



## Aluminiumlegierung nach DIN EN 573-3

<b>Material</b>	EN AW-Al Mg0,7Si Zustand T66	EN-AW-6063 T66
	Spezifisches Gewicht	2,75 g / cm <sup>3</sup>
	W.-Nr.	3.3206.72 (warm ausgehärtet)
	Zugfestigkeit	min. R <sub>m</sub> = 245 N / mm <sup>2</sup>
	0,2 % Dehngrenze	min. R <sub>p0,2</sub> = 200 N / mm <sup>2</sup>
	Bruchdehnung A 5	> 10%
	Bruchdehnung A 10	> 8%
	Elastizitätsmodul	E: 70000 N / mm <sup>2</sup>
	Schubmodul	G: 27000 N / mm <sup>2</sup>
	Härte Brinell	ca. 75 HBW
	Wärmeausdehnung	23,8 · 10 <sup>-6</sup> 1/K

## Anodisierung nach DIN 17611

<b>OBERFLÄCHE</b>	Eloxal E6/EV1, naturfarben, bzw. EURAS CO	
	Schichtdicke	ca. 10 - 15 µm
	Schichthärte	250 - 350 HV
<b>TOLERANZEN</b>	Strangpressprofile	DIN EN 12020 T 1 + 2
	Aussenmaße	0,2 bis 0,4 mm
	Geradheitsabweichung	max. 1,3 mm / 2 m

In der Regel werden die halben Werte der nach DIN EN 12020 und ISO 2768-m zulässigen Toleranzen eingehalten.

In der Regel werden die halben Werte der zulässigen Toleranzen eingehalten

<b>Zuschnitte</b>	ISO 2768-m
Winkel + Länge	In der Regel halbe Werte der ISO 2768-m

<b>PROFILSERIE</b>	30	45
<b>GRUNDRASTER</b>	7,5 - 0,3	
<b>STANDARDGEWINDE</b>	M8	

ALLE PROFILE DER EINZELNEN PROFILSERIEN SIND AUS DEM GLEICHEN RASTER ENTWICKELT. DIE PROFILNUTEN SIND EINHEITLICH. ALLE PROFILE SIND UNTEREINANDER KOMBINIERBAR.

DAS GEWINDE M8 WIRD MIT EINEM GEWINDEFORMER SPANLOS HERGESTELLT. (AUFBOHRBAR BIS M12)

## VA-PROFIL

### Material

X5 Cr Ni 18-10	korrosionsarmerEdelstahl, DIN EN 10 088
Spezifisches Gewicht	7,9 g / cm <sup>3</sup>
W.-Nr.	1.4301 (kalt gewalzt)
Zugfestigkeit	min. R <sub>m</sub> = 540 N / mm <sup>2</sup>
0,2 % Dehngrenze	min. R <sub>p0,2</sub> = 245 N / mm <sup>2</sup>
Bruchdehnung	> 35%
Elastizitätsmodul	E: 200 000 N / mm <sup>2</sup>
Schubmodul	G: 80 000 N / mm <sup>2</sup>
Härte Vickers	220 - 260 HV
Wärmeausdehnung	11,5 · 10 <sup>-6</sup> 1/K

### OBERFLÄCHE

blank
-------

### TOLERANZEN

	DIN ISO 2768 - c
Geradheitsabweichung	0,001 x L (mm)
Zuschnitte	ISO 2768-m
Winkel + Länge	In der Regel halbe Werte der ISO 2768-m

### KERNBOHRUNG

Einheitlich 7,5 - 0,6 mm
--------------------------

Das Gewinde M8 wird mit Gewindebohrer hergestellt.

### RASTER

Grundraster 45 mm
-------------------

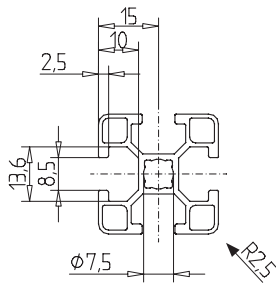
Das Profil 45x45 VA ist aufgrund der identischen Nut vollkommen mit dem Profilsystem 45 kompatibel.

**PROFILSERIE 30**

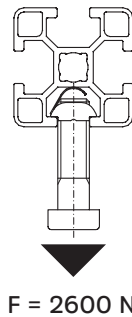
Nuten

Ein System für Profile von 16 bis 60 mm. Die Nuten sind bei allen Profilen einheitlich. Nutbreite: 8,5 - 0,3 mm.

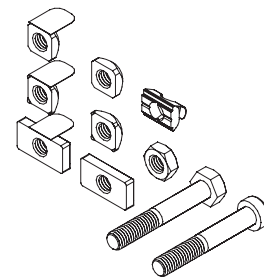
Grundmaße



Belastbarkeit



Verwendete Muttern und Schraubenformen

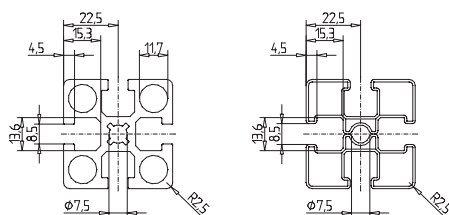


**PROFILSERIE 45**

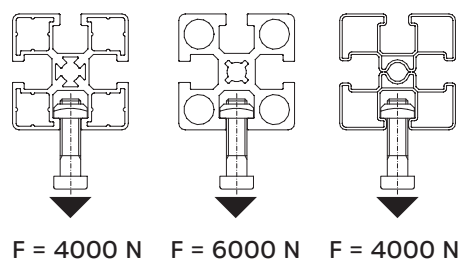
Nuten

Ein System für Profile von 19 bis 270 mm. Die Nuten sind bei allen Profilen einheitlich. Nutbreite: 8,5 - 0,3 mm. Die Nuten sind ausgelegt zur Aufnahme von DIN-Schrauben M8 mit Kopf  $\varnothing$  13 mm und Muttern mit Außenmaß 13 mm. Vierkant- und Sechskantmuttern und -Schrauben sind verdrehgesichert.

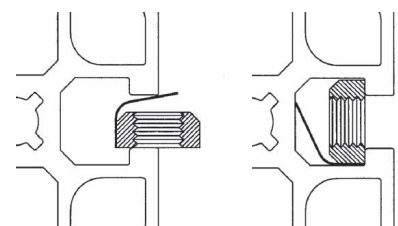
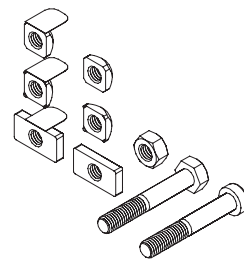
Grundmaße



Belastbarkeit



Verwendete Muttern und Schraubenformen



→ Gleitmuttern können an jeder beliebigen Stelle in das Profil eingeschwenkt werden.