

Transparente & Technische Kunststoffe

Fertigungstoleranz in Anlehnung an DIN ISO 2768-1
für ausschließlich spanende Bearbeitung*

Grenzmaße für Längenmaße

Länge/Breite (mm)	Toleranz (mm) nach DIN ISO 2768-m	Toleranz (mm) nach DIN ISO 2768-v
von 0,5 – 3	± 0,1	-
von > 3 – 6	± 0,1	± 0,5
von > 6 – 30	± 0,2	± 1,0
von > 30 – 120	± 0,3	± 1,5
von > 120 – 400	± 0,5	± 2,5
von > 400 – 1000	± 0,8	± 4,0
von > 1000 – 2000	± 1,2	± 6,0
von > 2000 – 4000	± 2,0	± 8,0

Bei Teilmaßen (Maßkette) erfolgt eine Addition der Einzeltoleranzen im Gesamtmaß (z. B. von ± 0,3 in +0,6 mm).

Die genannten Toleranzen beziehen sich auf die Fertigungstoleranzen bei der Weiterverarbeitung der Halbzeuge durch unsere Verarbeitung. Bitte beachten Sie Änderungen, die sich ggf. aus den Herstellertoleranzen der Halbzeuge ergeben. (Auf Anfrage erhältlich, bitte sprechen Sie uns an.)

Für Teile mit Abkantungen gelten bei Außenmaßen und Winkeln ausschließlich die Toleranzen nach DIN ISO 2768-v.

Grenzmaße für Winkelmaße

Kürzerer Schenkel (mm)	Toleranz (°/′) nach DIN ISO 2768-m	Toleranz (°/′) nach DIN ISO 2768-v
von 0,0 – 10	± 1°	± 3°
von > 10 – 50	± 30′	± 2°
von > 50 – 120	± 20′	± 1°
von > 120 - 400	± 10′	± 30′
> 400	± 5′	± 20′

Grenzmaße für Rundungshalbmesser und Fasenhöhen

Nennmaß (mm)	Toleranz (mm) nach DIN ISO 2768-m	Toleranz (mm) nach DIN ISO 2768-v
von 0,5 – 3	± 0,2	± 0,4
von > 3 - 6	± 0,5	± 1,0
> 6	± 1,0	± 2,0

Alle Angaben basieren auf Laborergebnisse und unserem derzeitigen Wissenstand. Die oben genannten Angaben dienen der Information zu unseren Produkten und deren Verwendung. Dieses Dokument ist keine Garantie für die besondere Eigenschaft oder Leistung eines Produktes oder seiner Eignung zu einer speziellen Anwendung. Individuelle Einsatzbedingungen vor Ort können die Eigenschaften und die genannten Werte beeinflussen. Die genannten Daten können sich im Zuge von Weiterentwicklungen ändern, daher behalten wir uns Änderungen vor. Irrtümer vorbehalten.

* Bezüglich der Außenmaß- und Winkeltoleranzen bei Teilen mit Bearbeitung durch Abkanten ist zu beachten, dass es sich bei Kunststoffen um Werkstoffe mit einer sehr hohen Kriechneigung handelt. Daher ist damit zu rechnen, dass sich z. B. durch Warm- oder Kaltformen erzeugte Winkel im Nachhinein noch verändern.