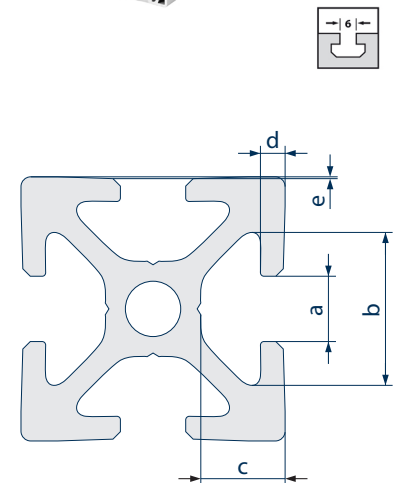
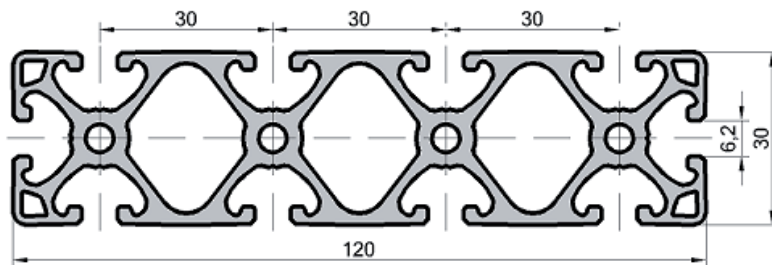


## Technische Daten

Artikel-Nr.: H930N312 / H930N312z



Material:	Aluminium EN AW 6063 T66
Kurzzeichen:	(Al MgSi 0.5 F25)
Werkstoffnummer:	3.3206.72
Zustand:	warmausgehärtet
Oberfläche:	matt gebeizt E6/naturfarben C0
Mindestschichtdicke:	10 µm
Schichthärte:	250 – 350 HV
Toleranzen:	DIN EN12020 Teil 2
Fläche A:	11,56 cm <sup>2</sup>
Flächenträgheitsmoment I <sub>x</sub> :	11,18 cm <sup>4</sup>
Flächenträgheitsmoment I <sub>y</sub> :	153,09 cm <sup>4</sup>
Flächenträgheitsmoment Torsion I <sub>t</sub> :	
Widerstandsmoment W <sub>x</sub> :	7,45 cm <sup>3</sup>
Widerstandsmoment W <sub>y</sub> :	25,52 cm <sup>3</sup>
Gewicht (kg/m):	3,91
Maximale Länge (mm):	6000

**Mechanische Werte** (gelten nur in Pressrichtung)

Zugfestigkeit R <sub>m</sub> :	min. 245 N/mm <sup>2</sup>
Fließgrenze R <sub>p0,2</sub> :	min. 195 N/mm <sup>2</sup>
Dichte:	2,7 kg/dm <sup>3</sup>
Bruchdehnung A <sub>5</sub> :	min. 10 %
Bruchdehnung A <sub>10</sub> :	min. 8 %
Linearer Ausdehnungskoeffizient:	23,6x10 <sup>-6</sup> 1/K
Elastizitätsmodul E:	ca. 70.000 N/mm <sup>2</sup>
Schubmodul G:	ca. 25.000 N/mm <sup>2</sup>
Härte:	ca. 75 HB – 2,5/187,5

**Nutmaße**

a	6,2 <sup>+0,3</sup>
b	16,3 <sup>+0,3</sup>
c	9,75 <sup>±0,15</sup>
d	3,0 <sup>-0,25</sup>
e	0,15 <sup>±0,1</sup>

**Kernbohrung**

Bohrung d <sub>1</sub>	Ø 5 <sup>+0,2</sup> mm für M6
aufbohrbar bis max. d <sub>2</sub>	Ø 8 mm bzw. M8

**Zugbelastung**

Nutform	
HX	
L	500 N
SL	

**Nutlage, Außen- und Rastermaße**

Profilkantenlänge a (mm)		Toleranzen von Außenmaßen a bzw. Nutlage n ± (mm)
über	bis	
0	10	0,10
10	20	0,15
20	40	0,20
40	60	0,30
60	80	0,40
80	100	0,45
100	120	0,50
120	160	0,60
160	240	0,80
240	320	1,50