

Generella toleranser – klippning, sågning och handslipning

General tolerances – cutting, sawing and manual grinding

EJ FÖR NYKONSTRUKTION NOT FOR NEW DESIGN

1 ALLMÄNT

Denna standard gäller tillåtna måttavvikelser när tolerans ej direkt utsatts. Gäller vid klippning, sågning och handslipning 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 åberopats 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

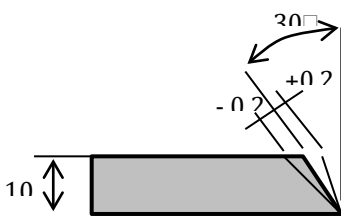
3 TILLÅTNA VINKEL- OCH LÄNGDMÄTTAVVIKELSER

Vinkelmåttavvikelser tabell 1

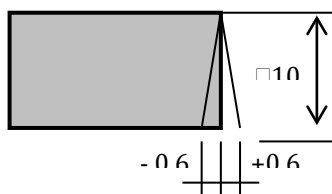
| Basmått (kortaste vinkelben) mm | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|--------------|--------------|--------------|---------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-----------------|------------------|------------------|
| - 10 | (10) - 25 | (25) - 50 | (50) - 75 | (75) - 100 | (100) - 150 | (150) - 200 | (200) - 300 | (300) - 500 | (500) - 1000 | (1000) - 2000 | (2000) - 4000 |
| □ 0,2 | □ 0,3 | □ 0,4 | □ 0,5 | □ 0,6 | □ 0,7 | □ 0,8 | □ 0,9 | □ 1,2 | □ 2,5 | □ 3,5 | □ 5,0 |

Längdmåttangivelse tabell 2

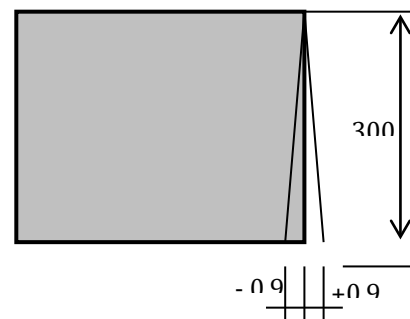
| Basmått mm | | | | | | | | | |
|------------|------------|-------------|---------------|----------------|-----------------|------------------|------------------|------------------|-------------------|
| - 3 | (3) - 6 | (6) - 30 | (30) - 120 | (120) - 315 | (315) - 1000 | (1000) - 2000 | (2000) - 4000 | (4000) - 8000 | (8000) - 12000 |
| | □ 0,5 | □ 0,5 | □ 1,0 | □ 1,5 | □ 2,0 | □ 3,0 | □ 4,0 | □ 5,0 | □ 6,0 |



Handslipning av fas



Sågning av rundstång



Klippning av plåt i rät vinkel

4 KONTROLL

Om särskild mätjonsföreskrift inte åberopas 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

| | | | | | |
|---|-------------------|-------------------------------------|-----------------------------|----------|--------------|
|  | K-STANDARD | | 20025.0003 | | |
| | Handläggare GF | Fastställd av Stefan Johansson / | Giltig fr o m 1999-09-15 | Utg 4 | Sid 2 (2) |
| Generella toleranser – klippning, sågning och handslipning General tolerances – cutting, sawing and manual grinding | | | | | |

att tillåten måttavvikelse överskridits, skall kontrollen upprepas med mätdon 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 20025.0003".