

Setting rings DIN 2250 C

Tolerance table

Nominal Sizes	Dimensions				
d1	b1	b2	d2	d3	e
> 1 - 2,5	4		22		
> 2,5 - 3	5		22		
> 3 - 5	5		22		
> 5 - 6	8		32		
> 6 - 10	8		32		
> 10 - 15	10		38		
> 15 - 18	12		45		
> 18 - 20	12		45		
> 20 - 25	14		53		
> 25 - 30	16		63		
> 30 - 32	16		63		
> 32 - 40	18		71		
> 40 - 50	20		85		
> 50 - 60	20		100		
> 60 - 70	24		112		
> 70 - 80	24		125		
> 80 - 90	24		140		
> 90 - 100	24		160		
> 100 - 110	28	14	170	132	13
> 110 - 120	28	16	180	140	14
> 120 - 130	28	16	190	150	14
> 130 - 140	28	18	200	160	14
> 140 - 150	28	18	212	170	14
> 150 - 160	28	20	224	180	15
> 160 - 170	32	20	236	190	16
> 170 - 180	32	20	250	200	17
> 180 - 190	32	22	265	212	18.5
> 190 - 200	32	22	280	224	20
> 200 - 212	32	22	300	236	22
> 212 - 224	32	25	315	250	24
> 224 - 236	36	25	335	265	26
> 236 - 250	36	28	355	280	27.5
> 250 - 265	36	28	375	300	27.5
> 265 - 280	36	28	400	315	32.5
> 280 - 300	36	32	425	335	32.5
> 300 - 315	36	32	450	355	35

		Tolerances		
k	c	Manufacturing tolerance d1 ± μm	shape deviation from cylinder μm*	Permitted depth of bell mouth, mm
	0.6	1.5	0.3	0,5
	0.6	1.5	0.3	0,5
	0.6	2	0.4	0,5
	0.6	2	0.4	0,8
	0.6	2	0.4	0,8
	0.6	2.5	0.5	1
	0.6	2.5	0.5	1
	0.6	3	0.6	1,5
	0.6	3	0.6	1,5
	1	3	0.6	1,5
	1	3.5	0.4	1,5
	1	3.5	0.4	1,5
	1	3.5	0.4	2
	1	4	0.8	2
	1.6	4	0.8	2
	1.6	4	0.8	2
	1.6	5	1,0	2
	1.6	5	1,0	2
3	2.5	5	1,0	2
4	2.5	5	1,0	2
4	2.5	6	1,2	2
5	2.5	6	1,2	2
5	5.5	6	1,2	2
5	2.5	6	1,2	2
5	2.5	6	1,2	2
5	2.5	6	1,2	2
5	2.5	6	1,2	2
6	2.5	7	1,4	2
6	2.5	7	1,4	2
6	2.5	7	1,4	2
7	2.5	7	1,4	2
7	4	7	1,4	2
8	4	7	1,4	2
8	4	8	1,6	2
8	4	8	1,6	2
9	4	8	1,6	2
9	4	8	1,6	2

Right angle tolerance
of unmarked
front face according
to $d1 \mu\text{m}$

25

25

30

30

36

43

43

52

52

52

62

62

62

74

74

74

87

87

87

87

100

100

100

100

100

100

115

115

115

115

115

115

130

130

130

130