

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 e 8 erzeugen eine Passfedernute Toleranz P9 in einem Schnitt.