

According to law Danieli&C. considers this document to be a company secret and therefore prohibits any person to reproduce it or make it known in whole or in part to other parties or to competitors without specific written authorization of Danieli's Management



STANDARDIZATION

TOLLERANZE GENERALI SCOSTAMENTI PER QUOTE SENZA INDICAZIONI DI TOLLERANZA GENERAL TOLERANCES DEVIATIONS FOR DIMENSIONS WITHOUT TOLERANCE INDICATION

FOGLIO SHEET	2	DI OF	8	EDIZ. ISSUED	07/95
STANDARD N°				2.4.103	
REVIS.	1				
SOSTITUISCE REPLACES	2.4.016				

GENERALITA'

Le tolleranze generali riportate nei prospetti seguenti, si riferiscono a dimensioni ottenibili senza particolari difficoltà in base ai procedimenti correnti ed agli strumenti di lavoro comunemente disponibili.
Le tolleranze generali si riferiscono alle dimensioni riportate sui disegni di parti singole o assemblate e non sui disegni di assieme.
Tolleranze e scostamenti diversi da quelli a norma devono essere quotati sui disegni.

ESEMPIO DI DESIGNAZIONE SUI DISEGNI

GENERAL

The general tolerances shown in the following pages are referred to dimensions that can be obtained without particular difficulties on the basis of current procedures and commonly available work instruments.
The general tolerances are referred to the dimensions shown in the drawings of individual or assembled pieces and not on assembly drawings.
Tolerances and deviations other than those according to standard must be indicated in the drawings.

EXAMPLE OF DESIGNATION ON DRAWINGS

**TOLLERANZE GENERALI DI LAVORAZIONE
SCOSTAMENTI PER QUOTE SENZA TOLLERANZA
SECONDO N. 2.4.103
GENERAL MACHINING TOLERANCES
DEVIATIONS FOR DIMENSIONS WITHOUT TOLERANCE INDICATION
ACCORDING TO STD 2.4.103**

Utilizzare l'apposito adesivo

Use relevant stickers

Descrizione - Description

Date

Rev



STANDARDIZATION

TOLLERANZE GENERALI
SCOSTAMENTI PER QUOTE
SENZA INDICAZIONI DI TOLLERANZA
GENERAL TOLERANCES
DEVIATIONS FOR DIMENSIONS WITHOUT
TOLERANCE INDICATION

FOGLIO SHEET	3	DI OF	8	EDIZ. ISSUED	07/95
STANDARD N°		2.4.103			
REVIS.	1				
SOSTITUISCE REPLACES	2.4.016				

1 - PEZZI LAVORATI CON ASPORTAZIONE DI
MATERIALE O IN LAMIERA METALLICA

1 - PIECES MACHINED OR METALLIC SHEET

Prospetto I (UNI ISO 2768/1 Classe m)

Scostamenti per dimensioni lineari nominali
(dimensioni esterne ed interne, dimensioni modulari,
diametri, raggi di curvatura, distanze, raccordi, ecc.)

Table I (UNI ISO 2768/1 Class m)

Deviations for nominal linear dimensions
(external and internal dimensions, modular dimen-
sions, bending radius, distances, fillets, etc.)

Gruppo di dimensioni Dimensions (mm)	≤ 6	> 6 ≤ 30	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000 ≤ 2000	> 2000 ≤ 4000	> 4000
Scostamenti Deviations	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3

Gli scostamenti dimensionali comprendono le tolle-
ranze geometriche di forma e posizione, se non di-
versamente specificato.

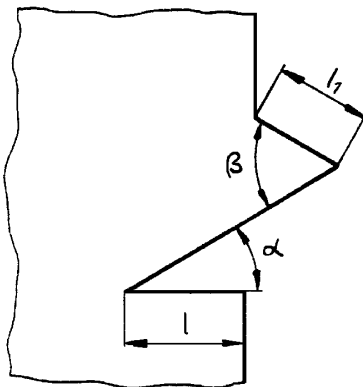
Unless otherwise specified, the deviations comprise
geometrical, form and position tolerances.

Prospetto II (UNI ISO 2768/1 Classe m)

Scostamenti per dimensioni angolari nominali

Table II (UNI ISO 2768/1 Class m)

Deviations for nominal angular dimensions



- Gli scostamenti si riferiscono alla dimensione del lato minore dell'angolo preso co-
me lato di riferimento (l per l'angolo α ; l_1 per l'angolo β)
- Gli scostamenti per dimensioni angolari non comprendono le tolleranze
di forma e posizione
- Tolerances are referred to the dimensions of the shorter leg of the angle, taken as
reference leg (l for angle α ; l_1 for angle β)
- Deviations for angular dimensions do not include form and position tole-
rances.

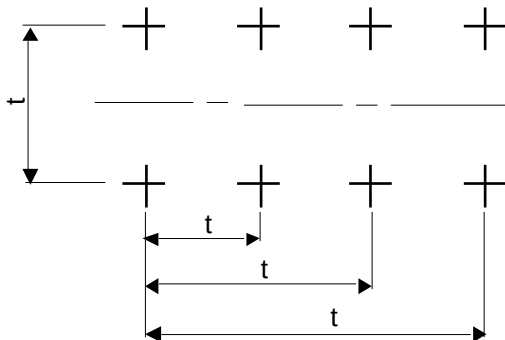
Gruppo di dimensioni Dimensions (mm)	< 10	> 10 ≤ 50	> 50 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400
Scostamenti Deviations	± 1°	± 30'	± 20'	± 10'	± 5'

Prospetto III

Scostamenti ammessi tra i fori filettati o fori passanti
per viteria, disposti:
su un asse comune, per distanze dalla mezzeria o su
una circonferenza di fori.

Table III

Deviations allowed between threaded or through ho-
les for bolts; arrangement:
on a common axis, for distances from a center distan-
ce or on a hole circle.



Lo scostamento di ogni distanza tra i fori, sia dal primo al se-
condo oppure dal primo all'ultimo, non deve superare quello
ammesso; questo vale anche per fori disposti su una circofe-
renza.

The deviation of each distance between the holes, from first to
second or from first to last, must not exceed the allowed tole-
rance; this applies also for holes arranged on a circle.

Filettato FORO Threaded	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 16	M 20	M 24	M 30	M 36	M 42	M 48	M 56	M 64	M 72
HOLE Passante Through	4,5	5,5	6,6	9	11	14	18	22	26	33	39	45	52	62	70	78
Scostamenti Deviations (mm)	± 0,25	± 0,25	± 0,3	± 0,5	± 0,5	± 1	± 1	± 1	± 1	± 1,5	± 1,5	± 1,5	± 2	± 3	± 3	± 3