

**Peças Usinadas**
**TABELA: 1.1 - DIMENSÕES LINEARES**

GRUPO DE DIMENSÕES (L)	GRAU DE PRECISÃO			
	f	m	g	mg
	FINO	MÉDIO	GROSSO	(+) GROSSO
> 0,5 a ≤ 3	± 0,05	± 0,10	± 0,15	NÃO APLICADO
> 3 a ≤ 6	± 0,05	± 0,10	± 0,20	± 0,50
> 6 a ≤ 30	± 0,10	± 0,20	± 0,50	± 1,00
> 30 a ≤ 120	± 0,15	± 0,30	± 0,80	± 1,50
> 120 a ≤ 400	± 0,20	± 0,50	± 1,20	± 2,00
> 400 a ≤ 1000	± 0,30	± 0,80	± 2,00	± 3,00
> 1000 a ≤ 2000	± 0,50	± 1,20	± 3,00	± 4,00
> 2000 a ≤ 4000	± 0,80	± 2,00	± 4,00	± 6,00
> 4000 a ≤ 8000	N.A	± 3,00	± 5,00	± 8,00
> 8000 a ≤ 12000	N.A	± 4,00	± 6,00	± 10,00
> 12000 a ≤ 16000	N.A	± 5,00	± 7,00	± 12,00
> 16000 a ≤ 20000	N.A	± 6,00	± 8,00	± 12,00


**TABELA: 1.2 - RAIOS, CONCORDÂNCIAS E CHANFROS**

GRUPO DE DIMENSÕES (R) / L menor	GRAU DE PRECISÃO			
	f	m	g	mg
	FINO	MÉDIO	GROSSO	(+) GROSSO
> 0,5 a ≤ 3	± 0,20			± 0,20
> 3 a ≤ 6	± 0,50			± 1,00
> 6 a ≤ 30	± 1,00			± 2,00
> 30 a ≤ 120	± 2,00			± 4,00
> 120 a ≤ 400	± 4,00			± 8,00


**TABELA: 1.3 - DIMENSÕES ANGULARES**

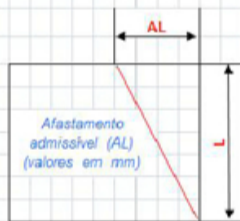
GRUPO DE DIMENSÕES (α) / L menor	Para cada	GRAU DE PRECISÃO			
		f	m	g	mg
		FINO	MÉDIO	GROSSO	(+) GROSSO
Grau até 10 mm	100 mm	± 1°		± 1° 30'	± 3°
		± 1,8°		± 2,6°	± 5,2°
Grau > 10 a ≤ 50 mm	100 mm	± 30'		± 50'	± 2°
		± 0,9°		± 1,5°	± 3,5°
Grau > 50 a ≤ 120 mm	100 mm	± 20'		± 25'	± 1°
		± 0,6°		± 0,7°	± 1,80°
Grau > 120 a ≤ 400 mm	100 mm	± 10'		± 15'	± 30'
		± 0,3°		± 0,4°	± 0,9°
Grau > 400 mm	100 mm	± 5'		± 10'	± 20'
		± 0,15°		± 0,3°	± 0,6°



VIDE VERSO

**Peças Usinadas**
**Tabela: 1 - Peças Usinadas**
**TABELA: 1.4 - PARALELISMO E PERPENDICULARIDADE**

GRUPO DE DIMENSÕES (L)	GRAU DE PRECISÃO			
	f	m	g	mg
	FINO	MÉDIO	GROSSO	(+) GROSSO
Até 6,00	± 0,10		± 0,30	NÃO APLICADO
> 6 a ≤ 30	± 0,20		± 0,40	± 1,00
> 30 a ≤ 120	± 0,50		± 1,00	± 2,00
> 120 a ≤ 400	± 0,80		± 1,60	± 3,00
> 400 a ≤ 1000	± 1,20		± 2,40	± 4,00
> 1000 a ≤ 2000	± 2,00		± 4,00	± 6,00
> 2000 a ≤ 4000	± 4,00		± 8,00	± 12,00
> 4000 a ≤ 8000	± 4,00		± 8,00	± 12,00
Acima de 8000	± 4,00		± 8,00	± 12,00


**TABELA: 1.5 - FUROS BROCADOS**

GRUPO DE DIMENSÕES (L)	GRAU DE PRECISÃO			
	f	m	g	mg
	FINO	MÉDIO	GROSSO	(+) GROSSO
Até 10,00			± 0,20	
> 10 a ≤ 30			± 0,30	
> 30 a ≤ 80			± 0,50	
> 80 a ≤ 180			± 0,70	



OBS: Para Furos Oblongos, considerar a maior dimensão

Nota: 1 - Tabela de Tolerância definida conforme DIN 7168 - Abril / 1991

Ref.: IT GQ - 04-02

Elaborado / Aprovado Por:

**CONTROLE DE REVISÃO**

REV	DATA	OBJETO DA REVISÃO
00	11.05.2006	Edição Inicial

Marcos Carmona