

Werkstoffdatenblatt: Plattenzuschnitte

Abweichungen der Breiten und Längen von Zuschnitten:

Da in der DIN / EN Regeln keine Festlegung von Zuschnittstoleranzen erfolgt, werden Zuschnitte mit Toleranzen in **Anlehnung** an die Normen für Allgemeintoleranzen im Maschinenbau **DIN 7168-m** bzw. **DIN ISO 2768-m** gefertigt.

Nennmaßbereich (mm)

	< 400	=>400 bis <1000	=>1000 bis <2000	=>2000 bis <4000
Toleranzfeld:	1,0 mm	1,6 mm	2,5 mm	4,0 mm

Das Toleranzfeld ist frei einteilbar, z.B. statt 1 mm auch +/- 0,5 mm, oder - 0,3 /+ 0,7 mm. Wenn nicht anders vorgegeben wird grundsätzlich im + Bereich gesägt. Sondertoleranzen müssen vor Auftragsvergabe vereinbart werden und sind gesondert zu bestätigen.

Winkeltoleranzen bei Zuschnitten:

Für Winkeltoleranzen sind in der DIN / EN ebenfalls keine Festlegungen getroffen. Auch hier werden die Normen **DIN 7168-m** und **DIN ISO 2768-m** herangezogen.

Die in () gesetzten Maße sind Abweichungen je 100 mm Schenkellänge.

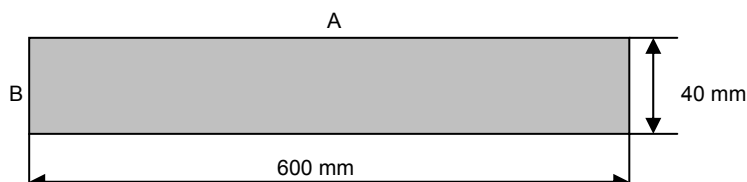
Die Bezugskante ist immer der längere Schenkel, das Nennmaß ist immer der kürzere Schenkel.

Nennmaßbereich in Grad (kürzerer Schenkel)

< 10	=>10 bis <50	=>50 bis <120	=>120 bis <400	=>400
+/- 1° (1,75 / 100 mm)	+/- 0,5° (0,87 / 100 mm)	+/- 0,33° (0,58 / 100 mm)	+/- 0,17° (0,29 / 100 mm)	+/- 0,08° (0,15 / 100 mm)

Beispiel: Bei einem Zuschnitt 600 x 40 mm:

Die Bezugskante ist Kante A, das Nennmaß ist Kante B
Für Schenkel B ist eine Abweichung von 0,35 mm zulässig (0,87 mm x 0,4).



Erstellt: 20. November 2003	Geprüft:	Freigegeben:
---------------------------------------	-----------------	---------------------