

7.4. Allgmeintoleranzen DIN ISO 2768 T1 (alt DIN 7168)

Toleranzklasse		Längenmaße							
Kurzzeichen	Benennung	Grenzabmaße in mm für Nennmaßbereiche							
		0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
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

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

Allgerneintoleranzen für Form und Lage vgl. DIN ISO 2768 T2 (04.91)

Toleranzklasse	bis 10	Toleranzen in mm für													
		Geradheit und Ebenheit					Rechtwinkligkeit				Symmetrie			Lauf	
		Nennmaßbereiche in mm					Nennmaßbereiche in mm				Nennmaßbereiche in mm				
		über 10 bis 30	über 30 bis 100	über 100 bis 300	über 300 bis 1000	über 1000 bis 3000	bis 100	über 100 bis 300	über 300 bis 1000	über 1000 bis 3000	bis 100	über 100 bis 300	über 300 bis 1000	über 1000 bis 3000	
H	0,02	0,05	0,1	0,2	0,3	0,4	0,2	0,3	0,4	0,5	0,5			0,1	
K	0,05	0,1	0,2	0,8	0,6	0,8	0,4	0,6	0,8	1	0,6		0,8	1	0,2
L	0,1	0,2	0,4	0,8	1,2	1,6	0,6	1	1,5	2	0,6	1	1,5	2	0,5

Allgemeintoleranzen für Längen- und Winkelmaße, Form und Lage vgl. DIN 7168 (04.91)
- nicht für Neukonstruktionen -

Toleranzklasse		Längenmaße								
Kurzzeichen	Benennung	Grenzabmaße in mm für Nennmaßbereiche								
		0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	über 4000 bis 8000
f (fein)		± 0,05	± 0,05	± 0,1	± 0,15	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	-
m (mittel)		± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3
g (grob)		± 0,15	± 0,2	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3	± 4	± 5
sg (sehr grob)		-	± 0,5	± 1	± 1,5	± 2	± 3	± 4	± 6	± 8

Toleranzklasse		Rundungshalbmesser und Fasen				Winkelmaße					
Kurzzeichen	Benennung	Grenzabmaße in mm für Nennmaßbereich				Grenzabmaße in Grad und Minuten für Nennmaßbereich (kürzerer Schenkel)					
		0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	bis 10	über 10 bis 50	über 50 bis 120	über 120 bis 400	über 400
f (fein)		± 0,2	± 0,5	± 1	± 2	± 4	± 1	± 30'	± 20'	± 10'	± 5'
m (mittel)											
g (grob)		± 0,2	± 1	± 2	± 4	± 8	± 1° 30'	± 50'	± 25'	± 15'	± 10'
sg (sehr grob)							± 3°	± 2°	± 1°	± 30'	± 20'

Toleranzklasse	Toleranzen in mm für							Symmetrie	Lauf
	Geradheit und Ebenheit für Nennmaßbereich								
	bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000		
R	0,004	0,01	0,02	0,04	0,07	0,1	-	0,3	0,1
S	0,008	0,02	0,04	0,08	0,15	0,2	0,3	0,5	0,2
T	0,025	0,06	0,12	0,25	0,4	0,6	0,9	1	0,5
U	0,1	0,25	0,5	1	1,5	2,5	3,5	2	1