

تولرانس‌های عمومی : مقدار «تولرانس هندسی» و «وضعی» بر مبنای کاربرد و عملکرد قطعه و براساس استاندارد مربوطه توسط طراح تعیین می‌شود.

در مواردی که مقادیر «تولرانس‌های هندسی» و «وضعی» روی نقشه تعیین نشده باشد، می‌توان برای تعیین انحراف اندازه‌های مجاز از تولرانس‌های عمومی کمک گرفت.

طبق استاندارد ۲۷۶۸-۲ DIN ISO در ماشین سازی برای برخی از «تولرانس‌های هندسی» و «وضعی» مطابق جدول زیر سه درجه در نظر گرفته شده است :

H : تولرانس ظریف

K : تولرانس‌های متوسط

L : تولرانس‌های خشن

جدول تولرانس‌های عمومی برای برخی از تولرانس‌های هندسی و وضعی (اندازه‌ها بر حسب mm)

درجه ظریف H	محدوده اندازه اسمی	تا ۱۰ mm	بیشتر از ۱۰ تا ۳۰ mm	بیشتر از ۳۰ تا ۱۰۰ mm	بیشتر از ۱۰۰ تا ۳۰۰ mm	بیشتر از ۳۰۰ تا ۱۰۰۰ mm	بیشتر از ۱۰۰۰ تا ۳۰۰۰ mm
		۰/۰۲	۰/۰۵	۰/۱	۰/۲	۰/۳	۰/۴
		۰/۲			۰/۳	۰/۴	۰/۵
		۰/۵					
		۰/۱					

درجه ظریف K	محدوده اندازه اسمی	تا ۱۰ mm	بیشتر از ۱۰ تا ۳۰ mm	بیشتر از ۳۰ تا ۱۰۰ mm	بیشتر از ۱۰۰ تا ۳۰۰ mm	بیشتر از ۳۰۰ تا ۱۰۰۰ mm	بیشتر از ۱۰۰۰ تا ۳۰۰۰ mm
		۰/۰۵	۰/۱	۰/۲	۰/۴	۰/۶	۰/۸
		۰/۴			۰/۶	۰/۸	۱/۰
		۰/۶				۰/۸	۱/۰
		۰/۲					

درجه ظریف L	محدوده اندازه اسمی	تا ۱۰ mm	بیشتر از ۱۰ تا ۳۰ mm	بیشتر از ۳۰ تا ۱۰۰ mm	بیشتر از ۱۰۰ تا ۳۰۰ mm	بیشتر از ۳۰۰ تا ۱۰۰۰ mm	بیشتر از ۱۰۰۰ تا ۳۰۰۰ mm
		۰/۱	۰/۲	۰/۴	۰/۸	۱/۲	۱/۶
		۰/۶			۱/۰	۱/۵	۲/۰
		۰/۶			۱/۰	۱/۵	۲/۰
		۰/۵					