

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 16742 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 16742 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 | ±1,60 | ±2,20 | ±2,50 | ±2,80 |
| | NW | | ±0,12 | ±0,18 | ±0,22 | ±0,26 | ±0,31 | ±0,37 | ±0,57 | ±0,80 | ±0,93 | ±1,05 | ±1,15 | ±1,60 | ±2,20 | ±2,50 | ±2,80 | ±3,10 |
| W für werkzeuggebundene Maße NW für nicht werkzeuggebundene Maße | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

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

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 | $\pm 0,1$ 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 |