

Le Tolleranze ISO 3302-1:2014

Dimensioni in mm

DIMENSIONI ESTERNE "EG"

Standard GMP Engineering: EG2

EG1 precisione EG2 buona qualità

Nominal dimension		Class EG1 ±	Class EG2 ±
above	up to and including		
0	10	0,15	0,25
10	16	0,20	0,35
16	25	0,20	0,40
25	40	0,25	0,50
40	63	0,35	0,70
63	100	0,40	0,80
100	160	0,50	1,00
160	—	0,3 %	0,5 %

DIMENSIONE E SPESSORI INTERNE "E"

Standard GMP Engineering: E2

E1 alta qualità, E2 buona qualità E3 applicazioni non critiche.

Nominal dimension		Class E1 ±	Class E2 ±	Class E3 ±
above	up to and including			
0	1,5	0,15	0,25	0,40
1,5	2,5	0,20	0,35	0,50
2,5	4,0	0,25	0,40	0,70
4,0	6,3	0,35	0,50	0,80
6,3	10,0	0,40	0,70	1,00
10	16	0,50	0,80	1,30
16	25	0,70	1,00	1,60
25	40	0,80	1,30	2,00
40	63	1,00	1,60	2,50
63	100	1,30	2,00	3,20
100	-	1,3 %	2 %	3,2 %

SPESSORE ESTERNO DELL'ESTRUSO "EW"

Standard GMP Engineering: EW2

EW1 precisione EW2 buona qualità

Nominal dimension		Class EW1 ±	Class EW2 ±
above	up to and including		
0	4	0,10	0,20
4	6,3	0,15	0,20
6,3	10	0,20	0,25
10	16	0,20	0,35
16	25	0,25	0,40

GMP ENGINEERING S.r.l

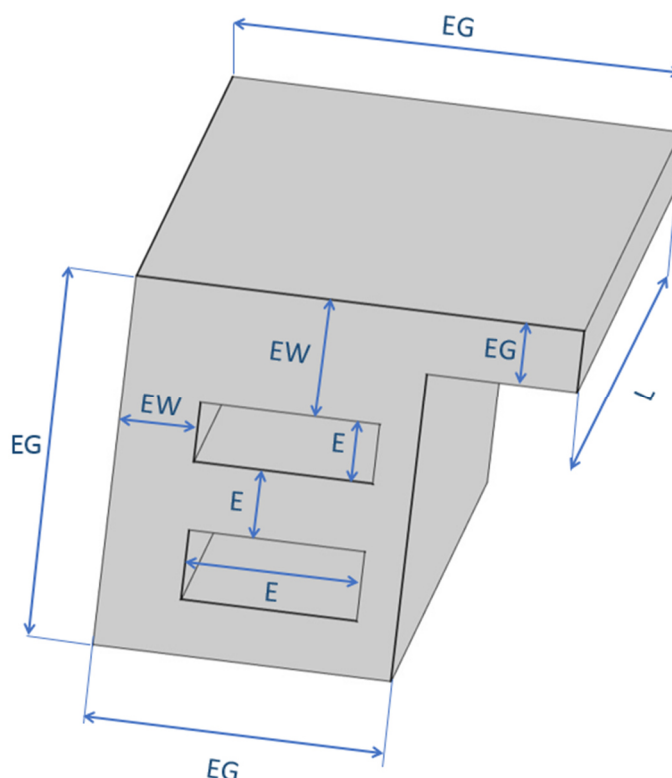
TAGLIO "L"

Standard GMP Engineering: L3

L1 alta qualità, L2 buona qualità L3 applicazioni non critiche

Nominal dimension		Class L1	Class L2	Class L3
above	up to and including	±	±	±
0	40	0,7	1,0	1,6
40	63	0,8	1,3	2,0
63	100	1,0	1,6	2,5
100	160	1,3	2,0	3,2
160	250	1,6	2,5	4,0
250	400	2,0	3,2	5,0
400	630	2,5	4,0	6,3
630	1 000	3,2	5,0	10,0
1 000	1 600	4,0	6,3	12,5
1 600	2 500	5,0	10,0	16,0
2 500	4 000	6,3	12,5	20,0
4 000	—	0,16 %	0,32 %	0,50 %

- Tutti gli spigoli sia convessi che concavi hanno raggio minimo 0.20 mm se non diversamente indicato nel disegno *RQ*



NB – la tecnologia di produzione GMP Engineering non utilizza la tecnica *mandrel-supported extrusion* (che consiste nella vulcanizzazione della gomma in autoclave con il mandrino inserito) per la quale si applicano le tolleranze di tipo EN

GMP ENGINEERING S.r.l