



## Bandbreitentoleranzen (DIN EN 10140)

### Grenzabmaße der Breite für Erzeugnisse mit Walzkanten

Nennbreiten [mm]	Grenzabmaße der Breiten [mm]
< 40	0/+ 1,6
≥ 40 < 80	0/+ 2,0
≥ 80 < 125	0/+ 2,4
≥ 125 < 250	0/+ 3,0
≥ 250 < 400	0/+ 3,6
≥ 400 < 500	0/+ 4,2
≥ 500 < 600	0/+ 4,5
≥ 600 < 800	0/+ 5,0 nicht genormt

### Grenzabmaße der Breite für Erzeugnisse mit geschnittenen Kanten

Breitentoleranzen EN 10140	Erzeugungsbreite genormt [mm]				Nicht genormt [mm]			
	< 125		≥ 125 - < 250		≥ 250 - < 600		≥ 600 - < 800	
Nennstärken [mm]	A +/-	B +/-	A +/-	B +/-	A +/-	B +/-	A +/-	B +/-
> 0,20 ≤ 0,60 EN	0,15	0,10	0,15	0,10	0,25	0,18	0,30	0,22
*RWST (Spanne)		0,10		0,10		0,15		0,20
> 0,60 ≤ 1,50 EN	0,2	0,13	0,20	0,13	0,30	0,20	0,35	0,24
RWST (Spanne)		0,15		0,15		0,25		0,30
> 1,50 ≤ 2,50 EN	0,25	0,18	0,25	0,18	0,35	0,25	0,40	0,30
RWST (Spanne)		0,20		0,20		0,35		0,40
> 2,50 ≤ 4,00 EN	0,30	0,20	0,30	0,20	0,40	0,30	0,45	0,35
RWST (Spanne)		0,25		0,25		0,45		0,50
> 4,00 ≤ 6,00 EN	0,35	0,25	0,35	0,25	0,45	0,35	0,50	0,40
RWST (Spanne)		0,30		0,30		0,50		0,60
> 6,00 ≤ 7,00 EN	0,45	0,45	0,45	0,45	0,55	0,55	0,55	0,55
RWST (Spanne)								

\* RWST = Risse + Wilke Sondertoleranz

