

Toleranzen für die unterschiedlichen Fertigungsverfahren von SPÄH

Je nachdem wie wir Dichtungen, Stanzteile, Dreh- und Frästeile sowie sonstige Zulieferteile aller Art für Sie herstellen, ergeben sich hierbei unterschiedliche Abmessungstoleranzen. Für die festgelegte Werkstoffdicke sind zusätzlich die Dickentoleranzen zu beachten.

Die nachfolgende Toleranzübersicht soll Ihnen zur allgemeinen Orientierung dienen. Sollten Sie mit den angegebenen Toleranzen nicht zurechtkommen, sprechen Sie uns bitte an. Bei Bedarf können Werkstoffe auch auf Toleranz geschliffen oder mit entsprechenden Werkzeugen engere Toleranzen erreicht werden.

| Herstellungsverfahren | Abmessungstoleranzen nach Norm |
|--|---|
| Stanz- und Wasserstrahlteile Dicke bis 6 mm | DIN ISO 2768-1 m bei Maßen bis 6 mm jedoch $\pm 0,15$ mm |
| Stanz- und Wasserstrahlteile Dicke über 6 mm | DIN ISO 2768-1c |
| Stanzteile mit Bandstahl gefertigt | DIN 7715 T5 P1 bei Maßen bis 63 mm jedoch $\pm 0,5$ mm |
| Handfertigung | DIN 7715 T5 P2 |
| Dreh- und Frästeile bis 400 mm | DIN ISO 2768-1 m |
| Dreh- und Frästeile über 400 mm und Zuschnitte | DIN ISO 2768-1 c |

Ausnahmen:

- zellige Werkstoffe
- Kunststoffe auf Polyamid-Basis (PA)

Toleranzen für diese Werkstoffe müssen für den jeweiligen Einzelfall festgelegt werden.

Dickentoleranzen sind werkstoffabhängig und den jeweiligen Technischen Datenblättern zu entnehmen. Bei Fragen kontaktieren Sie Ihren Ansprechpartner aus dem Vertrieb.

Wir freuen uns auf Ihre Nachricht. **SPÄH – Kompetenz in Gummi und Kunststoff**

Stand: 01.06.2015