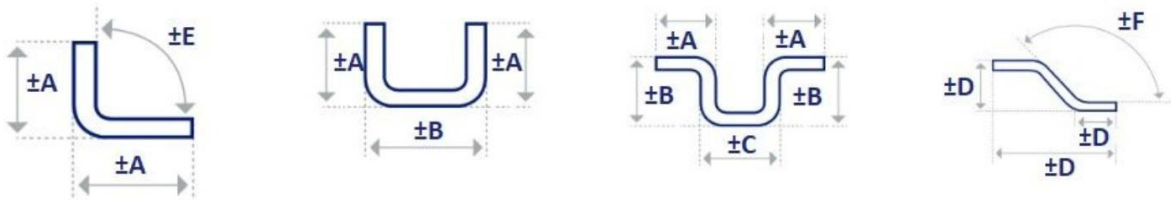


# Toleranzen Metallbearbeitung

## Toleranzen für das Laserschneiden nach ISO9013

Dicke des Werkstücks (mm)	Zulässige Abweichungen für Nenngrößen (mm)							
	0 bis einschl. 3	3 bis einschl. 10	10 bis einschl. 35	35 bis einschl. 125	125 bis einschl. 315	315 bis einschl. 1000	1000 bis einschl. 2000	>2000
> 0,5 ≤ 1	± 0,2	± 0,2	± 0,2	± 0,2	± 0,2	± 0,3	± 0,4	± 0,65
> 1 ≤ 3	± 0,2	± 0,2	± 0,2	± 0,25	± 0,25	± 0,35	± 0,4	± 0,65
> 3 ≤ 6	± 0,2	± 0,2	± 0,25	± 0,25	± 0,3	± 0,4	± 0,45	± 0,7
> 6 ≤ 10	-	± 0,25	± 0,3	± 0,3	± 0,35	± 0,45	± 0,55	± 0,75
> 10 ≤ 15	-	± 0,3	± 0,35	± 0,35	± 0,45	± 0,55	± 0,65	± 0,85
> 15 ≤ 20	-	± 0,4	± 0,4	± 0,4	± 0,55	± 0,75	± 0,85	± 1,2
> 20 ≤ 25	-	± 0,45	± 0,45	± 0,5	± 0,7	± 0,9	± 1,1	± 1,6

## Toleranzen für das Kantens



S.	A	B	C	D	E	F
t/m 3 mm	± 0,2 mm	± 0,5 mm	± 0,8 mm	± 0,5 mm	± 0,5°	15'/100MM
4 mm	± 0,3 mm	± 0,6 mm	± 1,2 mm	± 0,6 mm	± 0,5°	15'/100MM
5 t/m 6 mm	± 0,4 mm	± 0,8 mm	± 1,6 mm	± 0,8 mm	± 0,5°	15'/100MM
8 mm	± 0,5 mm	± 1 mm	± 2 mm	± 1 mm	± 0,5°	15'/100MM
10 mm	± 0,8 mm	± 1,6 mm	± 3,2 mm	± 1,6 mm	± 0,5°	15'/100MM