



# Toleranser termisk skjæring

Dersom dere trenger snevrere toleransegrenser enn de generelle, ta en prat med selger / [brennesenteret](#) så kan vi se på hva vi kan tilby med tanke på figurkvalitet og pris.



Vi kan også tilby vannskjæring. Vannskjæring er rimeligere enn mange tror, spesielt når det gjelder tynne materialer.

## Toleranser på figurer

Generelt brenner vi etter ISO 9013:2017 Tabell 7 klasse 2

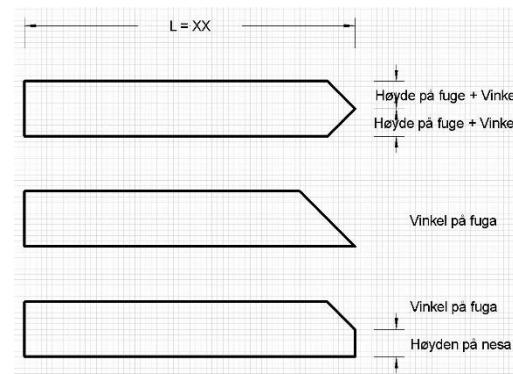
Table 7 — Limit deviations for nominal dimensions tolerance class 2

Dimensions in millimetres

Work piece thickness <i>a</i>	Nominal dimensions									
	>0 to <3	≥3 to <10	≥10 to <35	≥35 to <125	≥125 to <315	≥315 to <1 000	≥1 000 to <2 000	≥2 000 to <4 000	≥4 000 to <6 000	≥6 000 to <8 000
	Limit deviations									
>0 to ≤1	±0,5	±0,6	±0,6	±0,7	±0,7	±0,8	±0,9	±0,9	—	—
>1 to ≤3,15	±0,6	±0,6	±0,7	±0,7	±0,8	±0,9	±1	±1,1	±1,4	±1,4
>3,15 to ≤6,3	±0,7	±0,8	±0,9	±0,9	±1,1	±1,2	±1,3	±1,3	±1,6	±1,6
>6,3 to ≤10	—	±1	±1,1	±1,3	±1,4	±1,5	±1,6	±1,7	±1,9	±2
>10 to ≤15	—	±1,8	±1,8	±1,8	±1,9	±2,3	±3	±4,2	±4,3	±4,5
>15 to ≤20	—	±1,8	±1,8	±1,8	±1,9	±2,3	±3	±4,2	±4,3	±4,5
>20 to ≤25	—	±1,8	±1,8	±1,8	±1,9	±2,3	±3	±4,2	±4,3	±4,5
>25 to ≤32	—	±1,8	±1,8	±1,8	±1,9	±2,3	±3	±4,2	±4,3	±4,5
>32 to ≤50	—	±1,8	±1,8	±1,8	±1,9	±2,3	±3	±4,2	±4,3	±4,5
>50 to ≤100	—	—	±2,5	±2,5	±2,6	±3	±3,7	±4,9	±5,3	±5,6
>100 to ≤150	—	—	±3,2	±3,3	±3,4	±3,7	±4,4	±5,7	±6,1	±6,4
>150 to ≤200	—	—	±4	±4	±4,1	±4,5	±5,2	±6,4	±6,8	±7,1
>200 to ≤250	—	—	—	—	—	±5,2	±5,9	±7,2	±7,6	±7,9
>250 to ≤300	—	—	—	—	—	±6	±6,7	±7,9	±8,3	±8,6

For fuging og flåing er det 2 ganger tillatte avvikene i Tabell 7 klasse 2 som er gjeldende.

Alle mål er tar utgangspunkt i det lengste målet som vist i tegningen.



## Hulltaking

Det vil alltid bli en kon fasong på hull i termisk skårede detaljer. Dette medfører at det må tas hensyn til at hullet er mindre på «baksiden» av platen.

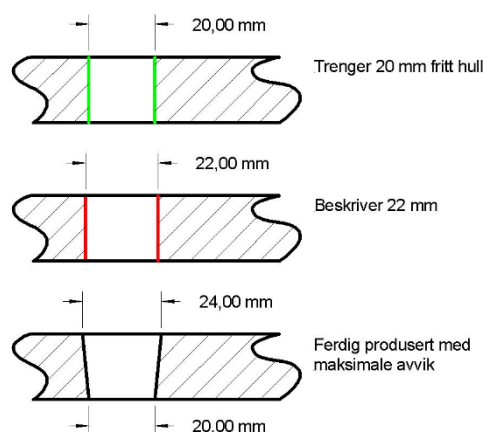
Material thickness	Mild Steel Ø / Material - thickness [mm]	Stainless Steel Ø / Material - thickness [mm]	Limited by
< 5 mm	Ø min. 5 mm	Ø min. 5 mm	cutting kerf
5 - 25 mm	1 : 1	2 : 1	lag + slag
25 - 35 mm	2 : 1	2 : 1	slag
> 35 mm	1 : 1	1 : 1	unlimited

Minst mulige hull i forhold til platetykkelse

For hullene må det påregnes et avvik på  $\pm 2,0$ mm. Ved hull der avviket blir mer enn  $\pm 2,0$ mm på grunn av størrelse og platetykkelse må vi følge ISO 9013:2017 Tabell 7 klasse 2 er gjeldende.

### Eksempel:

Dersom en ønsker frie hull for 20 mm bolt i en 20mm plate må en legge på til 22mm + den minst klaringen som er nødvendig for montasjen.



Eksempel på hull-lignende fasonger som den på tegningen.

Vær også oppmerksom på at hullenes plassering følger ISO 9013:2017 Tabell 7 klasse 2.

