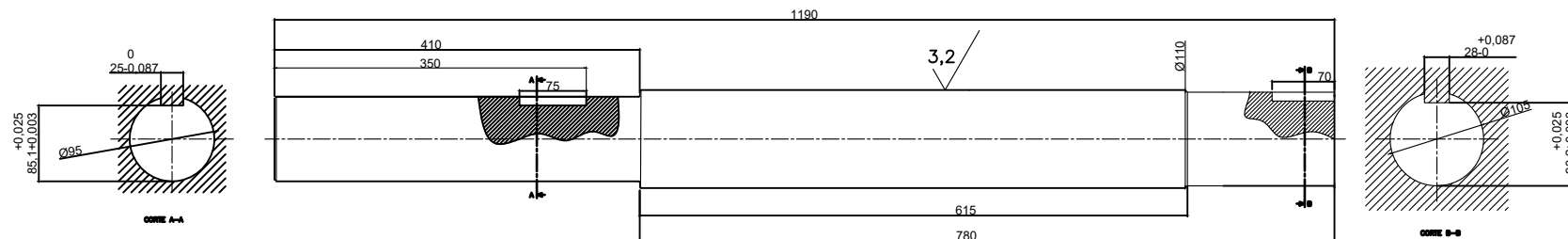


1,6

3,2



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 12000
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	Barra redonda de 115x1195	Aço SAE 1045	
ITEM	QTDE.	DESCRIÇÃO	MATERIAL	OBS.
FACULDADE DE TECNOLOGIA DE SOROCABA			RAIOS NÃO ESP.: 2x R1	DIMENSÕES EM mm
TOL. GERAL			CHANFROS NÃO ESP.: 4X 45°	FOLHA 1
Eixo Bobinadeira				DESENHO Nº 3
ESCALA 1 : 5	PROJETO	Matheus Parré Rozatti	24/04/21	
	DESENHO	Matheus Parré Rozatti	24/04/21	
	DIA/SEMESTRE/PERÍODO	PMEC 4º Semestre Manhã		