

Maßtoleranzgrenze für eine vorgegebene Materialstärke, Toleranzklasse 2
(Brennschneiden - Autogen und Plasma)

Abmessungsbereich								
	>0<3	≥3<10	≥10<35	≥35<125	≥125<315	≥315<1000	≥1000<2000	≥2000<4000
>0≤1	±0.1	±0.3	±0.4	±0.5	±0.7	±0.8	±0.9	±0.9
>1≤3.15	±0.2	±0.4	±0.5	±0.7	±0.8	±0.9	±1	±1.1
>3.15≤6.3	±0.5	±0.7	±0.8	±0.9	±1.1	±1.2	±1.3	±1.3
>6.3≤10		±1	±1.1	±1.3	±1.4	±1.5	±1.6	±1.7
>10≤50		±1.8	±1.8	±1.8	±1.9	±2.3	±3	±4.2
>50≤100			±2.5	±2.5	±2.6	±3	±3.7	±4.9
>100≤150			±3.2	±3.2	±3.4	±3.7	±4.4	±5.7
>150≤200			±4	±4	±4.1	±4.5	±5.2	±6.4
>200≤250						±5.2	±5.9	±7.2
>250≤300						±6	±6.7	±7.9

**Die Radius-Toleranzgrenze
an der Schneidkante für
eine bestimmte Materialstärke.**

Δa bestimmt
den maximal
zulässigen
Radius
an den Kanten des zu schneidenden
Materials.

≤ 3	0.1
>3 TO 6	0.3
>6 TO 10	0.6
>10 TO 20	1.0
>20 TO 40	1.5
> 40 TO 100	2.0
> 100 TO 150	3.0
> 150 TO 200	5.0
> 200 TO 250	8.0
> 250 TO 300	10.0

NIP 648-278-30-43, REGON 367415840, KRS 0000680578