

## Extrusionsartikel DIN ISO 3302-1

### Toleranzklassen L für die geschnittene Länge von Extrusionsartikel

In diesem Normabschnitt werden drei Toleranzklassen für die geschnittene Länge von Extrusionsteilen festgelegt.

Nennmaß		Toleranzklasse L1	Toleranzklasse L2	Toleranzklasse L3
über	bis	[mm]	[mm]	[mm]
0	40	$\pm 0,70$	$\pm 1,00$	$\pm 1,60$
40	63	$\pm 0,80$	$\pm 1,30$	$\pm 2,00$
63	100	$\pm 1,00$	$\pm 1,60$	$\pm 2,50$
100	160	$\pm 1,30$	$\pm 2,00$	$\pm 3,20$
160	250	$\pm 1,60$	$\pm 2,50$	$\pm 4,00$
250	400	$\pm 2,00$	$\pm 3,20$	$\pm 5,00$
400	630	$\pm 2,50$	$\pm 4,00$	$\pm 6,30$
630	1000	$\pm 3,20$	$\pm 5,00$	$\pm 10,00$
1000	1600	$\pm 4,00$	$\pm 6,30$	$\pm 12,50$
1600	2500	$\pm 5,00$	$\pm 10,00$	$\pm 16,00$
2500	4000	$\pm 6,30$	$\pm 12,50$	$\pm 20,00$
über	bis	[%]	[%]	[%]
4000		$\pm 0,16$	$\pm 0,32$	$\pm 0,50$

#### Klasse L1: Genauigkeitsgrad sehr fein

Profilabschnitte, die die Toleranzklasse L1 erfüllen, erfordern

- hochpräzise Schneidanlagen oder Schneidvorrichtungen
- enge Abstimmung der Toleranzen zwischen Kunde und Lieferant.

#### Klasse L2: Genauigkeitsgrad mittel

Profilabschnitte, die die Toleranzklasse L2 erfüllen, erfordern

- präzise Schneidvorrichtungen
- kurze Prüfindervalle

#### Klasse L3: Genauigkeitsgrad grob

Die Toleranzklasse L3 ist kaum noch gebräuchlich und wird überwiegend für Profilabschnitte zugrundegelegt, die

- großer Nachschwindung unterworfen sind
- Lagedeformationen unterworfen sind
- manuell ohne Unterstützung einer Schneidanlage abgelängt werden