

Toleranzen Laserschnitt

Toleranzen beim Aufmaß von Schnittkonturen. Falls in nachfolgender Tabelle nicht anders angegeben, fertigen wir nach Norm ISO9013.

Dicke des Werkstücks (mm)	Zulässige Abweichungen für Nenngrößen (mm)							
	0 bis einschl. 3	3 bis einschl. 10	10 bis einschl. 35	35 bis einschl. 125	125 bis einschl. 315	315 bis einschl. 1000	1000 bis einschl. 2000	2000 bis einschl. 4000
<0 ≤ 1	± 0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,2	±0,3	±0,3	±0,3
>1 ≤ 3,15	±0,2	±0,2	±0,2	±0,3	±0,3	±0,4	±0,4	±0,4
>3,15 ≤ 6,3	±0,2	±0,3	±0,4	±0,4	±0,5	±0,5	±0,5	±0,6
>6,3 ≤ 10	-	±0,5	±0,6	±0,6	±0,7	±0,7	±0,7	±0,8
>10 ≤ 25	-	±0,6	±0,7	±0,7	±0,8	±1,0	±1,6	±2,5

Toleranzen Abkantungen

Toleranzen sind immer symmetrisch bezüglich der Nenngröße

- Winkelgenauigkeit ± 0,5°
- Schenkellänge (je Vorgang) ± 0,2mm

