



SIS – Standardiseringskommissionen i Sverige

Standarden utarbetad av

SMS, SVERIGES MEKANSTANDARDISERING

SVENSK STANDARD SS 2402

Första giltighetsdag

1979 - 04 - 01

Utgåva

2

Sida

1 (4)

Registrering

SMS reg 61.122

SIS FASTSTÄLLER OCH UTGER SVENSK STANDARD SAMT SÄLJER NATIONELLA OCH INTERNATIONELLA STANDARDPUBLIKATIONER ©

Mätton – ISO mättonssystem – Toleranser för håltolkar för ISO-toleranserna B9 t o m B13

ISO system for inspection of plain workpieces – Tolerances for gauges for holes B9 to B13

Orientering

Denna utgåva skiljer sig från utgåva 1 främst genom att

- formtoleranser införts
- dimensionstoleranser införts för sfäriska tolkar för basmått (1) – 10 mm
- dimensionstoleranserna ändrats för sfäriska tolkar för toleranserna B9 och B10 för basmått (18) – 50 mm
- dimensionstoleranserna ändrats för cylindriska tolkar för toleranserna B9 och B10 för basmått (1) – 10 mm
- dimensionstoleranserna ändrats för cylindriska tolkar för toleranserna B11 t o m B13 för basmått (1) – 3 mm

1 Omfattning och tillämpning

Denna standard gäller toleranser för håltolkar för kontroll av mått som är toleranssatta med ISO-toleranserna B9 t o m B13 enligt SMS 2102. Standarden gäller för basmått över 1 mm t o m 500 mm.

2 Referens

I denna standard omnämns följande publikation, dock utan krav på tillämpning

SMS 2102 (reg 11.22) ISO-toleranser – Hål: B9 t o m B13

3 Basmått och tillverkningstoleranser

Basmåtten för stopptolkar och nya gåtolkar är lika med mätobjektets basmått plus avmått enligt tabellen.

Gränsmåtten för slitna gåtolkar är lika med mätobjektets basmått plus avmått enligt tabellen.

Tillverkningstoleranserna gäller således enbart för stopptolkar och nya gåtolkar.

Mätobjektets basmått	B9						
	Avmått i μm			Tillverkningstolerans i μm			
	Stopptolk	Gåtolk		Sfärisk tolk		Cylindrisk tolk	
mm		Ny	Sliten	Dimension	Form	Dimension	Form
(1) – 3	+165	+145	+140	$\pm 0,6$	0,8	± 1	1,2
(3) – 6	+170	+146	+140	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5
(6) – 10	+186	+157	+150	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5
(10) – 18	+193	+158	+150	± 1	1,2	$\pm 1,5$	2
(18) – 30	+212	+169	+160	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5
(30) – 40	+232	+181	+170	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5
(40) – 50	+242	+191	+180	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5
(50) – 65	+264	+203	+190	$\pm 1,5$	2	$\pm 2,5$	3
(65) – 80	+274	+213	+200	$\pm 1,5$	2	$\pm 2,5$	3
(80) – 100	+307	+235	+220	± 2	2,5	± 3	4
(100) – 120	+327	+255	+240	± 2	2,5	± 3	4
(120) – 140	+360	+278	+260	$\pm 2,5$	3,5	± 4	5
(140) – 160	+380	+298	+280	$\pm 2,5$	3,5	± 4	5
(160) – 180	+410	+328	+310	$\pm 2,5$	3,5	± 4	5
(180) – 200	+451	+361	+344	$\pm 3,5$	4,5	± 5	7
(200) – 225	+491	+401	+384	$\pm 3,5$	4,5	± 5	7
(225) – 250	+531	+441	+424	$\pm 3,5$	4,5	± 5	7
(250) – 280	+604	+504	+486	± 4	6	± 6	8
(280) – 315	+664	+564	+546	± 4	6	± 6	8
(315) – 355	+733	+628	+607	$\pm 4,5$	7	$\pm 6,5$	9
(355) – 400	+813	+708	+687	$\pm 4,5$	7	$\pm 6,5$	9
(400) – 450	+906	+792	+769	± 5	8	$\pm 7,5$	10
(450) – 500	+986	+872	+849	± 5	8	$\pm 7,5$	10

Mätobjektets basmått	B10						
	Avmått i μm			Tillverkningstolerans i μm			
	Stopptolk	Gåtolk		Sfärisk tolk		Cylindrisk tolk	
mm		Ny	Sliten	Dimension	Form	Dimension	Form
(1) – 3	+ 180	+145	+140	$\pm 0,6$	0,8	± 1	1,2
(3) – 6	+ 188	+146	+140	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5
(6) – 10	+ 208	+157	+150	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5
(10) – 18	+ 220	+158	+150	± 1	1,2	$\pm 1,5$	2
(18) – 30	+ 244	+169	+160	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5
(30) – 40	+ 270	+181	+170	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5
(40) – 50	+ 280	+191	+180	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5
(50) – 65	+ 310	+203	+190	$\pm 1,5$	2	$\pm 2,5$	3
(65) – 80	+ 320	+213	+200	$\pm 1,5$	2	$\pm 2,5$	3
(80) – 100	+ 360	+235	+220	± 2	2,5	± 3	4
(100) – 120	+ 380	+255	+240	± 2	2,5	± 3	4
(120) – 140	+ 420	+278	+260	$\pm 2,5$	3,5	± 4	5
(140) – 160	+ 440	+298	+280	$\pm 2,5$	3,5	± 4	5
(160) – 180	+ 470	+328	+310	$\pm 2,5$	3,5	± 4	5
(180) – 200	+ 518	+364	+347	$\pm 3,5$	4,5	± 5	7
(200) – 225	+ 558	+404	+387	$\pm 3,5$	4,5	± 5	7
(225) – 250	+ 598	+444	+427	$\pm 3,5$	4,5	± 5	7
(250) – 280	+ 681	+507	+489	± 4	6	± 6	8
(280) – 315	+ 741	+567	+549	± 4	6	± 6	8
(315) – 355	+ 819	+632	+611	$\pm 4,5$	7	$\pm 6,5$	9
(355) – 400	+ 899	+712	+691	$\pm 4,5$	7	$\pm 6,5$	9
(400) – 450	+ 996	+797	+774	± 5	8	$\pm 7,5$	10
(450) – 500	+1076	+877	+854	± 5	8	$\pm 7,5$	10

