

### (1) TOLERÂNCIAS SEGUNDO O SISTEMA "ISO" E DIN

<b>Medidas em Milímetros</b>	<b>h11</b>	<b>h13</b>
<b>de 1 a 3 mm</b>	<b>0.060</b>	<b>0.140</b>
<b>acima de 3 a 6 mm</b>	<b>0.075</b>	<b>0.180</b>
<b>acima de 6 a 10 mm</b>	<b>0.090</b>	<b>0.220</b>
<b>acima de 10 a 18 mm</b>	<b>0.110</b>	<b>0.270</b>
<b>acima de 18 a 30 mm</b>	<b>0.130</b>	<b>0.330</b>
<b>acima de 30 a 50 mm</b>	<b>0.160</b>	<b>0.390</b>
<b>acima de 50 a 80 mm</b>	<b>0.190</b>	<b>0.460</b>
<b>acima de 80 a 120 mm</b>	<b>0.220</b>	<b>0.540</b>
<b>acima de 120 a 180 mm</b>	<b>0.250</b>	<b>0.630</b>
<b>acima de 180 a 250 mm</b>	<b>0.290</b>	<b>0.720</b>
<b>acima de 250 a 315 mm</b>	<b>0.320</b>	<b>0.810</b>

**h** - minúsculo, tolerância para baixo (menor)

**H** - maiúsculo, tolerância para cima (maior)