

Generella toleranser – bockning

General tolerances – bending

EJ FÖR NYKONSTRUKTION

NOT FOR NEW DESIGN

1 ALLMÄNT

Denna standard gäller tillåtna måttavvikelser när tolerans ej direkt utsatts. Gäller för bockade detaljer i metalliska material.

De tabellerade värdena har fastlagts efter praktiskt genomförda prov på Kalmar LMV och får anses representera det utfall som normalt kan erhållas med den verkstadsutrustning som finns tillgänglig på Kalmar LMV.

2 GILTIGHET

Standarden gäller för linjära mått och vinkelmått för vilka enbart basmått angivits. Standarden gäller även för vinklar som uppenbarligen ska ha basmått 90° och 180° även om dessa mått inte angivits på ritningen. Standarden gäller endast om den återopats på ritning eller annat underlag. Mått ska toleranssättas direkt om:

- snävare tolerans än tabellvärdet erfordras
- vidare tolerans än tabellvärdet kan tillåtas och att detta medför enklare tillverkning
- kontroll enligt avsnitt 4 inte kan godtas

3 TILLÅTNA VINKEL- OCH LÄNGDMÄTTAVVIKELSER

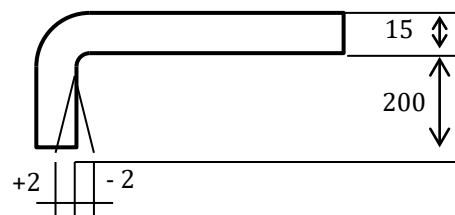
Vinkelmåttavvikelser tabell 1

| Plåt- tjocklek | Basmått (kortaste vinkelben) mm | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---------------------------------|--------------|--------------|---------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|----------------|-----------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| | - 25 | (25) - 50 | (50) - 75 | (75) - 100 | (100)) - 150 | (150)) - 200 | (200)) - 300 | (300)) - 400 | (400)) - 500 | (500) - 750 | (750) - 1000 | (1000) - 1250 | (1250) - 1500 | (1500) - 2000 | (2000) - 2500 |
| - 15 | □ 0,3 | □ 0,5 | □ 0,7 | □ 1,0 | □ 1,5 | □ 2,0 | □ 2,5 | □ 3,0 | □ 3,5 | □ 4,5 | □ 5,5 | □ 6,5 | □ 7,5 | □ 9,0 | □ 11,0 |
| (15) - | □ 0,2 | □ 0,4 | □ 0,6 | □ 0,8 | □ 1,0 | □ 1,3 | □ 1,6 | □ 2,0 | □ 2,5 | □ 3,0 | □ 3,5 | □ 4,0 | □ 5,0 | □ 6,0 | □ 8,0 |

Exempel: Plåttjocklek 15 mm

Kortaste vinkelben 200 mm

Tillåten vinkelmåttavvikelse □ 2 mm



Längdmåttangivelse tabell 2

| Basmått mm | | | | | |
|------------|------------|-------------|--------------|---------------|---------------|
| - 30 | (30) - 120 | (120) - 315 | (315) - 1000 | (1000) - 2000 | (2000) - 4000 |
| □ 0,3 | □ 0,5 | □ 0,7 | □ 1,0 | □ 1,5 | □ 2,0 |

4 KONTROLL

Om särskild mätjonsföreskrift inte återopas kan tillåtna måttavvikelser enligt denna standard kontrolleras med enkla mätton, t ex skjutmått, stålskala, mätband eller vinkelhake, förutsatt att mätosäkerheten för ifrågasvarande mätton inte överstiger 1/5 av tabellerade plus- eller minusvärden. Om det vid kontroll med enkelt mätton visar sig att tillåten måttavvikelse överskridits, skall kontrollen upprepas med mätton vars mätfel är känt. Om det då visar sig att avvikelsen överskridits med mer än 1/5 av tabellvärdet har detaljen inte uppfyllt standardens krav.

5 ANGIVELSE PÅ RITNING

Angivelse på ritning ska göras enl Kalmar LMV K-standard 20001.0002 avsnitt 3.1, "Måttolerans enligt 20025.0002".