Mätobjektets basmått mm	B11						
	Avmått i μm			Tillverknings tolerans i μm			
	Stopptolk	Gåtolk		Sfärisk tolk		Cylindrisk tolk	
Ny		Sliten	Dimension	Form	Dimension	Form	
(1) – 3	+ 200	+150	+140	$\pm 1,5$	2	± 2	3
(3) – 6	+ 215	+152	+140	± 2	2,5	$\pm 2,5$	4
(6) – 10	+ 240	+164	+150	± 2	2,5	± 3	4
(10) – 18	+ 260	+166	+150	$\pm 2,5$	3	± 4	5
(18) – 30	+ 290	+179	+160	± 3	4	$\pm 4,5$	6
(30) – 40	+ 330	+192	+170	$\pm 3,5$	4	$\pm 5,5$	7
(40) – 50	+ 340	+202	+180	$\pm 3,5$	4	$\pm 5,5$	7
(50) – 65	+ 380	+215	+190	± 4	5	$\pm 6,5$	8
(65) – 80	+ 390	+225	+200	± 4	5	$\pm 6,5$	8
(80) – 100	+ 440	+248	+220	± 5	6	$\pm 7,5$	10
(100) – 120	+ 460	+268	+240	± 5	6	$\pm 7,5$	10
(120) – 140	+ 510	+292	+260	± 6	8	± 9	12
(140) – 160	+ 530	+312	+280	± 6	8	± 9	12
(160) – 180	+ 560	+342	+310	± 6	8	± 9	12
(180) – 200	+ 620	+380	+350	± 7	10	± 10	14
(200) – 225	+ 660	+420	+390	± 7	10	± 10	14
(225) – 250	+ 700	+460	+430	± 7	10	± 10	14
(250) – 280	+ 785	+525	+495	± 8	12	$\pm 11,5$	16
(280) – 315	+ 845	+585	+555	± 8	12	$\pm 11,5$	16
(315) – 355	+ 945	+650	+615	± 9	13	$\pm 12,5$	18
(355) – 400	+1025	+730	+695	± 9	13	$\pm 12,5$	18
(400) – 450	+1140	+815	+780	± 10	15	$\pm 13,5$	20
(450) – 500	+1220	+895	+860	± 10	15	$\pm 13,5$	20

Mätobjektets basmått mm	B12						
	Avmått i μm			Tillverknings tolerans i μm			
	Stopptolk	Gåtolk		Sfärisk tolk		Cylindrisk tolk	
Ny		Sliten	Dimension	Form	Dimension	Form	
(1) – 3	+ 240	+150	+140	$\pm 1,5$	2	± 2	3
(3) – 6	+ 260	+152	+140	± 2	2,5	$\pm 2,5$	4
(6) – 10	+ 300	+164	+150	± 2	2,5	± 3	4
(10) – 18	+ 330	+166	+150	$\pm 2,5$	3	± 4	5
(18) – 30	+ 370	+179	+160	± 3	4	$\pm 4,5$	6
(30) – 40	+ 420	+192	+170	$\pm 3,5$	4	$\pm 5,5$	7
(40) – 50	+ 430	+202	+180	$\pm 3,5$	4	$\pm 5,5$	7
(50) – 65	+ 490	+215	+190	± 4	5	$\pm 6,5$	8
(65) – 80	+ 500	+225	+200	± 4	5	$\pm 6,5$	8
(80) – 100	+ 570	+248	+220	± 5	6	$\pm 7,5$	10
(100) – 120	+ 590	+268	+240	± 5	6	$\pm 7,5$	10
(120) – 140	+ 660	+292	+260	± 6	8	± 9	12
(140) – 160	+ 680	+312	+280	± 6	8	± 9	12
(160) – 180	+ 710	+342	+310	± 6	8	± 9	12
(180) – 200	+ 785	+385	+355	± 7	10	± 10	14
(200) – 225	+ 825	+425	+395	± 7	10	± 10	14
(225) – 250	+ 865	+465	+435	± 7	10	± 10	14
(250) – 280	+ 980	+530	+500	± 8	12	$\pm 11,5$	16
(280) – 315	+1040	+590	+560	± 8	12	$\pm 11,5$	16
(315) – 355	+1140	+665	+630	± 9	13	$\pm 12,5$	18
(355) – 400	+1220	+745	+710	± 9	13	$\pm 12,5$	18
(400) – 450	+1355	+830	+795	± 10	15	$\pm 13,5$	20
(450) – 500	+1435	+910	+875	± 10	15	$\pm 13,5$	20