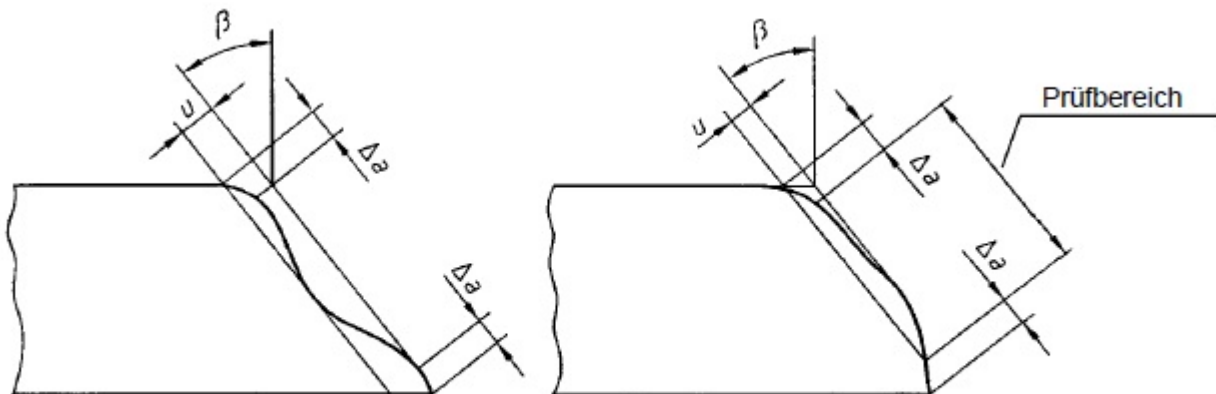


**Bild 1 – Senkrechtschnitt**



**Bild 2 – Fasenschnitt**

### Lage der Messstellen

Die Kenngröße Rechtwinkligkeits- oder Neigungstoleranz  $u$ , die in nachstehender Tabelle 2 beschrieben ist, wird nur in einem eingeschränkten Bereich der Schnittfläche ermittelt. Der Bereich muss um das Maß  $\Delta a$  nach Tabelle 1 von der oberen und von der unteren Schnittflächenkante vermindert sein, siehe Bild 1 und 2. Der Grund für die Reduzierung des Schnittprofils ist die Anschmelzung auf der Oberkante des Schnittes.

**Tabelle 1 – Maße für  $\Delta a$**

Schnittdicke $a$	$\Delta a$
$\leq 3$	0,1a
$> 3 \leq 6$	0,3
$> 6 \leq 10$	0,6
$> 10 \leq 20$	1
$> 20 \leq 40$	1,5
$> 40 \leq 100$	2
$> 100 \leq 150$	3
$> 150 \leq 200$	5
$> 200 \leq 250$	8
$> 250 \leq 400$	10

