

Allgemeintoleranzen für Längenmaße nach DIN ISO 2768-1



Als Kunststoff- bzw. Metallverarbeiter fertigt die Rapidobject GmbH nach den **Allgemeintoleranzen DIN ISO 2768-1** in drei verfahrensabhängigen Kategorien m (mittel), c (grob) sowie v (sehr grob):

1. Kategorie m (mittel):

- Stereolithografie (SLA)
- Polygrafie / Photolithografie
- Vakuumguss / Spritzguss
- CNC Fräsen / Laserschneiden

2. Kategorie c (grob):

- Selektives Lasersintern (SLS)
- Selektives Laserschmelzen (SLM)

3. Kategorie v (sehr grob):

- Fused Deposition Modeling (FDM)
- 3D Druck mit Polymergips (3DP)

Die folgende Toleranztafel zeigt einen Auszug aus der Norm ISO 2768, welche als DIN-Norm vorliegt:

Toleranzklasse	Grenzabmaße in mm für Nennmaßbereich in mm										
	bis 0,5	über 0,5 bis 3,0	über 3,0 bis 6,0	über 6,0 bis 30,0	über 30,0 bis 120,0	über 120,0 bis 400,0	über 400,0 bis 1000,0	über 1000,0 bis 2000,0	über 2000,0 bis 4000,0	über 4000,0 bis 8000,0	über 8000,0
m (mittel)	k.A.	± 0,10	± 0,10	± 0,20	± 0,30	± 0,50	± 0,80	± 1,20	± 2,0	± 3,0	± 3,0
c (grob)	k.A.	± 0,15	± 0,20	± 0,50	± 0,80	± 1,20	± 2,0	± 3,0	± 4,0	± 5,0	± 5,0
v (sehr grob)	k.A.	k.A.	± 0,50	± 1,00	± 1,50	± 2,5	± 4,0	± 6,0	± 8,0	± 8,0	± 8,0

Weitere Informationen:

Da die Fertigung der Bauteile hauptsächlich durch additive Verfahren (d.h. Schichtaufbau) erfolgt, hängt die Definition des Längenmaßes von der Ausrichtung des Bauteiles im Bauraum ab. Betrachtet wird immer die Ausrichtung an der XY Ebene (liegend).

Gesondert ausgezeichnete Toleranzangaben können NICHT durch unsere Mitarbeiter geprüft werden und werden daher automatisch durch ein Angebot bestätigt. Auf Anfrage kann die Umsetzbarkeit Ihrer gewünschten Toleranzen gerne beurteilt werden (PDF Zeichnung erforderlich).

Bei Fragen beraten wir Sie gerne unter (+ 49) 341 23 18 37 30 oder per E-Mail unter info@rapidobject.com