

Toleranz DIN ISO 286

		Nennmessbereich in mm/Toleranzwerte in µm										
		von 1 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 10	über 10 bis 18	über 18 bis 30	über 30 bis 50	über 50 bis 80	über 80 bis 120	über 120 bis 180	über 180 bis 250	
Toleranz: Lage und Qualität	Außenmaße	d 9	-20	-30	-40	-50	-65	-80	-100	-120	-145	-170
			-45	-60	-76	-93	-117	-142	-174	-207	-245	-285
		d 11	-20	-30	-40	-50	-65	-80	-100	-120	-145	-170
			-80	-105	-130	-160	-195	-240	-290	-340	-395	-460
		e 8*	-14	-20	-25	-32	-40	-50	-60	-72	-85	-100
			-28	-38	-47	-59	-73	-89	-106	-126	-148	-172
		f 8	-6	-10	-13	-16	-20	-25	-30	-36	-43	-50
			-20	-28	-35	-43	-53	-64	-76	-96	-106	-122
		f 9	-6	-10	-13	-16	-20	-25	-30	-36	-43	-50
			-31	-40	-49	-59	-72	-87	-104	-123	-143	-165
		h6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			-6	-8	-9	-11	-13	-16	-19	-22	-25	-29
		h7	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			-10	-12	-15	-15	-21	-25	-30	-35	-40	-46
		h8	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			-14	-18	-22	-27	-33	-39	-46	-54	-63	-72
		h9	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			-25	-30	-36	-43	-52	-62	-74	-87	-100	-115
		h10	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			-40	-48	-58	-70	-84	-100	-120	-140	-160	-185
		h11	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			-60	-75	-90	-110	-130	-160	-190	-220	-250	-290
		h12	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			-100	-120	-150	-180	-210	-250	-300	-350	-400	-460
		js 11	+30	+38	+45	+55	+65	+80	+95	+110	+125	+145
			-30	-38	-45	-55	-65	-80	-95	-110	-125	-145
		js 14	+125	+150	+180	+215	+260	+310	+370	+435	+500	+575
			-125	-150	-180	-215	-260	-310	-370	-435	-500	-575
		js 16	+300	+375	+450	+550	+650	+800	+950	+1100	+1250	+1450
			-300	-375	-450	-550	-650	-800	-950	-1100	-1250	-1450
		k 10	+40	+48	+58	+70	+84	+100	+120	+140	+160	+185
			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		k 11	+60	+75	+90	+110	+130	+160	+190	+220	+250	+290
			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		k 12	+90	+120	+150	+180	+210	+250	+300	+350	+400	+460
			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		k 16	+600	+750	+900	+1100	+1300	+1600	+1900	+2200	+2500	+2900
			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

* Fräser nach Toleranz e8 erzeugen eine Passfedernute Toleranz P9 in einem Schnitt.