

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	± 0,70	± 1,00	± 1,60
40	63	± 0,80	± 1,30	± 2,00
63	100	± 1,00	± 1,60	± 2,50
100	160	± 1,30	± 2,00	± 3,20
160	250	± 1,60	± 2,50	± 4,00
250	400	± 2,00	± 3,20	± 5,00
400	630	± 2,50	± 4,00	± 6,30
630	1000	± 3,20	± 5,00	± 10,00
1000	1600	± 4,00	± 6,30	± 12,50
1600	2500	± 5,00	± 10,00	± 16,00
2500	4000	± 6,30	± 12,50	± 20,00
über	bis	[%]	[%]	[%]
4000		± 0,16	± 0,32	± 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 Prüfintervalle

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