

Anhang 36_INT

Blech-/Stanzteile

Allgemeintoleranzen

Version: Januar 2008, Seite 1 von 1

Für "Blech- und Stanzteile" sind in Ergänzung zu den Zeichnungsangaben bei nicht tolerierten Maßen zur Toleranzfindung die verfahrens- / technologiebedingten Allgemeintoleranzen nach Tabelle 1 zu wählen.

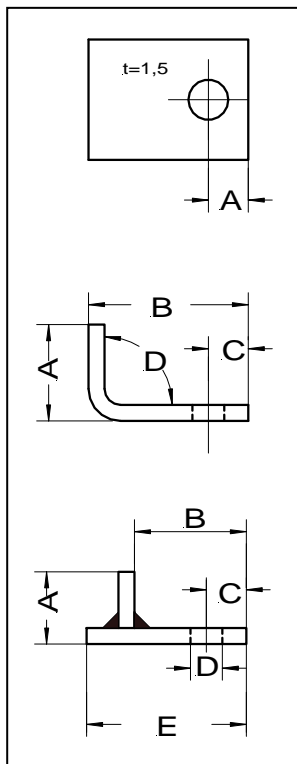
Tabelle1:

Verfahren	Allgemeintoleranz
Stanzen / Umformen	DIN 6930
Thermisches Trennen (z.B. Brennschneiden, Laserschneiden, Plasmaschneiden)	DIN ISO 9013
Biegen	SN 6935
Schweißen *	EN ISO 13920 (eingeschränkt)

*** Anmerkung / Einschränkung:**

nach EN ISO 13920 gelten die in dieser Norm angegebenen Grenzabmaße (Toleranzen) generell für geschweißte Konstruktionen. Die in den Tabellen 1 - 3 dieser Norm angegebenen Grenzabmaße finden bei Heidelberg nur dann Anwendung, wenn die Bezugsmaße durch Schweißen erzeugt oder direkt beeinflusst werden.

Weitere Erläuterungen:



Alle Maßtoleranzen nach DIN 6930, Teil 1 "ebene Stanzteile".

Alle Maßtoleranzen mit Ausnahme des Biegewinkels nach DIN 6930, Teil 3 „durch Umformen hergestellte Stanzteile“. Toleranz des Biegewinkels "D" nach SN 6935.

Toleranzen der Maße A und B nach EN ISO 13920. Toleranzen der Maße C, D, E, nach entsprechendem Herstellverfahren.