

Abmessungsbereich/Toleranzen Anarbeitung

Bearbeitung	Form	Maschine	Produkte	Dicke/Dimension	Masse/Form/Länge	allgemeine Toleranz *nach ISO 2768 mittel	
Masszuschnitte	Press- und Ziehprodukte	Kreissäge <i>generell bis Dimension <80mm</i>	Stangen/Rohre	5-60mm	6-30mm	+/-0.2mm*	
					30-120mm	+/-0.3mm*	
					120-400mm	+/-0.5mm*	
					400-1000mm	+/-0.8mm*	
					1000-2000mm	+/-1.2mm*	
					>2000mm	+/-2mm*	
				60-80mm	14-30mm	+/-0.2mm*	
					30-120mm	+/-0.3mm*	
					120-400mm	+/-0.5mm*	
					400-1000mm	+/-0.8mm*	
					1000-2000mm	+/-1.2mm*	
					>2000mm	+/-2mm*	
		Bandsäge <i>generell ab Dimension ≥80mm</i>	Stangen/Rohre	60-100mm	10-30mm	-0/+1mm	
					30-120mm	-0/+1mm	
					120-400mm	-0/+1mm	
					100-200mm	-0/+1mm	
					200-300mm	-0/+1.5mm	
					300-400mm	-0/+2mm	
					400-520mm	-0/+3mm	
		Walzprodukte	Kreissäge	Platten/Bleche	3 - 30mm	12 - 3100mm	+/-0.2 mm
					30 - 70mm	15 - 3100mm	+/-0.3 mm
	70 - 150mm				20 - 3100mm	+/-0.5 mm	
	150 - 200mm				20 - 3100mm	+/-1mm	
	Tafelschere		Bleche	0.1-2mm	5-120mm	+/-0.2mm	
					120-400mm	+/-0.5mm	
					400-1000mm	+/-0.8mm	
					1000-2000mm	+/-1.2mm	
				2-3mm	5-120mm	+/-0.3mm	
					120-400mm	+/-0.5mm	
		400-1000mm			+/-0.8mm		
		1000-2000mm			+/-1.2mm		
Anspitzen/ Anfasen	Press- und Ziehprodukte	Endenbearbeitungs- maschine	Stangen	Ø 9-60mm Ø 9-80mm (nur Alu) SW 9-60mm Vierkant 9-55mm	Anfasen/Anspitzen 45 ° - Fasenlänge max. 8 mm Anfasen/Anspitzen 30 ° - Fasenlänge max. 10mm	+/-0.7mm	
Zapfen andrehen			Stangen	Ø 12.5-45mm SW 10-38mm Vierkant 10-30mm	Zapfenlänge max. 27 mm Zapfendurchmesser mind. 12.5mm Anzapfen pro Durchgang (< AD) Alu max. 4 mm / MS max. 3mm	+/-0.1mm	
Entgraten	div. Zuschnitte	Entgratungsmaschine	Platten/Stangen	Dicke/Dimension>4mm Länge 10-600mm	Fasenwinkel 45° Fasenstärke 0.1-2.0 mm	-	
Bandumwickeln	Walzprodukte	Bandumwickelanlage	Bänder weich	Dicke max. 4mm Breite 20-50mm	Ringe a max. 30kg	+/- 1m	
Drahtumwickeln	Ziehprodukte	manuell	Drähte weich	Dicke 2-8mm	Ringe a max. 30kg	nach Absprache	

Sämtliche Anarbeitungen ausserhalb der definierten Werte bedürfen einer Machbarkeitsabklärung, da diese je nach Material/Maschine stark variieren können.