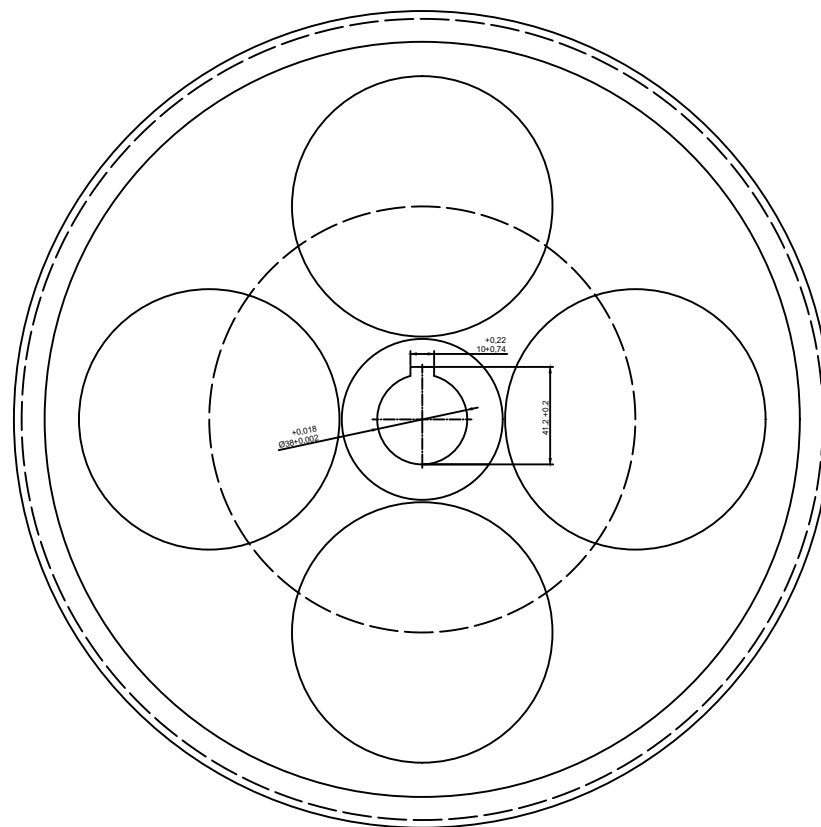


TOLERÂNCIAS DE USINAGEM (DIN 7168)											
Tabela 1 - Afastamentos superiores e inferiores para medidas lineares (mm)											
Grau de exatidão	acima de 0,5 até 3	acima de 3 até 6	acima de 6 até 30	acima de 30 até 120	acima de 120 até 315	acima de 315 até 1000	acima de 1000 até 2000	acima de 2000 até 5000	acima de 5000 até 8000	acima de 8000 até 12000	acima de 12000 até 15000
m (médio)	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5	±6
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 até 1000	acima de 1000 até 2000	acima de 2000 até 5000	acima de 5000 até 8000	acima de 8000 até 12000	acima de 12000 até 15000	acima de 15000 até 20000
m (médio)	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'						



1	1	Fundido Bruto		FE 50007 ABN – NBR 6916	
ITEM	QTDE.	DESCRIÇÃO		MATERIAL	OBS.
FACULDADE DE TECNOLOGIA DE SOROCABA				RAIOS NÃO ESP.:	DIMENSÕES EM mm
TOL. GERAL		Polia Movida		CHANFROS NÃO ESP.:	FOLHA 1/1
ESCALA 1:2	PROJETO	Matheus Parré Rozatti	20/03/21		DESENHO Nº 2
	DESENHO	Matheus Parré Rozatti	20/03/21		
	DIA/SEMESTRE/PERÍODO		Segunda 4º Semestre Diurno		