

Tolerancias h8 para el acero redondo

Las siguientes tablas ofrecen una visión general de las desviaciones dimensionales admisibles según la zona de tolerancia ISO h8 para aceros redondos. Se enumeran tanto las dimensiones exteriores (ejes) como las interiores (agujero), que son importantes en ingeniería mecánica y tecnología de producción para los ajustes y las relaciones de ajuste precisas.

La clase de tolerancia h8 es una tolerancia estándar que se usa frecuentemente para sistemas de ajuste, en la que la desviación inferior es cero y la desviación superior representa un rango de tolerancia definido. Este resumen sirve de referencia práctica para seleccionar y comprobar componentes de ajuste preciso.

Medidas exteriores (eje) medidas límite en μm (1 μm = 0,001 mm)

Diámetros en mm	h3	h4	h5	h6	h8	h9	h15
1 - 3	0 / -2	0 / -3	0 / -4	0 / -6	0 / -14	0 / -25	0 / -400
3 - 6	0 / -2,5	0 / -4	0 / -5	0 / -8	0 / -18	0 / -30	0 / -480
6 - 10	0 / -2,5	0 / -4	0 / -6	0 / -9	0 / -22	0 / -36	0 / -580
10 - 18	0 / -3	0 / -5	0 / -8	0 / -11	0 / -27	0 / -43	0 / -700
18 - 30	0 / -4	0 / -6	0 / -9	0 / -13	0 / -33	0 / -52	0 / -840
30 - 50	0 / -4	0 / -7	0 / -11	0 / -15	0 / -39	0 / -62	0 / -1000

Medidas internas (agujero) medidas límite en μm (1 μm = 0,001 mm)

Diámetros en mm	H5	H6	H7	H8	H9	H10	H11
1 - 3	+4 / 0	+6 / 0	+10 / 0	+14 / 0	+25 / 0	+40 / 0	+60 / 0
3 - 6	+5 / 0	+8 / 0	+12 / 0	+18 / 0	+30 / 0	+48 / 0	+75 / 0
6 - 10	+6 / 0	+9 / 0	+15 / 0	+22 / 0	+36 / 0	+58 / 0	+90 / 0
10 - 18	+8 / 0	+11 / 0	+18 / 0	+27 / 0	+43 / 0	+70 / 0	+110 / 0
18 - 30	+9 / 0	+13 / 0	+13 / 0	+33 / 0	+52 / 0	+84 / 0	+130 / 0
30 - 50	+11 / 0	+16 / 0	+16 / 0	+39 / 0	+62 / 0	+100 / 0	+160 / 0

