

LAGERABMESSUNGEN BEI GUSSEISEN IN FOLGENDEN QUALITÄTEN:

GG 25, GG 30, GGG 40, GGG 50, GGG 60, GGG 70

RUNDSTANGEN IM STRANGGUSS

Ø 20 - 150 mm in 5 mm-Schritten

Ø 150 - 630 mm in 10 mm-Schritten

VORGEDREHTE RUNDSTANGEN IM KOKILLENGUSS

Ø 430 - 650 mm in 10 mm-Schritten

Ø 650 - 800 mm in 25 mm-Schritten

Ø 650 - 800 mm in 25 mm-Schritten größer auf Anfrage

BUCHSEN

Buchsen sind mit den gleichen Aussendurchmessern wie o.a. Rundstangen lieferbar.

Die Innendurchmesser sind im Bereich von

Ø 30 - 300 mm in 10 mm-Schritten

Ø 300 - 1.000 mm in 20 mm-Schritten größer auf Anfrage

Standardlängen in 500 und 1.000 mm

Bundbuchsen auf Anfrage

VIERKANTSTANGEN / RECHTECKE / BLÖCKE

Ø 25 - 100 mm in 5 mm-Schritten

Ø 100 - 300 mm in 10 mm-Schritten

Rechteckabmessungen von 30 x 20 mm (Strangguss) bis zu 600 x 500 mm (Kokillenguss)

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN VON STRANGGUSS AUS GUSSEISEN MIT LAMELLEN-GRAPHIT

DIN EN 16482:2014-09, EN16482:2014 (D)

Werkstoff-Bezeichnung	Werkstoff-Nummer	Stangen-Durchmesser D mm	Zugfestigkeit R _m MPa min.	Grundgefüge (nur informativ)
EN-GJL-150C	5,1102	20 < D ≤ 50 50 < D ≤ 100 100 < D ≤ 200 200 < D ≤ 400	110 100 90 80	ferritisch, gegläut
EN-GJL-200C	5,1202	20 < D ≤ 50 50 < D ≤ 100 100 < D ≤ 200 200 < D ≤ 400	155 140 125 115	ferritisch-perlitisch
EN-GJL-250C	5,1203	20 < D ≤ 50 50 < D ≤ 100 100 < D ≤ 200 200 < D ≤ 400	195 180 165 155	perlitisch-ferritisch
EN-GJL-300C	5,1308	20 < D ≤ 50 50 < D ≤ 100 100 < D ≤ 200 200 < D ≤ 400	220 205 195 185	überwiegend perlitisch

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN VON STRANGGUSS AUS GUSSEISEN MIT KUGELGRAPHIT

DIN EN 16482:2014-09, EN16482:2014 (D)

Werkstoff-Bezeichnung	Werkstoff-Nummer	Stangen-Durchmesser D mm	0,2 %-Dehngrenze R _{p0,2} MPa min.	Zugfestigkeit R _m MPa min.	Bruchdehnung A % min.	Grundgefüge
EN-GJS-400-15C ^a	5,3126	20 < D ≤ 60 60 < D ≤ 120 120 < D ≤ 400	250 250 240	400 390 370	15 14 11	ferritisch
EN-GJS-400-7C ^a	5,3202	20 < D ≤ 60 60 < D ≤ 120 120 < D ≤ 400	250 250 240	400 390 370	7 7 11	ferritisch-perlitisch
EN-GJS-500-7C ^a	5,3203	20 < D ≤ 60 60 < D ≤ 120 120 < D ≤ 400	320 300 290	500 450 420	7 7 5	ferritisch-perlitisch
EN-GJS-600-3C ^a	5,3204	20 < D ≤ 60 60 < D ≤ 120 120 < D ≤ 400	370 360 340	600 600 550	3 2 1	perlitisch-ferritisch
EN-GJS-700-2C ^a	5,3303	20 < D ≤ 60 60 < D ≤ 120 120 < D ≤ 400	420 400 380	700 700 650	2 2 1	überwiegend perlitisch

^a In Abhängigkeit vom Verfahren können diese Werkstoffe geringe Mengen an freien Carbiden enthalten.

MINDESTBEARBEITUNGSZUGABEN FÜR GUSSEISEN-STRANGGUSS^b

Stangen-Durchmesser D oder Stangenbreite B ^a	Gusseisen kreisförmige Stange	Lamellengraphit rechteckige Stange	Gusseisen kreisförmige Stange	Kugelgraphit rechteckige Stange
20 < D oder B ≤ 50	2,0	2,5	3,0	3,5
50 < D oder B ≤ 100	3,0	3,5	4,0	4,5
100 < D oder B ≤ 200	4,0	4,5	5,0	5,5
200 < D oder B ≤ 300	6,0	6,5	7,0	7,5
300 < D oder B ≤ 400	7,0	7,5	8,0	8,5
400 < D oder B ≤ 500	9,0	9,5	10,0	10,5
500 < D oder B ≤ 650	11,0	11,5s	12,0	12,5

^a Bei rechteckigen Gusstücken ist die Breite das längste Maß des Querschnitts.

^b Die Bearbeitungszugabe bezieht sich auf den Radius oder die halbe Breite der Stange.

alle Maße in Millimeter