

# TOLERANZEN

## FERTIGUNGSBEDINGTE MASSABWEICHUNGEN



### 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.

### GRUNDLAGEN

Abweichungen vom Nennmaß in Anlehnung an die DIN ISO 20457 TG6.

Toleranzgruppe	Nennmaßbereich in mm																
	über	1	3	6	10	18	30	50	80	120	180	250	315	400	500	630	800
	bis	3	6	10	18	30	50	80	120	180	250	315	400	500	630	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 – nicht für werkzeuggebundene Maße

### MECHANISCHE BEARBEITUNG, SÄGEN, PRÄGEN, SCHNEIDEN SIEB-/ TAMPONDRUCK, DIGITALDRUCK

1

Bei allen Maßen < 30 mm zur Gehäusebezugskante 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	± 0,1 mm	± 0,2 mm	± 0,3 mm	± 0,5 mm	± 0,8 mm
Winkelmaß	Nennmaße	bis 10 mm	10 - 50 mm	50 - 120 mm	120 - 400 mm	> 400 mm
	Abweichung	± 1°	± 0,5°	± 0,33°	± 0,16°	± 0,08°
Radien	Nennmaße	0,5 - 3 mm	3 - 6 mm	6 - 30 mm	30 - 120 mm	120 - 400 mm
	Abweichung	± 0,2 mm	± 0,5 mm	± 1 mm	± 2 mm	± 4 mm