

	Checkliste	01.10.01
		Seite 1 von 1
MAN-US	Allgemeine Herstelltoleranzen (wenn vom Kunden keine Herstelltoleranzen vorgegeben sind)	

Längenmasse

Material	Blechdicke	Längenmass (mm)	Herstelltoleranz (mm)
ST 12.03, ST 14.03, ST 12.03ZIN, AZ 150 ALMG 1, AL 99,5	0,5 - 1,5 mm	0 - 150 151 - 300 301 - 500 501 - 1000	± 0,20 ± 0,20 ± 0,30 ± 0,40
	2,0 mm	0 - 150 151 - 300 301 - 500 501 - 1000	± 0,25 ± 0,30 ± 0,40 ± 0,50
	2,5 - 3,0 mm	0 - 150 151 - 300 301 - 1000	± 0,30 ± 0,40 ± 0,50
1.4301, 1.4435 1.4016	0,5 - 1,5 mm	0 - 150 151 - 300 301 - 500 501 - 1000	± 0,20 ± 0,20 ± 0,30 ± 0,50
	2,0 mm	0 - 150 151 - 300 301 - 500 501 - 1000	± 0,25 ± 0,35 ± 0,40 ± 0,50

Winkel

Winkel	± 15'	= ± 0,4 mm pro 100 mm Länge
--------	-------	-----------------------------

Bemerkungen:

- Genauere Toleranz ist je nach Fall durchaus möglich !