

## FERTIGUNGSTOLERANZEN ISO 3302 KATEGORIE E1 2 3 / L1 2 3

### ISO 3302-1 CAT E1-2-3 / L1-2-3 PRODUCTION TOLERANCES

ISO 3302				
Maßtoleranzen in mm von extrudierten Produkten				
<i>Dimensional tolerances for extruded products (mm)</i>				
De	à	E1	E2 Standard	E3 Mousse
0 <	≤ 1,5	± 0,15	± 0,25	± 0,40
1,5 <	≤ 2,5	± 0,20	± 0,35	± 0,50
2,5 <	≤ 4,0	± 0,25	± 0,40	± 0,70
4,0 <	≤ 6,3	± 0,35	± 0,50	± 0,80
6,3 <	≤ 10	± 0,40	± 0,70	± 1,00
10 <	≤ 16	± 0,50	± 0,80	± 1,30
16 <	≤ 25	± 0,70	± 1,00	± 1,60
25 <	≤ 40	± 0,80	± 1,30	± 2,00
40 <	≤ 63	± 1,00	± 1,60	± 2,50
63 <	≤ 100	± 1,30	± 2,00	± 3,20
100	-	± 1,60%	± 2,00%	± 3,20%

ISO 3302				
Längentoleranzen in mm von extrudierten Produkten				
<i>Cutting length tolerances for extruded products (mm)</i>				
De	à	L1	L2 Standard	L3 Mousse
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
4000 <	----	± 0,16%	± 0,32%	± 0,50%