

MASCHINENTOLERANZEN

Toleranztabellen

PROFILE UND ROHRE in blanker Ausführung

Längentoleranzen für Fix- und Gehrungsschnitte

Fixschnittlänge in mm		0 bis 50	50 bis 150	150 bis 500	500 bis 2'000	2'000 bis 4'000	4'000 bis 6'000
*							
Schnitt-Toleranz	Ø 0 - 50	± 0.5	± 0.8	± 1.0	± 1.0	± 1.0	± 1.5
Schnitt-Toleranz	Ø 50 - 150	± 1.0	± 1.0	± 1.5	± 1.5	± 1.5	± 1.5
Schnitt-Toleranz	Ø 150 - 250	± 1.5	± 1.5	± 1.5	± 1.5	± 1.5	± 2.0
Schnitt-Toleranz	Ø 250 - 450	± 1.5	± 1.5	± 1.5	± 1.5	± 1.5	± 2.0
Schnitt-Toleranz	FL 30 x 600	± 1.0	± 1.0	± 1.5	± 1.5	± 1.5	± 1.5

*Grösstes Mass ergibt die Zuteilung

ROHRE in roher Ausführung

Längentoleranzen für Fix- und Gehrungsschnitte

Fixschnittlänge in mm		0 bis 50	50 bis 150	150 bis 500	500 bis 2'000	2'000 bis 4'000	4'000 bis 8'000	8'000 bis 12'000
*								
Schnitt-Toleranz	Ø 0 - 50	± 0.8	± 0.8	± 1.0	± 1.0	± 1.0	± 1.5	
Schnitt-Toleranz	Ø 50 - 150	± 1.0	± 1.0	± 1.5	± 1.5	± 1.5	± 1.5	
Schnitt-Toleranz	Ø 150 - 250	± 1.5	± 1.5	± 1.5	± 1.5	± 1.5	± 2.0	± 2.0
Schnitt-Toleranz	Ø 250 - 600	± 1.5	± 1.5	± 1.5	± 2.0	± 2.0	± 2.0	± 2.0
Schnitt-Toleranz	FL 30 x 600	± 1.0	± 1.0	± 1.5	± 1.5	± 1.5	± 2.0	± 2.0

*Grösstes Mass ergibt die Zuteilung

Max 30 x 600 mm wegen dem Gewicht (144 kg/m =>6.0m = 850 kg / Tragfähigkeit der Rollbahnen - MAX 200kg/Meter)

Aluminium Rohre und Profile

Längentoleranzen für Fix- und Gehrungsschnitte

Fixschnittlänge in mm		0 bis 50	50 bis 150	150 bis 500	500 bis 2'000	2'000 bis 4'000	4'000 bis 6'500
*							
Schnitt-Toleranz	Ø 0 - 30	± 0.5	± 0.5	± 0.5	± 0.8	± 0.8	± 0.8
Schnitt-Toleranz	Ø 30 - 60	± 0.5	± 0.5	± 0.5	± 0.8	± 0.8	± 0.8
Schnitt-Toleranz	Ø 60 - 100	± 0.5	± 0.5	± 0.5	± 0.8	± 0.8	± 0.8
Schnitt-Toleranz	Ø 100 - 200	± 0.8	± 0.8	± 0.8	± 0.8	± 0.8	± 0.8
Schnitt-Toleranz	FL 10 x 250	± 0.5	± 0.5	± 0.5	± 0.8	± 0.8	± 0.8
Schnitt-Toleranz	U 10 - 50	± 0.5	± 0.5	± 0.5	± 0.8	± 0.8	± 0.8
Schnitt-Toleranz	U 50 - 100	± 0.5	± 0.5	± 0.5	± 0.8	± 0.8	± 0.8
Schnitt-Toleranz	L 10 - 50	± 0.5	± 0.5	± 0.5	± 0.8	± 0.8	± 0.8
Schnitt-Toleranz	L 50 - 120	± 0.5	± 0.5	± 0.5	± 0.8	± 0.8	± 0.8

*Grösstes Mass ergibt die Zuteilung

