

ALLGEMEIN

Die Abweichungen vom Nennmaß unserer Teile und der nachträglichen Bearbeitung richten sich generell nach den jeweiligen Herstell- oder Fertigungsverfahren.

Beim Spritzgießen gilt die DIN ISO 20457 und für unsere Thermoplaste die Toleranzgruppe TG 6

Bei der Herstellung von Aluminiumprofilen gilt die DIN 12020-2.

Werden die Teile mechanisch bearbeitet gilt grundsätzlich die DIN ISO 2768m.

KUNSTSTOFF-SPRITZTEILE

Abweichungen vom Nennmaß in Anlehnung an die DIN ISO 20457 TG6

Toleranz- gruppe		Nennmaßbereich in mm																
		über bis	1 3	3 6	6 10	10 18	18 30	30 50	50 80	80 120	120 180	180 250	250 315	315 400	400 500	500 630	630 800	800 1000
Allgemeintoleranzen																		
TG6	W		±0,07	±0,12	±0,18	±0,22	±0,26	±0,31	±0,37	±0,57	±0,80	±0,93	±1,05	±1,15	±1,25	±1,40	±1,60	±1,80
	NW		±0,12	±0,18	±0,22	±0,26	±0,31	±0,37	±0,57	±0,80	±0,93	±1,05	±1,15	±1,25	±1,40	±1,60	±1,80	±2,10
W für werkzeuggebundene Maße NW für nicht werkzeuggebundene Maße																		

MECHANISCHE BEARBEITUNG, SÄGEN, PRÄGEN, SCHNEIDEN SIEB-/ TAMPOND RUCK, DIGITALDRUCK

Bei allen Maßen < 30 mm zur Gehäusebezugs-kante beträgt die Toleranz $\pm 0,3$ mm, sonstige nicht tolerierte Maße unterliegen der DIN ISO 2768m T1.

Gleichzeitig müssen die Toleranzen der Grundteile berücksichtigt werden.

Längenmaß

Nennmaße	0,5 – 6 mm	6 – 30 mm	30 – 120 mm	120 – 400 mm	400 – 1000 mm
Abweichung	$\pm 0,1$ mm	$\pm 0,2$ mm	$\pm 0,3$ mm	$\pm 0,5$ mm	$\pm 0,8$ mm

Winkelmaß

Nennmaße	bis 10 mm	10 – 50 mm	50 – 120 mm	120 – 400 mm	> 400 mm
Abweichung	$\pm 1^\circ$	$\pm 0,5^\circ$	$\pm 0,33^\circ$	$\pm 0,16^\circ$	$\pm 0,08^\circ$

Radien

Nennmaße	0,5 – 3 mm	3 – 6 mm	6 – 30 mm	30 – 120 mm	120 – 400 mm
Abweichung	$\pm 0,2$ mm	$\pm 0,5$ mm	± 1 mm	± 2 mm	± 4 mm