

DIN EN ISO 9013:2017-05
Grenzabmaße für Nennmaße der Toleranzklasse 2
Gültig für Plasma- und Autogenschneiden
 Maße in mm

Werkstückdicke	Nennmaße									
	> 0 < 3	≥ 3 < 10	≥ 10 < 35	≥ 35 < 125	≥ 125 < 315	≥ 315 < 1.000	≥ 1.000 < 2.000	≥ 2.000 < 4.000	≥ 4.000 < 6.000	≥ 6.000 < 8.000
	Grenzabmaße									
> 0 ≤ 1	± 0,5	± 0,6	± 0,6	± 0,7	± 0,7	± 0,8	± 0,9	± 0,9	–	–
> 1 ≤ 3,15	± 0,6	± 0,6	± 0,7	± 0,7	± 0,8	± 0,9	± 1	± 1,1	± 1,4	± 1,4
> 3,15 ≤ 6,3	± 0,7	± 0,8	± 0,9	± 0,9	± 1,1	± 1,2	± 1,3	± 1,3	± 1,6	± 1,6
> 6,3 ≤ 10	–	± 1	± 1,1	± 1,3	± 1,4	± 1,5	± 1,6	± 1,7	± 1,9	± 2
> 10 ≤ 15	–	± 1,8	± 1,8	± 1,8	± 1,9	± 2,3	± 3	± 4,2	± 4,3	± 4,5
> 15 ≤ 20	–	± 1,8	± 1,8	± 1,8	± 1,9	± 2,3	± 3	± 4,2	± 4,3	± 4,5
> 20 ≤ 25	–	± 1,8	± 1,8	± 1,8	± 1,9	± 2,3	± 3	± 4,2	± 4,3	± 4,5
> 25 ≤ 32	–	± 1,8	± 1,8	± 1,8	± 1,9	± 2,3	± 3	± 4,2	± 4,3	± 4,5
> 32 ≤ 50	–	± 1,8	± 1,8	± 1,8	± 1,9	± 2,3	± 3	± 4,2	± 4,3	± 4,5
> 50 ≤ 100	–	–	± 2,5	± 2,5	± 2,6	± 3	± 3,7	± 4,9	± 5,3	± 5,6
> 100 ≤ 150	–	–	± 3,2	± 3,3	± 3,4	± 3,7	± 4,4	± 5,7	± 6,1	± 6,4
> 150 ≤ 200	–	–	± 4	± 4	± 4,1	± 4,5	± 5,2	± 6,4	± 6,8	± 7,1
> 200 ≤ 250	–	–	–	–	–	± 5,2	± 5,9	± 7,2	± 7,6	± 7,9
> 250 ≤ 300	–	–	–	–	–	± 6	± 6,7	± 7,9	± 8,3	± 8,6

autogena stahl gmbh
 Rudolf-Diesel-Weg 11
 30419 Hannover, Brink-Hafen
 Tel. 0511 / 7 26 82 - 6
 Fax. 0511 / 7 26 82 - 99
 E-Mail info@autogena.de
www.autogena.de