

TOLERANZEN nach DIN 40680

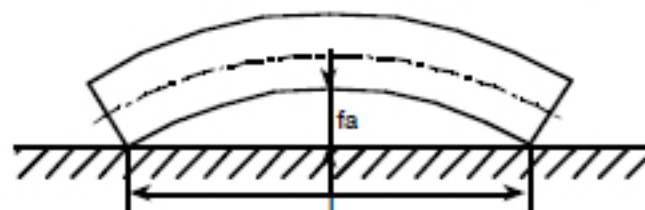
Durchmessertoleranzen-Durchbiegungstoleranzen ohne Schleifbearbeitung nach DIN 40680, Stand 1983

Nennmaß für Durchmesser oder Längen in mm	Genauigkeit		Nennmaß für Längen in mm	Genauigkeit	
	grob Zulässige Abweichung in mm	mittel Zulässige Abweichung in mm		grob Zulässige Durchbiegung fa in mm	mittel Zulässige Durchbiegung fa in mm
bis 4	± 0,4	± 0,15	bis 30	1,7	0,15
Ober 4 bis 6	± 0,6	± 0,20	Ober 30 bis 40	1,8	0,20
Ober 6 bis 8	± 0,7	± 0,25	Ober 40 bis 50	1,9	0,25
Ober 8 bis 10	± 0,8	± 0,30	Ober 50 bis 60	2,0	0,30
Ober 10 bis 13	± 1,0	± 0,35	Ober 60 bis 70	2,1	0,35
Ober 13 bis 16	± 1,2	± 0,40	Ober 70 bis 80	2,1	0,40
Ober 16 bis 20	± 1,2	± 0,45	Ober 80 bis 90	2,2	0,45
Ober 20 bis 25	± 1,5	± 0,50	Ober 90 bis 100	2,3	0,50
Ober 25 bis 30	± 1,5	± 0,55	Ober 100 bis 110	2,4	0,55
Ober 30 bis 35	± 2,0	± 0,60	Ober 110 bis 125	2,5	0,65
Ober 35 bis 40	± 2,0	± 0,65	Ober 125 bis 140	2,6	0,70
Ober 40 bis 45	± 2,0	± 0,70	Ober 140 bis 155	2,7	0,80
Ober 45 bis 50	± 2,5	± 0,80	Ober 155 bis 170	2,9	0,85
Ober 50 bis 55	± 2,5	± 0,90	Ober 170 bis 185	3,0	0,90
Ober 55 bis 60	± 2,5	± 1,00	Ober 185 bis 200	3,1	1,00
Ober 60 bis 70	± 3,0	± 1,20	Ober 200 bis 250	3,5	1,25
Ober 70 bis 80	± 3,5	± 1,40	Ober 250 bis 300	3,9	1,50
Ober 80 bis 90	± 4,0	± 1,60	Ober 300 bis 350	4,3	1,75
Ober 90 bis 100	± 4,5	± 1,80	Ober 350 bis 400	4,7	2,00
Ober 100 bis 110	± 5,0	± 2,00	Ober 400 bis 450	5,1	2,25
Ober 110 bis 125	± 5,5	± 2,20	Ober 450 bis 500	5,5	2,50
Ober 125 bis 140	± 6,0	± 2,50	Ober 500 bis 600	6,3	3,00
Ober 140 bis 155	± 6,5	± 2,80	Ober 600 bis 700	7,1	3,50
Ober 155 bis 170	± 7,0	± 3,00	Ober 700 bis 800	7,9	4,00
Ober 170 bis 185	± 7,5	± 3,40	Ober 800 bis 900	8,7	4,50
Ober 185 bis 200	± 8,0	± 3,80	Ober 900 bis 1000	9,5	5,00
Ober 200 bis 250	± 9,0	± 4,20		1,5 + 0,8% · l	0,5% · l
Ober 250 bis 300	± 10,0	± 4,60	Für engere Toleranzen erbitten wir Ihre Anfrage		
Ober 300 bis 350	± 11,0	± 5,00	Herstellverfahren		Genauigkeitsgrad grob mittel
Ober 350 bis 400	± 12,0	± 5,50	Gegossen, gedreht, stranggepreßt für Teile mit einem Hülmaß von 30 mm und darüber		Anwendung üblich
Ober 400 bis 450	± 13,0	± 6,10	Stranggepreßt für Teile mit einem Hülmaß bis 30 mm, undosiert gepreßt, dosiert halbfeucht gepreßt, dosiert trocken gepreßt, weiß bearbeitet		Anwendung üblich
Ober 450 bis 500	± 14,0	± 6,80			
Ober 500 bis 600	± 15,0	± 7,60			
Ober 600 bis 700	± 16,0	± 8,30			
Ober 700 bis 800	± 17,5	± 9,00			
Ober 800 bis 900	± 19,0	± 9,50			
Ober 900 bis 1000	± 20,0	± 10,00			
Ober 1000	± 0,02 · d	± 0,01 · d			

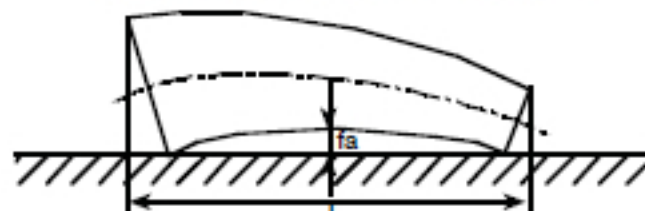
Genauigkeit	grob		mittel	
	610	799	610	799
VDE 0335, Typ				
Herstellverfahren				
Gegossen	•	•		
Gedreht	•			
Stranggepreßt Hülmaß 30 mm u. darüber	•	•		
Stranggepreßt Hülmaß bis 30 mm			•	•
Undosiert gepreßt			•	
Dosiert halbfeucht gepreßt				•
Dosiert trocken gepreßt				•
Weiß bearbeitet			•	•

Die für die Genauigkeit "grob" festgelegten Werte gelten nicht für Erstfertigung, hier sind Sonderverabredungen erforderlich.

• Herstellverfahren üblich



Durchbiegung eines zylindrischen Formstückes



Durchbiegung eines nichtzylindrischen Formstückes