Esfarayen Industrial Complex
(EICO)

Machining Allowance acc. To DIN 7527 Part 6 اضافه مجاز ماشینکاری طبق استاندارد

1250-1500	1000-1250	801-1000	631-800	401-630	316-400	251-315	201-250	161-200	126-160	101-125	81-100	61-80	41-60	20-40	ابعاد ماشینکاری نهائی (mm) Final machining	محصولات گرد و مربع Round & square products
61±18	50±14	46±12	40±9.5	34±7	25±4.7	18±3.8	14±3.1	12±2.6	10±2.1	7±1.8	6±1.4	5±1.1	4±0.9	3±0.7	اضافه تراش تا طول ۳ متر(mm) Machining allowance up 3 m length	
72±20	60±16	52±14	44±12	37±9.1	29±6.1	22±4.5	17±3.5	14±2.3	14±2.5	8±2.1	7±1.7	6±1.6	5±1.1	4±0.9	اضافه تراش از ۳ متر تا طول ۶ متر(mm) Machining allowance up 6 m length	

651-800	601-650	501-550	451-500	401-450	351-400	301-350	251-300	201-250	151-200	126-150	101-125	71-100	60-70	51-60	41-50	31-40	21-30	15-20	ضخامت Thickness (mm)		
																			پهنا Width	اضافه مجاز در عرض Width allowance	
														4.5±0.9	4±0.9	4±0.8	3.5±0.8	3.5±0.8	50-60	6±1.4	اضافه مجاز محصولات تخت تا طول ۶ متر Machining allowance of Flat products up 6 m length
													5±1.1	5±1.1	4.5±1	4.5±0.9	4±0.9	3.5±0.9	61-80	7±1.6	
												7±1.3	7±1.3	6±1.2	6±1.2	5±1	4.5±0.9	4±0.9	81-100	8±1.9	
											9±2	9±1.8	8±1.7	7±1.4	6±1.3	5.5±1.2	5±1.1	4.5±1	101-125	10±2	
										12±2.5	10±2.4	10±2.1	9±1.8	7±1.5	6±1.4	6±1.3	—	—	126-150	13±2.5	
									13±2.8	12±2.5	12±2.4	10±2.1	10±2.1	9±1.8	8±1.7	—	—	—	151-175	13±2.8	
									14±3.1	13±2.8	12±2.7	12±2.4	12±2.4	10±2.1	—	—	—	—	176-200	14±3.1	
								17±3.5	16±3.4	14±3.2	14±3	12±2.8	12±2.7	—	—	—	—	—	201-250	17±3.5	
							22±4.5	22±4.5	22±4.2	17±3.8	17±3.5	15±3.4	14±3.2	—	—	—	—	—	251-315	22±4.5	
						29±6.1	25±5.2	25±5.2	23±4.8	22±4.4	20±4.1	20±4.1	—	—	—	—	—	—	316-400	29±6.1	
	37±9.1	35±8	35±8	35±8	35±8	34±7.7	32±7	30±6.5	28±6.1	26±5.7	25±5.6	—	—	—	—	—	—	—	401-630	37±9.1	
44±12	42±11	39±10.5	38±10.1	36±9.1	35±8.7	35±8.4	35±8.4	35±8.4	35±8.4	35±8.4	—	—	—	—	—	—	—	—	631-800	44±12	
45±12	43±10.5	42±10.1	42±10.1	42±10.1	41±9.3	39±8.7	36±8.4	35±8.3	35±8.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	801-1000	52±14	
50±14	50±14	48±13	48±13	46±12.3	44±11.1	42±10.3	42±10.3	42±10.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1000-1500	55±15	