



# Toleranzen Kunststoffteile nach DIN 16901

Abweichungen vom Nennmaß sind bei der Fertigung von Kunststoff-Formteilen nicht zu vermeiden.

Die fertigungsbedingten Maßabweichungen haben mehrere Ursachen:

## a) Verarbeitungstreuung

- Sie ist abhängig von
- der Gleichmäßigkeit der Formmasse,
  - der Einstellung der Maschine,
  - der Werkzeugtemperatur,
  - Verformung des Werkzeuges unter Druck.

## b) Zustand des Werkzeuges

- Herstelltoleranzen für Werkzeugmaße (siehe DIN 16749),
- Werkzeugverschleiß,
- Lageabweichungen beweglicher Werkzeugteile.

Unter Berücksichtigung dieser Gesichtspunkte und zahlreicher Meßergebnisse aus der Praxis sind die Toleranzen in dieser Norm festgelegt.

## Toleranzen DIN16901 – Reihe130:

### Nennmeßbereich

über	0	1	3	6	10	15	22	30	40	53
bis	1	3	6	10	15	22	30	40	53	70
	± 0,18	± 0,19	± 0,20	± 0,21	± 0,23	± 0,25	± 0,27	± 0,30	± 0,34	0,38

### Nennmeßbereich

70	90	120	160	200	250	315	400	500	630	800
90	120	160	200	250	315	400	500	630	800	1000
± 0,44	± 0,51	± 0,60	± 0,70	± 0,90	± 1,10	± 1,30	± 1,60	± 2,00	± 2,50	± 3,00

Angaben in mm