

Maße ohne Toleranzangaben

Nach DIN 7168, Teil1(8.77)

(Freimaßtoleranzen = Allgemeintoleranzen)

Genauigkeitsgrad	Zulässige Abweichungen für Längenmaße in mm (Teil1)							
	Nennmaße							
	über 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	± 0,8
m (mittel)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2
g (grob)	± 0,15	± 0,2	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0	± 3,0	± 4
sg (sehr grob)	—	± 0,5	± 1,0	± 1,5	± 2,0	± 3,0	± 4	± 6

Genauigkeitsgrad	Zulässige Abweichungen für eingetragene Winkelmaße in Grad und Minuten (Länge des kürzeren Schenkels) (Teil 1)				
	Nennmaße				
	Bis 10	Über 10 Bis 50	über 50 Bis 120	Über 120 Bis 400	Über 400
f (fein)	± 1°	± 30′	± 20′	± 10′	± 5′
m (mittel)					
g (grob)	± 1° 30′	± 50′	± 25′	± 15′	± 10′
sg (sehr grob)	± 3°	± 2°	± 1°	± 30′	± 20′

Angabe nach DIN 7168 Teil 1, z.B. zulässige Abweichungen DIN 7168 oder DIN 7168-m

Genauigkeitsgrad	Zulässige Abweichungen für Rundungshalbmesser und Schrägen (Fasen) in mm (Teil 1)				
	über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400
f (fein)	± 0,2	± 0,5	± 1,0	± 2	± 4
m (mittel)					
g (grob)	± 0,2	± 1	± 2	± 4	± 8
sg (sehr grob)					

Form und Lage DIN7168 Teil 1 (1 .74)		
Genauigkeitsgrad	Rundlauf- und Planauftoleranz	Symmetrieltoleranz
A	0,1 mm	0,3 mm
B	0,2 mm	0,5 mm
C	0,5 mm	1,0 mm
D	1,0 mm	2,0 mm

Tabelle1

Angabe nach DIN 7168 Teil 2, z.B.
 zulässige Abweichungen C mittel DIN 7168 oder
 zul. Abw. Cm DIN 7168

Quellennachweis:

Titel: Tabellenbuch Metall
 Verlag: Europa-Lehrmittel
 ISBN: 3-8085-1060-9
 Auflage: 30. Auflage

Allgemeintoleranzen für Form und Lage 1991-04

Für durch Spanen und Formen hergestellte Teile

Toleranzklasse	Nennmaßbereich für Geradheit: Länge der betreffenden Linie in mm Nennmaßbereich für Ebenheit: große Seitenlänge der Fläche in mm bzw. Durchmesser der Kreisfläche in mm							Allgemeintoleranzen in mm	
	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	Symmetrie	Rundlauf und Planlauf
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

Beispiel für Zeichnungseintrag: DIN 7168-mS

Quellennachweis:

Titel: Tabellenbuch für Metalltechnik
 Verlag: Handwerk und Technik
 ISBN: wurde nicht angegeben
 Auflage: 9. Auflage

Autor dieser Datei(Kodiert als Anagramm):

Fitje Weshoms
 Pinetreeway 7 in Cockreed dirstrict UPO
 upper palatinate bavaria