehärtet)

Funktionslänge: 6000 mm
Lieferlänge: 6060 mm + 10mm

Mechanische Daten: (Werte in Pressrichtung)

Zugfestigkeit Rm: min. 250 N/mm²
Dehngrenze Rp 0.2: min. 200 N/mm²
Bruchdehnung A₅: min. 10 %
Bruchdehnung A₁₀: min. 8 %
E-Modul: ca. 70000 N/mm²
Brinellhärte: ca. 75 HB 2.5/187.5
Langenausdehnungs-
Koeffizient: 23.8 x 10⁻⁶/K

Oberfläche nach DIN 17611:
E6/EV1 - mattgebeizt und naturfarben eloxiert
Schichtdicke ca. 10 µm
Schichthärte 250-350 HV

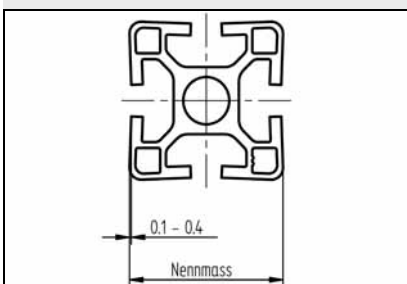
Sonderfarben auf Anfrage
Die prozesstechnisch bedingte Auflagefläche kann optische Beeinträchtigungen aufweisen.

Profiltoleranzen
(Auszug aus DIN EN 12020-2)

Aussenmasse:
Die Massabweichungen sind abhängig von der Herstellungsgenauigkeit der Werkzeuge, vom Werkzeugverschleiss und den Fertigungsschwankungen. Innerhalb einer Fertigungscharge eines Profiles liegen die Abweichungen untereinander im 1/100-Bereich.

Profiltoleranzen		
Messbereich in mm		Toleranz in mm
von	bis	
-	10	+/- 0.15
10	15	+/- 0.20
15	30	+/- 0.25
30	45	+/- 0.30
45	60	+/- 0.40
60	90	+/- 0.45
90	120	+/- 0.60
120	150	+/- 0.80
150	180	+/- 1.00
180	240	+/- 1.20
240	300	+/- 1.50

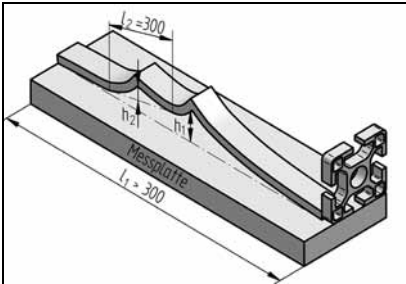
Ebenheit Profil - Aussenkontur



Um eine maximale Verbindungsstabilität zu erreichen, sind alle Profile an der Aussenkontur konkav ausgeführt. Damit wird erreicht, dass die Profile an den Aussenkanten anliegen.
Beim Festziehen der Verbinder werden die Nutflanken im elastischen Bereich an das zu befestigende Profil gezogen und halten die Verbindung unter Vorspannung.



Geradheitstoleranz der Kanten in Längsrichtung

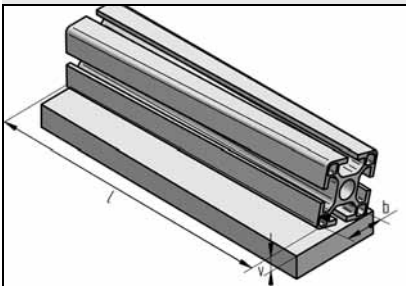


Für bestimmte Längen l_1 darf die Toleranz h_1 nicht überschritten werden.

Auf jedem Längsabschnitt $l_2 = 300$ mm darf die Abweichung h_2 höchstens 0.3 mm betragen.

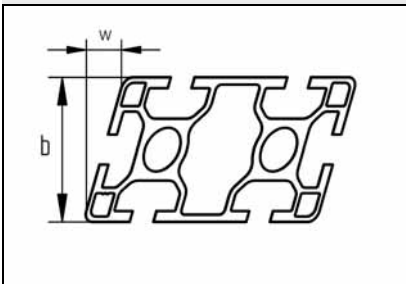
Geradheitstoleranz		
Länge l_1 in m		Toleranz h_1 in mm
von	bis	
-	1	0.7
1	2	1.3
2	3	1.8
3	4	2.2
4	5	2.6
5	6	3.0

Ebenheitstoleranz (Verwindungstoleranz)



