

ALLGEMEINTOLERANZEN FÜR LÄNGEN- UND WINKELMASSE*

Längenmaße Grenzabmaße in mm für Nennmaßbereiche								
Toleranzklasse	0,5 - 3	über 3 - 6	über 6 - 30	über 30 - 120	über 120 - 400	über 400 - 1.000	über 1.000 - 2.000	über 2.000 - 4.000
f (fein)	± 0,05	± 0,05	± 0,1	± 0,15	± 0,2	± 0,3	± 0,5	-
m (mittel)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2
c (grob)	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3	± 4
v (sehr grob)	-	± 0,5	± 1	± 1,5	± 2,5	± 4	± 6	± 8

Gebrochene Kanten (Rundungen, Fasen) Grenzabmaße in mm für Nennmaßbereiche				Winkelmaße Grenzabmaße in Grad und Minuten für Nennmaßbereiche (kürzerer Schenkel)				
Toleranzklasse	0,5 - 3	über 3 - 6	über 6	bis 10	über 10 - 50	über 50 - 120	über 120 - 400	über 400
f (fein)								
m (mittel)	± 0,2	± 0,5	± 1	± 1°	± 0° 30'	± 0° 20'	± 0° 10'	± 0° 5'
c (grob)				± 1° 30'	± 1°	± 0° 30'	± 0° 15'	± 0° 10'
v (sehr grob)	± 0,4	± 1	± 2	± 3°	± 2°	± 1°	± 0° 30'	± 0° 20'

*nach DIN ISO 2768-1 (1991-06)

Quelle: Tabellenbuch Metall, 2014, Europaverlag