Toleranzklassen M

für Formteile, gemäß DIN ISO 3302-1

an die Form gebundene Maße (F) und an den Formschluss gebundene Maße (C)

Nennmaß (mm)		Toleranzklasse M 1		Toleranzklasse M 2		Toleranzklasse M 3	
über	bis einschließlich	**F** (mm)	**C** (mm)	**F** (mm)	**C** (mm)	**F** (mm)	**C** (mm)
0	4	± 0,08	± 0,10	± 0,10	± 0,15	± 0,25	± 0,40
4	6,3	± 0,10	± 0,12	± 0,15	± 0,20	± 0,25	± 0,40
6,3	10	± 0,10	± 0,15	± 0,20	± 0,20	± 0,30	± 0,50
10	16	± 0,15	± 0,20	± 0,20	± 0,25	± 0,40	± 0,60
16	25	± 0,20	± 0,20	± 0,25	± 0,35	± 0,50	± 0,80
25	40	± 0,20	± 0,25	± 0,35	± 0,40	± 0,60	± 1,00
40	63	± 0,25	± 0,35	± 0,40	± 0,50	± 0,80	± 1,30
63	100	± 0,35	± 0,40	± 0,50	± 0,70	± 1,00	± 1,60
100	160	± 0,40	± 0,50	± 0,70	± 0,80	± 1,30	± 2,00

über	bis	**F** (%)	**C** (%)	**F** (%)	**C** (%)	**F** (%)	**C** (%)
160	-	± 0,30	± 0,40	± 0,50	± 0,70	± 0,80	± 1,30

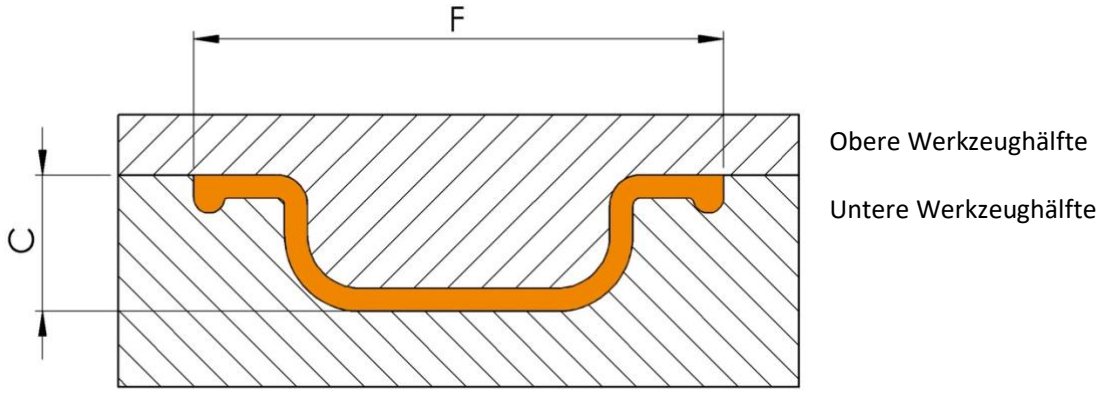

Abbildung Werkzeug: Formschlussmaße C sind abhängig von der Dicke des Austriebs in der Formtrennung und eines möglichen seitlichen Versatzes der Werkzeughälften

Alle Angaben gemäß DIN ISO 3302-1 – ohne Gewähr.