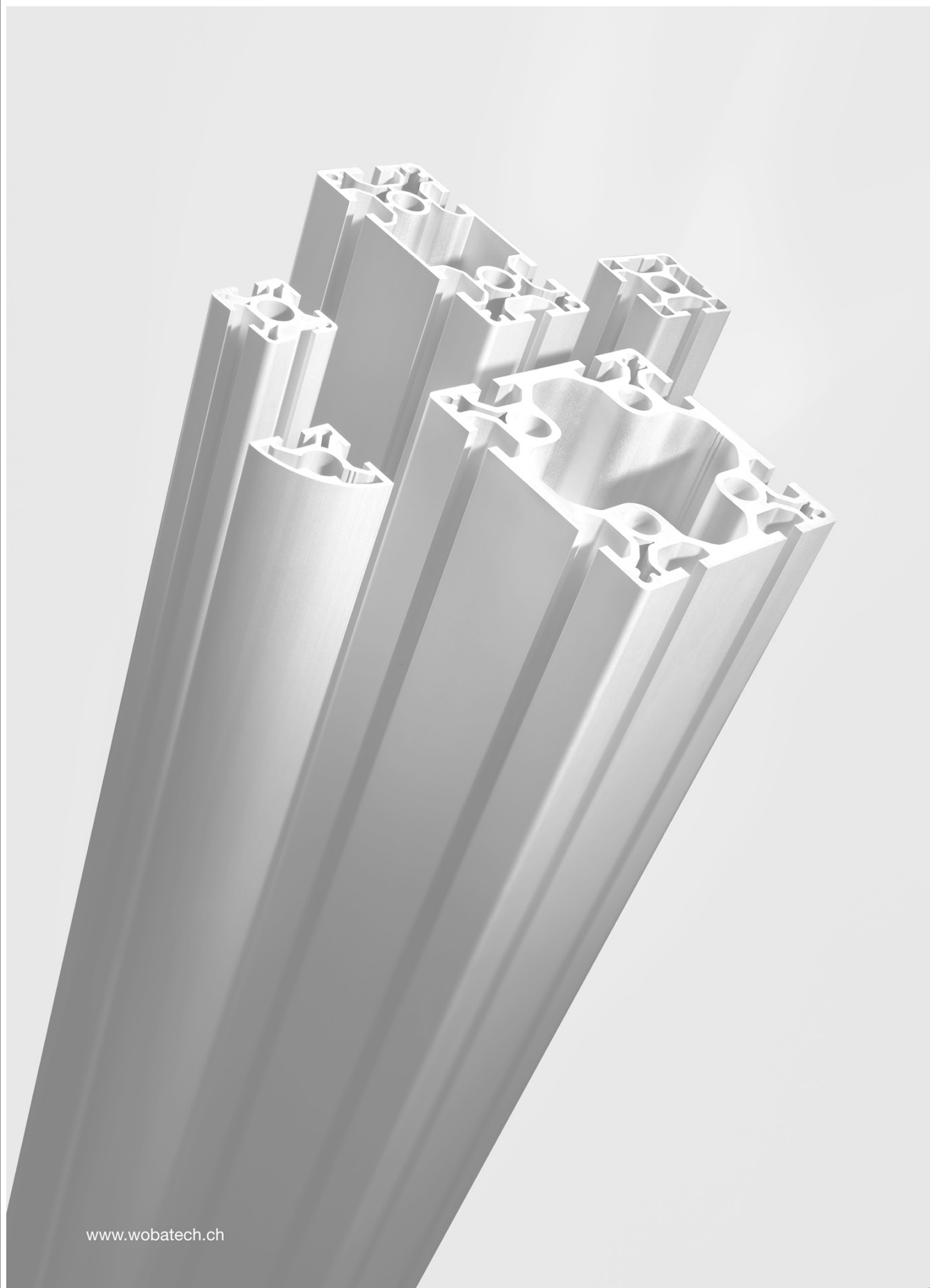
Breite b in mm		Ebenheitstoleranz					
Messbereich		bei Länge l in m					
von	bis	bis 1	1 bis 2	2 bis 3	3 bis 4	4 bis 5	5 bis 6
-	25	1.0	1.5	1.5	2.0	2.0	2.0
25	50	1.0	1.2	1.5	1.8	2.0	2.0
50	75	1.0	1.2	1.2	1.5	2.0	2.0
75	100	1.0	1.2	1.5	2.0	2.2	2.5
100	125	1.0	1.5	1.8	2.2	2.5	3.0
125	150	1.2	1.5	1.8	2.2	2.5	3.0
150	200	1.5	1.8	2.2	2.6	3.0	3.5
200	300	1.8	2.5	3.0	3.5	4.0	4.5

Neigungstoleranz (Winkeltoleranz)



Die Neigungstoleranz w (Winkeltoleranz) bezieht sich bei ungleichen Schenkellängen auf den kürzeren Schenkel des Winkels, d.h. es wird vom längeren Schenkel aus gemessen.

Neigungstoleranz		
Breite b in mm		max. zulässige Abweichung w in mm
von	bis	
-	30	0.3
30	50	0.4
50	80	0.5
80	100	0.6
100	120	0.7
120	140	0.8
140	160	0.9
160	180	1.0
180	200	1.2
200	240	1.5



www.wobatech.ch