

Allgemeintoleranzen EN ISO 9013-1

Grenzabmaße für Nennmaße der Toleranzklasse 1

Maße in Millimeter

Werkstück- dicke	Nennmaße									
	> 0 bis < 3	≤ 3 bis < 10	≤ 10 bis < 35	≥ 35 bis < 125	≥ 125 bis < 315	≥ 315 bis < 1.000	≥ 1.000 bis < 2.000	≥ 2.000 bis < 4.000	≥ 4.000 bis < 6.000	≥ 6.000 bis < 8.000
	Grenzabmaße									
> 0 bis ≤ 1	± 0,075	± 0,10	± 0,10	± 0,20	± 0,20	± 0,30	± 0,40	± 0,65	± 0,90	± 1,60
> 1 bis ≤ 3,15	± 0,10	± 0,15	± 0,20	± 0,25	± 0,25	± 0,35	± 0,40	± 0,65	± 1,00	± 1,75
> 3,15 bis ≤ 6,3	± 0,20	± 0,20	± 0,25	± 0,25	± 0,30	± 0,40	± 0,45	± 0,70	± 1,10	± 1,90
> 6,3 bis ≤ 10	-	± 0,25	± 0,30	± 0,30	± 0,35	± 0,45	± 0,55	± 0,75	± 1,25	± 2,20
> 10 bis ≤ 15	-	± 0,30	± 0,35	± 0,40	± 0,45	± 0,55	± 0,65	± 0,85	± 1,50	± 2,50
> 15 bis ≤ 20	-	± 0,40	± 0,40	± 0,45	± 0,55	± 0,75	± 0,85	± 1,20	± 1,90	± 2,80
> 20 bis ≤ 25	-	± 0,45	± 0,50	± 0,60	± 0,70	± 0,90	± 1,10	± 1,60	± 2,40	± 3,25
> 25 bis ≤ 32	-	-	± 0,70	± 0,70	± 0,80	± 1,00	± 1,60	± 2,25	± 3,00	± 4,00
> 32 bis ≤ 50	-	-	± 0,70	± 0,70	± 0,80	± 1,00	± 1,60	± 2,50	± 3,80	± 5,00
> 50 bis ≤ 100	-	-	± 1,30	± 1,30	± 1,40	± 1,70	± 2,20	± 3,10	± 4,40	± 5,60
> 100 bis ≤ 150	-	-	± 1,90	± 2,00	± 2,10	± 2,30	± 2,90	± 3,80	± 5,10	± 6,30
> 150 bis ≤ 200	-	-	± 2,60	± 2,70	± 2,70	± 3,00	± 3,60	± 4,50	± 5,70	± 7,00
> 200 bis ≤ 250	-	-	-	-	-	± 3,70	± 4,20	± 5,20	± 6,40	± 7,70
> 250 bis ≤ 300	-	-	-	-	-	± 4,40	± 4,90	± 5,90	± 7,10	± 8,40

Typische erreichbare Toleranzklassen für die Grenzabmaße bei Schneidprozessen

Prozess	Klasse
Laserstrahlen (bis zu 32 mm)	1
Autogenes Brennschneiden	2
Plasmaschneiden	2

Stand: April 2020