

información técnica

tolerancias lineales

dimensiones en mm

Rango de dimensiones nominal	D1 campo	D2 campo	D3 campo
hasta 6	0,3	0,24	0,2
Más de 6 hasta 10	0,36	0,28	0,22
Más de 10 hasta 18	0,44	0,34	0,28
Más de 18 hasta 30	0,52	0,4	0,34
Más de 30 hasta 50	0,8	0,62	0,5
Más de 50 hasta 80	0,9	0,74	0,6
Más de 80 hasta 120	1,1	0,88	0,7
Más de 120 hasta 180	1,6	1,3	1,0
Más de 180 hasta 250	2,4	1,9	1,5
Más de 250 hasta 315	2,6	2,2	1,6
Más de 315 hasta 400	3,6	2,8	
Más de 400 hasta 500	4,0	3,2	
Más de 500 hasta 630	5,4	4,4	
Más de 630 hasta 800	6,2	5,0	
Más de 800 hasta 1000	7,2		

D 1: El grado de exactitud 1 recoge las tolerancias generales.
 D 2: El grado de exactitud 2 es aplicable a las cotas que llevan tolerancia
 D 3: El grado de exactitud 3 solamente puede ser cumplido en cotas individuales y debe ser acordado con el fundidor, dado que serán necesarios pasos adicionales en la fabricación así como costosas correcciones de los útiles.

tolerancias de forma y dimensión

Planitud, Forma y Redondez

dimensiones en mm

Rango de Medida Nominal	D1			D2			D3		
	Planitud	Paralelismo simetría	Redondez	Planitud	Paralelismo simetría	Redondez	Planitud	Paralelismo simetría	Redondez
Hasta 6 hasta 6	0,20	0,25	0,30	0,15	0,20	0,25	0,12	0,15	0,20
Más de 6 hasta 10	0,25	0,30	0,35	0,20	0,25	0,30	0,15	0,20	0,25
Más de 10 hasta 18	0,40	0,40	0,50	0,30	0,30	0,40	0,20	0,25	0,30
Más de 18 hasta 30	0,50	0,50	0,60	0,40	0,40	0,50	0,30	0,30	0,40
Más de 30 hasta 50	0,60	0,70	0,80	0,50	0,60	0,60	0,40	0,50	0,50
Más de 50 hasta 80	0,80	1,00	1,10	0,65	0,80	0,80	0,50	0,65	0,60
Más de 80 hasta 120	1,00	1,30	1,30	0,80	1,10	1,00	0,65	0,90	0,80
Más de 120 hasta 180	1,30	1,80	1,80	1,10	1,50	1,40	0,85	1,20	1,10
Más de 180 hasta 250	1,80	2,50	2,40	1,50	2,00	1,90	1,20	1,60	1,60
Más de 250 hasta 315	2,30	3,15	3,00	1,80	2,60	2,50	1,50	2,00	2,00
Más de 315 hasta 400	2,90	3,80	3,80	2,30	3,20	3,20	1,85	2,50	2,50
Más de 400 hasta 500	3,40	4,40	4,40	2,80	3,80	3,70	2,20	3,20	3,00

D 1: El grado de exactitud 1 recoge las tolerancias generales.
 D 2: El grado de exactitud 2 es aplicable a las cotas que llevan tolerancia
 D 3: El grado de exactitud 3 solamente puede ser cumplido en cotas individuales y debe ser acordado con el fundidor, dado que serán necesarios pasos adicionales en la fabricación así como costosas correcciones de los útiles.

dimensiones para las ranuras

Anchura b (mm)	Mayor profundidad	
	Abierta	Cerrada
De 2 hasta 4	•1xb	•1,0xb
Más de 4 hasta 6	•2xb	•1,0xb
Más de 6 hasta 10	•3xb	•1,6xb
Más de 10	•4xb	•2,0xb

dimensiones para agujeros ciegos o pasantes

Ø o □ o similar d (mm)	Longitud o Mayor profundidad	
	Pasante	Ciego
De 2 hasta 4	•1xd	•0,6xd
Más de 4 hasta 6	•2xd	•1,0xd
Más de 6 hasta 10	•3xd	•1,6xd
Más de 10	•4xd	•2,0xd

tolerancias angulares

±30'

rugosidades superficiales

Oscilante entre 3 y 7 µm Ra en función del material y peso de la pieza.