

### DIN ISO 2768-m: Grenzmaße für Längenmaße

Wir orientieren uns an den Grenzmaßen für Längenmaße gemäß der DIN ISO 2768-1 Norm. Für bestellte Biegeteile können Sie die Toleranzklasse m (mittel) wählen. Bei Drehteilen bieten wir zusätzlich die Toleranzklasse f (fein) an. Darüber hinaus besteht die Möglichkeit, Toleranzbereiche bis zu einer Genauigkeit von 0,008 mm bzw. der ISO-Toleranzklasse IT6 zu konfigurieren. Dies stellt sicher, dass die gefertigten Teile den gewünschten Standards gerecht werden.

Toleranz- klasse	Grenzabmaße in mm für Nennmaßbereich in mm									
	< 0,5	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	± 0,10	± 0,15	± 0,2	± 0,3	± 0,5		
m (mittel)		± 0,10	± 0,10	± 0,20	± 0,30	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3

Die Toleranzen sind jederzeit symmetrisch bezüglich der Nenngröße.

Winkelgenauigkeit: ± 0,5°

### DIN ISO 2768-m: Grenzabmaße für Rundungshalbmesser und Fasenhöhe

Toleranzklasse	Grenzabmaße in mm für Nennmaßbereich in mm					
	< 0,5	0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400
fein (fein)		± 0,2	± 0,5	± 1	± 2	± 4
m (mittel)		± 0,4	± 1	± 2	± 4	± 8

### Ebenheitstoleranzen nach DIN EN 10029

Stärke	S235/S355/S355MC 1.4301/1.4404/1.4571	S690/S700MC/S960 HB400-500/AlMg1/AlMg3
bis 5 mm	9	12
5 bis < 8	8	11
8 bis < 15	7	10
15 bis < 25	7	10
25 bis < 40	6	9
40 bis < 250	5	8

Messlatte mit 1000 mm Länge

Stärke	S235/S355/S355MC 1.4301/1.4404/1.4571	S690/S700MC/S960 HB400-500/AlMg1/AlMg3
3 bis < 5	14	17
5 bis < 8	12	15
8 bis < 15	11	14
15 bis < 25	10	13
25 bis < 40	9	12
40 bis < 250	8	12