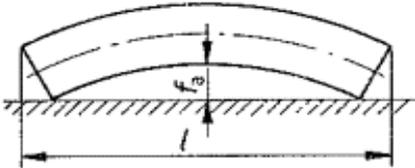


ANLAGE A

DURCHMESSER- UND LÄNGENTOLERANZEN FÜR STRANGGEPRESSTE TEILE NACH DIN 40680 TOLERIERUNG NACH DEM UNABHÄNGIGKEITSPRINZIP ISO 8015, ISO 14405-1

Nennmaß für \varnothing / Längen in mm		zulässige Toleranzen in mm		Hüllmaß	Genauigkeitsgrad
über	bis	grob	mittel		
	4	$\pm 0,4$	$\pm 0,15$	bis 30 mm	mittel
4	6	$\pm 0,6$	$\pm 0,20$	größer 30 mm	grob
6	8	$\pm 0,7$	$\pm 0,25$		
8	10	$\pm 0,8$	$\pm 0,30$	Werknorm der KYOCERA Finceramics Europe Mannheim	
10	13	$\pm 1,0$	$\pm 0,35$		
13	16	$\pm 1,2$	$\pm 0,40$	Geradheit: max. 0,5 % der Länge 	
16	20	$\pm 1,2$	$\pm 0,45$		
20	25	$\pm 1,5$	$\pm 0,50$		
25	30	$\pm 1,5$	$\pm 0,55$		
30	35	$\pm 2,0$	$\pm 0,60$		
35	40	$\pm 2,0$	$\pm 0,65$		
40	45	$\pm 2,0$	$\pm 0,70$		
45	50	$\pm 2,5$	$\pm 0,80$		
50	55	$\pm 2,5$	$\pm 0,90$		
55	60	$\pm 2,5$	$\pm 1,00$		
60	70	$\pm 3,0$	$\pm 1,20$		
70	80	$\pm 3,5$	$\pm 1,40$		
80	90	$\pm 4,0$	$\pm 1,60$		
90	100	$\pm 4,5$	$\pm 1,80$	Verdrehung: Eine maximale Verdrehung kann nicht garantiert werden.	
100	110	$\pm 5,0$	$\pm 2,00$	Kantenbruch: Die Kanten sind geschnitten und nicht gefast. Kleine Kantenausbrüche sind möglich.	
110	125	$\pm 5,5$	$\pm 2,20$	Konzentrität: eine Abweichung von bis zu 0,5 mm vom Mittelpunkt ist zulässig	
125	140	$\pm 6,0$	$\pm 2,50$	Lochkreis: Für den Lochkreis einer Kapillare gilt die Spalte DIN 40680 mittel, bezogen auf den Außendurchmesser	
140	155	$\pm 6,5$	$\pm 2,80$	Engere Toleranzen auf Anfrage	
155	170	$\pm 7,0$	$\pm 3,00$		
170	185	$\pm 7,5$	$\pm 3,40$		
185	200	$\pm 8,0$	$\pm 3,80$		
200	250	$\pm 9,0$	$\pm 4,20$		
250	300	$\pm 10,0$	$\pm 4,60$		
300	350	$\pm 11,0$	$\pm 5,00$		
350	400	$\pm 12,0$	$\pm 5,50$		
400	450	$\pm 13,0$	$\pm 6,10$		
450	500	$\pm 14,0$	$\pm 6,80$		
500	600	$\pm 15,0$	$\pm 7,60$		
600	700	$\pm 16,0$	$\pm 8,30$		
700	800	$\pm 17,5$	$\pm 9,00$		
800	900	$\pm 19,0$	$\pm 9,50$		
900	1000	$\pm 20,0$	$\pm 10,00$		
1000		$\pm 0,02 * d$	$\pm 0,01 * d$		

Oktober 2024