


TOLERÂNCIAS DE USINAGEM (DIN 7168)										
Tabela 1 - Afastamentos superiores e inferiores para medidas lineares (mm)										
Grau de exatidão	acima de 0,5	acima de 3	acima de 6	acima de 30	acima de 120	acima de 315	acima de 1000	acima de 2000	acima de 4000	acima de 8000
m (média)	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±5
Tabela 2 - Afastamentos superiores e inferiores para raios e alturas de chanfros (mm)										
m (média)	±0,2	±1	±2	±4	±8					
Em medidas nominais abaixo de 0,5 mm, os afastamentos devem ser indicados diretamente na medida nominal										
Tabela 3 - Afastamentos superiores e inferiores para medidas angulares (aba menor, em mm)										
Grau de exatidão	até 10	acima de 10	acima de 50	acima de 120	acima de 400					
m (média)	±1°	±30'	±20'	±10'	±5°					

1	1	Blaque 120 x 85		Laminado SAE 1020		
ITEM	QTDE.	DESCRIÇÃO		MATERIAL		OBS.
FACULDADE DE TECNOLOGIA DE SOROCABA					RAIOS NÃO ESP.: 4x R1	DIMENSÕES EM mm
TOL. GERAL		Polia Motora			CHANFROS NÃO ESP.:	FOLHA 1/1
ESCALA 1:1	PROJETO	Matheus Parré Rozatti		20/03/21		DESENHO Nº 1
	DESENHO	Matheus Parré Rozatti		20/03/21		
	DIA/SEMESTRE/PERÍODO		Segunda 4º Semestre Diurno			
					1º DIEDRO	