



TOLERÂNCIAS DE USINAGEM (DIN 7168)										
Tabela 1 – Afastamentos superiores e inferiores para medidas lineares (mm)										
Grau de exatidão	acima de 0,5 até 3	acima de 3 até 6	acima de 6 até 30	acima de 30 até 120	acima de 120 até 315	acima de 315 até 1000	acima de 1000 até 2000	acima de 2000 até 4000	acima de 4000 até 8000	acima de 8000 até 16000
m (médio)	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±02	±3	±0,4
Tabela 2 – Afastamentos superiores e inferiores para raios e alturas de chanfros (mm)										
m (médio)	±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 até 50	acima de 50 até 120	acima de 120 até 400	acima de 400					
m (médio)	±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 1
TOL. GERAL		Polia Motora				CHANFROS NÃO ESP.:	FOLHA 1/1
ESCALA 1:1	PROJETO	Matheus Parré Rozatti		20/03/21			DESENHO Nº mm
	DESENHO	Matheus Parré Rozatti		20/03/21			
	DIA/SEMESTRE/PERÍODO		Segunda 4º Semestre Diurno		1º DIEDRO		