

# Toleranztabelle

als Richtwert für Formätzteile/Laserteile

## FORMÄTZTEILE

Werkstoff	Dicke (mm)	Kleinstmaß (mm) für		Toleranz* ± (mm)
		Steg	Durchbruch	
Kupfer und Kupferlegierungen (z. B.: CuBe/CuSn/ CuZn/CuNi) K65/K75	0,05	0,08	0,09	0,02
	0,08	0,08	0,14	0,02
	0,10	0,10	0,15	0,02
	0,15	0,15	0,18	0,02
	0,18	0,18	0,21	0,02
	0,20	0,20	0,24	0,02
	0,25	0,25	0,30	0,025
	0,30	0,30	0,36	0,03
	0,40	0,40	0,48	0,04
	0,50	0,50	0,60	0,05
	0,60	0,60	0,73	0,07
Stahl und Chrom-Nickel-Stahl (St/CrNi) Vacon u. ä.	0,05	0,08	0,14	0,02
	0,08	0,08	0,15	0,02
	0,10	0,10	0,17	0,02
	0,15	0,15	0,19	0,02
	0,20	0,20	0,24	0,025
	0,25	0,25	0,30	0,03
	0,30	0,30	0,36	0,035
	0,40	0,40	0,48	0,045
	0,50	0,50	0,60	0,06
	0,80	0,80	0,95	0,085
	Aluminium (Al)	0,25	0,25	0,30
0,30		0,30	0,36	0,10
0,50		0,50	0,60	0,15
0,70		0,70	0,84	0,20
1,00		1,00	1,30	0,25
1,20		1,20	1,35	0,25
1,50		1,50	1,90	0,30

\* Diese Toleranzen gelten nur bei optimaler Nutzensauslegung.

## LASERTEILE

### Maximale Materialstärken

Stahl	5,0 mm
Aluminium	4,0 mm
Kupfer	1,0 mm
Edelstahl	5,0 mm
Elektroblech	4,0 mm
Messing	1,0 mm
Molybdän/Titan	1,0 mm
Weißblech/vorverzinntes Material	0,8 mm

### Fertigungsparameter und Toleranzen

Kleinsten Schnittspalt ab	0,06 mm
Stegbreite	≥ 0,10 mm
Toleranzen ab	± 0,01 mm
Radien	≥ 0,04 mm
Schneidbereich bis	2.400 x 1.150 mm

Materialstärken für andere Werkstoffe auf Anfrage

Wer uns findet –  
findet uns gut!