

Wenn in Zeichnungen oder Arbeitsplänen keine Toleranzen vorgegeben sind, zirka-Maße angegebenen sind oder die DIN ISO 2768 angezogen wird, gelten allgemein die Zeilen "Standard".

Für Rundleitungen über 3500mm sind die Toleranzangaben in den Arbeitsplänen nur als Richtwert zu sehen, es gelten übergeordnet die hier angegebenen Toleranzen. Sollten auch diese Toleranzen nicht eingehalten werden können, ist der Teamleiter hinzuzuziehen.

Die Toleranzen der Zeilen "Minimum" oder noch engere Toleranzen sind nur mit erhöhtem Aufwand und abhängig vom Material und Technik möglich. Bei Kettenmaßen und Maßen, die von zwei oder mehreren Arbeitsschritten beeinflusst werden, muß die gesuchte Toleranz errechnet werden.

Maße allgemein	bis	bis	bis	bis	bis	bis	bis	bis	bis	bis	bis	bis	bis	bis	bis	bis
	50	200	500	1000	2000	3500	5000	10000	15000	25000	50000	75000	100000	150000	200000	300000
Minimum	+ -1	+ -1	+ -2	+ -3	+ -4	+ -5	+ -7	+ -10	+ -15	+ -25	+ -50	+ -100	+ -150	+ -250	+ -500	+ -750
Standard	+ -1	+ -2	+ -3	+ -5	+ -8	+ -15	+ -25	+ -50	+ -75	+ -100	+ -150	+ -250	+ -500	+ -1000	+ -1500	+ -2000

bei Schrumpf-,Silikon-, Vitonschläuchen müssen ggf.größere Toleranzen vorgegeben werden

Abmanteln	bis	bis	bis	bis	bis	bis	bis	bis	Abisolieren	bis	bis	bis	bis	
	50	100	500	1000	2000	3500	5000	10000		5	10	20	35	
Minimum, maschinell	+ -1	+ -1	+ -2	(+ -3)					maschinell, Minimum	+ -0,2	+ -0,3	+ -0,5	+ -1	
Standard, maschinell	+ -1	+ -2	+ -3	(+ -5)	-	-	-	-	maschinell, Standard	+ -0,3	+ -0,5	+ -1	+ -1,5	
Minimum, manuell	+ -1	+ -1	+ -2	+ -3	+ -4	+ -5	+ -7	+ -10	manuell, Minimum	+ -0,5	+ -0,5	+ -1	+ -1	
Standard, manuell	+ -1	+ -2	+ -3	+ -5	+ -8	+ -15	+ -25	+ -50	manuell, Standard	+ -1	+ -1	+ -1	+ -1,5	
									Ringe binden	bis	bis	bis	bis	bis
									(Durchmesser)	150	500	750	1000	1500
									(abhängig von Materialdicke)					
									Minimum, mit Wickelvorr.	+ -5	+ -10	+ -15	+ -25	+ -35
									Standard, mit Wickelvorr.	+ -10	+ -20	+ -30	+ -40	+ -50
									Minimum, frei Hand	+ -15	+ -30	+ -50	+ -100	+ -150
									Standard, frei Hand	+ -30	+ -50	+ -100	+ -200	+ -300

Ausgedruckte Dokumente unterliegen nicht dem Änderungsdienst. Gültige Ausgabe nur auf Netzlaufwerk vorhanden!

Ausgabe 04	Erarbeitung	Prüfung	Freigabe	Freigabe
Abteilung	Arbeitsvorbereitung	Qualitätsmanagement	Vertrieb	Geschäftsleitung
Datum / Unterschrift	23.04.15 J. Beutel	23.04.15 R. Riege	23.04.15 T. Sternbeck	27.04.15 H. Tiede