

DIN EN ISO 9013:2017-05
Grenzabmaße für Nennmaße der Toleranzklasse 1
Gültig für Laserschneiden
 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	± 0,075	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,2	± 0,3	± 0,4	± 0,65	± 0,9	± 1,6
> 1 ≤ 3,15	± 0,1	± 0,15	± 0,2	± 0,25	± 0,25	± 0,35	± 0,4	± 0,65	± 1	± 1,75
> 3,15 ≤ 6,3	± 0,2	± 0,2	± 0,25	± 0,25	± 0,3	± 0,4	± 0,45	± 0,7	± 1,1	± 1,9
> 6,3 ≤ 10	–	± 0,25	± 0,3	± 0,3	± 0,35	± 0,45	± 0,55	± 0,75	± 1,25	± 2,2
> 10 ≤ 15	–	± 0,3	± 0,35	± 0,4	± 0,45	± 0,55	± 0,65	± 0,85	± 1,5	± 2,5
> 15 ≤ 20	–	± 0,4	± 0,4	± 0,45	± 0,55	± 0,75	± 0,85	± 1,2	± 1,9	± 2,8
> 20 ≤ 25	–	± 0,45	± 0,5	± 0,6	± 0,7	± 0,9	± 1,1	± 1,6	± 2,4	± 3,25
> 25 ≤ 32	–	–	± 0,7	± 0,7	± 0,8	± 1	± 1,6	± 2,25	± 3	± 4
> 32 ≤ 50	–	–	± 0,7	± 0,7	± 0,8	± 1	± 1,6	± 2,5	± 3,8	± 5
> 50 ≤ 100	–	–	± 1,3	± 1,3	± 1,4	± 1,7	± 2,2	± 3,1	± 4,4	± 5,6
> 100 ≤ 150	–	–	± 1,9	± 2	± 2,1	± 2,3	± 2,9	± 3,8	± 5,1	± 6,3
> 150 ≤ 200	–	–	± 2,6	± 2,7	± 2,7	± 3	± 3,6	± 4,5	± 5,7	± 7
> 200 ≤ 250	–	–	–	–	–	± 3,7	± 4,2	± 5,2	± 6,4	± 7,7
> 250 ≤ 300	–	–	–	–	–	± 4,4	± 4,9	± 5,9	± 7,1	± 8,4