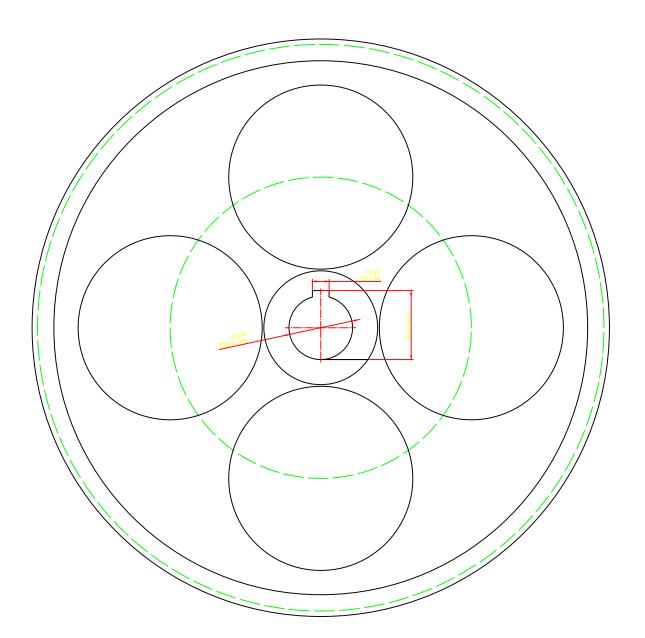


						,					
TOLERANCIAS DE USINAGEM (DIN 7168)											
Tabela 1 — Afastamentos superiores e inferiores para medidas lineares (mm)											
exatiado	acima de 0,5 até 3				acima de 120 até 315		acima de 1000 até 2000			acima de 8000 até 12000	até 16000
m (médio)		±0,1								±0,4	±0,5
Tabela 2 — Afastamentos superiores e inferiores para raios e alturas de chanfros (mm)											
m (médio)				±4							
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											
m (médio)	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'						



1	1	BI		50 x 85	FE 50007 ABN - NBR 6916				
ITEM	QTD	Ξ.	DESCRIÇÃO			MATER	OBS.		
FACULDADE DE TECNOLOGIA DE SOROCABA RAIOS NÃO ESP.: DIME									
TOL. GE	RAL		F	Polia Movida		CHANFROS NÃO ESP.:	FOLHA 1/1		
ESCA	LA	PROJETO	Matheus F	Parré Rozatti		20/03/21		DESENHO Nº	
1:1		DESENHO Matheus Parré Rozatti				20/03/21		mm	
		DIA/SEMESTI	RE/PERÍODO	Segunda 4° Ser	nestr	e Diurno	1º DIEDRO		

A-3 420mmx297mm