



**Tolerance schedule warehouse
incoming materials**

Date of publication	5-9-2008	Revision	0
Page / of	1/1	Last publication	5-9-2008
Autor	TSN	First publicatin	5-9-2008

This tolerance schedule is for materials en products with the folowing standards

ISO 3302-1 / E Extrusions
ISO 3302-1 / M Mouldings

The wright tolerance is always on the drawing

Tolerance schedule ISO 3302-1 Klasse E:

Size (mm)		E1	E2	E3
From	t/m	Size plus/min (mm)		
0,0	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	0,40	0,70	1,00
10,0	16,0	0,50	0,80	1,30
16,0	25,0	0,70	1,00	1,60
25,0	40,0	0,80	1,30	2,00
40,0	63,0	1,00	1,60	2,50
63,0	100,0	1,30	2,00	3,20

According our standards

Tolerance schedule ISO 3302-1 Klasse M:

Size (mm)		M1		M2		M3		M4
		F	C	F	C	F	C	F+C
From	t/m	Size plus/min (mm)						
0,0	4,0	0,08	0,10	0,10	0,15	0,25	0,40	0,50
4,0	6,3	0,10	0,12	0,15	0,20	0,25	0,40	0,50
6,3	10,0	0,10	0,15	0,20	0,20	0,30	0,50	0,70
10,0	16,0	0,15	0,20	0,20	0,25	0,40	0,60	0,80
16,0	25,0	0,20	0,20	0,25	0,35	0,50	0,80	1,00
25,0	40,0	0,20	0,25	0,35	0,40	0,60	1,00	1,30
40,0	63,0	0,25	0,35	0,40	0,50	0,80	1,30	1,60
63,0	100,0	0,35	0,40	0,50	0,70	1,00	1,60	2,00
100,0	160,0	0,40	0,50	0,70	0,80	1,30	2,00	2,50
160,0	---	0,3%	0,4%	0,5%	0,7%	0,8%	1,3%	1,5%

AID-T002_050908