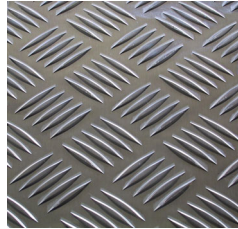


**Bleche mit eingewalzten Mustern  
(Auszug aus der Europäischen Norm EN 1386)**



**Quintett**

Werkstoff	Werkstoff-zustand	Nenndicke $t$ mm		$R_m$ MPa		$R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung %		Empfohlener Biegeradius bei 90° min.
		über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50mm}$ min.	$A$ max.	
EN AW-5754 [Al Mg3]	H114	$\geq 1,2$	1,5	190	260	80	–	8	–	1,5 $t$
		1,5	3,0	190	260	80	–	10	–	2 $t$
		3,0	6,0	190	260	80	–	12	–	2 $t$
		6,0	20,0	190	260	80	–	14	15	–
EN AW-6082 [Al Si 1 MgMn]	T6	$\geq 1,2$	1,5	310	–	260	–	2	–	–
		1,5	3,0	310	–	260	–	3	–	–
		3,0	6,0	310	–	260	–	4	–	–
		6,0	20,0	310	–	260	–	6	6	–

**Grenzabmasse der Musterhöhe**

Masse in Millimeter

Musterart	Nenndicke $t$	Erhabenes Muster	
		Nennhöhe $h$	Grenzabmasse der Nennhöhe $h$
Quintett (Bild)	1,2 bis 1,5	0,5	$\pm 0,3$
	> 1,5 bis 2,5	1,0	$\pm 0,4$
	> 2,5 bis 20,0	1,5	$\pm 0,6$

**Grenzabmasse für die Nenndicke**

Masse in Millimeter

Nenndicke $t$		Grenzabmasse der Dicke bei Nennbreiten	
über	bis	bis 1600	über 1600 bis 2500
1,2 <sup>1)</sup>	2,5	$\pm 0,20$	$\pm 0,30$
2,5	3,5	$\pm 0,30$	$\pm 0,40$
3,5	6,5	$\pm 0,40$	$\pm 0,50$
6,5	12,5	$\pm 0,50$	$\pm 0,60$

1) Einschliesslich der Nenndicke 1,2 mm.

**Grenzabmasse für die Breite und Länge**

Masse in Millimeter

Nenndicke $t$	Breite		Länge	Länge über 2000 bis 5000	Länge über 5000
	bis 1500	über 1500 bis 2500			
$1,2 \leq t \leq 3$	+8 0	+8 0	bis 2000 +8 0	+10 0	+12 0
$3 < t \leq 8$	+8 0	+10 0	+8 0	+10 0	+12 0
$t > 8$	+5 0	+8 0	+6 0	+8 0	+10 0