

W przypadku gdy klient nie określa tolerancji wykonania elementów ciętych i giętych, firma ESTIMET domyślnie przyjmuje tolerancje wykonania wg. normy DIN ISO 2768 w klasie m. Odchyłki określone są wg. poniższych tabel.

Odchyłki wymiarów liniowych, z wyjątkiem wymiarów krawędzi załamanych, wg. ISO 2768-1

Zakres tolerancji w mm	Klasa tolerancji			
	f (dobra) Toleranca w mm	m (średnia) Toleranca w mm	c (zgrubna) Toleranca w mm	v (bardzo gruba) Toleranca w mm
0,5 -3	± 0,05	± 0,10	± 0,15	-
> 3 -6	± 0,05	± 0,10	± 0,20	± 0,50
> 6 -30	± 0,10	± 0,20	± 0,50	± 1,00
> 30 -120	± 0,15	± 0,30	± 0,80	± 1,50
> 120 -400	± 0,20	± 0,50	± 1,20	± 2,50
> 400 -1000	± 0,30	± 0,80	± 2,00	± 4,00
> 1000 -2000	± 0,50	± 1,20	± 3,00	± 6,00
> 2000 -4000	-	± 2,00	± 4,00	± 8,00

Odchyłki wymiarów kątowych, wg. ISO 2768-1

Zakres tolerancji w mm	Klasa tolerancji			
	f (dobra) Toleranca w mm	m (średnia) Toleranca w mm	c (zgrubna) Toleranca w mm	v (bardzo gruba) Toleranca w mm
0-10	± 1		± 1° 30'	± 3°
> 10-50	± 30'		± 1°	± 2°
> 50-120	± 20'		± 30'	± 1°
> 120-40	± 10'		± 15'	± 30'
> 400	± 5'		± 10'	± 20'

Odchyłki wymiarów krawędzi załamanych – promienie zewnętrzne i szerokości ścięć, wg. ISO 2768-1

Zakres tolerancji w mm	Klasa tolerancji			
	f (dobra) Toleranca w mm	m (średnia) Toleranca w mm	c (zgrubna) Toleranca w mm	v (bardzo gruba) Toleranca w mm
0,5-3	± 0,20		± 0,40	
> 3-6	± 0,50		± 1,00	
> 6	± 1,00		± 2,00	