



Tolerance schedule Productionplant

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

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

*DIN 7715 / P: Flat materials + converting products
ISO 3302 / L: The lengts of the profiles*

The wright tolerance is always in the instructions, or on the drawing!

DIN 7715 Klasse P:

Size (mm)		P1	P2	P3
From	t/m	Size plus/min (mm)		
0,0	1,6	0,2	0,2	0,4
1,6	4,0	0,2	0,3	0,4
4,0	6,3	0,2	0,4	0,5
6,3	10,0	0,3	0,5	0,6
10,0	25,0	0,3	0,6	0,8
25,0	40,0	0,4	0,8	1,0
40,0	63,0	0,5	1,0	1,5
63,0	100,0	0,6	1,2	2,0
100,0	160,0	0,8	1,4	2,5
160,0	250,0	1,0	1,6	3,0
250,0	400,0	1,6	2,5	5,0
>400,0		measures plus/min (%)		
		0,5	0,8	1,5

ISO3302 Klasse L:

Size (mm)		L1	L2	L3
From	t/m	Size plus/min (mm)		
0,0	40,0	0,7	1,0	1,6
40,0	63,0	0,8	1,3	2,0
63,0	100,0	1,0	1,6	2,5
100,0	160,0	1,3	2,0	3,2
160,0	250,0	1,6	2,5	4,0
250,0	400,0	2,0	3,2	5,0
400,0	630,0	2,5	4,0	6,3
630,0	1000,0	3,2	5,0	10,0
1000,0	1600,0	4,0	6,3	12,5
1600,0	2500,0	5,0	10,0	16,0
2500,0	4000,0	6,3	12,5	20,0
>4000		measures plus/min (%)		
		0,16	0,32	0,50

According our standard