kremer Technology
an ERIKS company
Tel: +49 6053 61610
Mail: info@kremer-tec.de

Extrusionsartikel DIN ISO 3302-1

Toleranzklassen E für Extrusionsartikel ohne Unterstützung

In diesem Normabschnitt werden drei Toleranzklassen für die Maße von Nennquerschnitten an Extrusionsteilen ohne Unterstützung festgelegt.

Nennmaß		Toleranzklasse E1	Toleranzklasse E2	Toleranzklasse E3
über	bis	[mm]	[mm]	[mm]
0,0	1,5	± 0,15	± 0,25	± 0,40
1,5	2,5	± 0,20	± 0,35	± 0,50
2,5	4,0	± 0,25	± 0,40	± 0,70
4,0	6,3	± 0,35	± 0,50	± 0,80
6,3	10,0	± 0,40	± 0,70	± 1,00
10,0	16,0	± 0,50	± 0,80	± 1,30
16,0	25,0	± 0,70	± 1,00	± 1,60
25,0	40,0	± 0,80	± 1,30	± 2,00
40,0	63,0	± 1,00	± 1,60	± 2,30
63,0	100,0	± 1,30	± 2,00	± 3,20

Klasse E1: Genauigkeitsgrad fein

Profile, die die Toleranzklasse E1 erfüllen, erfordern

- hochpräzise Spritzdüsen,
- präzise abgestimmte und reproduzierbare Extrusionsgeschwindigkeiten,
- sehr schnelle Anvulkanisation nach Verlassen der Kautschukmasse aus der Spritzdüse,
- sehr große Bedarfsmengen und
- enge Abstimmung der Toleranzen zwischen Kunde und Lieferant.

Klasse E2: Genauigkeitsgrad mittel

Profile, die die Toleranzklasse E2 erfüllen, erfordern

- präzise Spritzdüsen,
- mittlere Extrusionsgeschwindigkeiten,
- schnelle Anvulkanisation nach Verlassen der Kautschukmasse aus der Spritzdüse und
- mittlere bis große Bedarfsmengen.

Klasse E3: Genauigkeitsgrad grob

Die Toleranzklasse E3 ist kaum noch gebräuchlich und wird überwiegend für Profile zugrundegelegt mit

- kleinen Fertigungsmengen und
- großen Wanddicken.