



SIS – Standardiseringskommissionen i Sverige

Standarden utarbetad av

SMS, SVERIGES MEKANSTANDARDISERING

SVENSK STANDARD SS 2406

Första giltighetsdag

1979 - 04 - 01

Utgåva

2

Sida

1 (3)

Registrering

SMS reg 61.126

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

Mätdon – ISO mätdonssystem – Toleranser för håltolkar för ISO-toleranserna E6 t o m E10

ISO system for inspection of plain workpieces – Tolerances for gauges for holes E6 to E10

Orientering

Denna utgåva skiljer sig från utgåva 1 främst genom att

- formtoleranser införts
- dimensionstoleranser införts för sfäriska tolkar för basmått t o m 10 mm
- dimensionstoleranserna ändrats för sfäriska tolkar för basmått (18) – 50 mm
- dimensionstoleranserna ändrats för cylindriska tolkar för toleransen E6 för basmått t o m 50 mm
- dimensionstoleranserna ändrats för cylindriska tolkar för toleranserna E7 t o m E10 för basmått t o m 10 mm

1 Omfattning och tillämpning

Denna standard gäller toleranser för håltolkar för kontroll av mått som är toleranssatta med ISO-toleranserna E6 t o m E10 enligt SMS 2106. Standarden gäller för basmått t o m 500 mm.

2 Referens

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

SMS 2106 (reg 11.26) ISO-toleranser – Hål: E6 t o m E10

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		E6						
		Avmått i μm			Tillverkningstolerans i μm			
mm		Stopptolk	Gåtolk		Sfärisk tolk		Cylindrisk tolk	
			Ny	Sliten	Dimension	Form	Dimension	Form
-	3	+ 20	+ 15	+ 13	$\pm 0,6$	0,8	$\pm 0,6$	0,8
(3)	- 6	+ 28	+ 21,5	+ 19	$\pm 0,75$	1	$\pm 0,75$	1
(6)	- 10	+ 34	+ 26,5	+ 24	$\pm 0,75$	1	$\pm 0,75$	1
(10)	- 18	+ 43	+ 34	+ 30,5	± 1	1,2	± 1	1,2
(18)	- 30	+ 53	+ 42	+ 38,5	$\pm 1,25$	1,5	$\pm 1,25$	1,5
(30)	- 50	+ 66	+ 52,5	+ 48	$\pm 1,25$	1,5	$\pm 1,25$	1,5
(50)	- 80	+ 79	+ 62,5	+ 58	$\pm 1,5$	2	$\pm 1,5$	2
(80)	- 120	+ 94	+ 75	+ 69	± 2	2,5	± 2	2,5
(120)	- 180	+110	+ 89	+ 82	$\pm 2,5$	3,5	$\pm 2,5$	3,5
(180)	- 250	+127	+105	+ 98	$\pm 3,5$	4,5	$\pm 3,5$	4,5
(250)	- 315	+139	+116	+108	± 4	6	± 4	6
(315)	- 400	+157	+132	+123	$\pm 4,5$	7	$\pm 4,5$	7
(400)	- 500	+170	+143	+133	± 5	8	± 5	8

Mätobjektets basmått		E7						
		Avmått i μm			Tillverkningstolerans i μm			
mm		Stopptolk	Gåtolk		Sfärisk tolk		Cylindrisk tolk	
			Ny	Sliten	Dimension	Form	Dimension	Form
-	3	+ 24	+ 15,5	+ 12,5	$\pm 0,6$	0,8	± 1	1,2
(3)	- 6	+ 32	+ 22	+ 18,5	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5
(6)	- 10	+ 40	+ 27	+ 23,5	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5
(10)	- 18	+ 50	+ 34,5	+ 30	± 1	1,2	$\pm 1,5$	2
(18)	- 30	+ 61	+ 43	+ 37	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5
(30)	- 50	+ 75	+ 53,5	+ 47	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5
(50)	- 80	+ 90	+ 64	+ 57	$\pm 1,5$	2	$\pm 2,5$	3
(80)	- 120	+107	+ 77	+ 68	± 2	2,5	± 3	4
(120)	- 180	+125	+ 91	+ 81	$\pm 2,5$	3,5	± 4	5
(180)	- 250	+143	+107	+ 97	$\pm 3,5$	4,5	± 5	7
(250)	- 315	+158	+118	+107	± 4	6	± 6	8
(315)	- 400	+176	+135	+123	$\pm 4,5$	7	$\pm 6,5$	9
(400)	- 500	+191	+146	+133	± 5	8	$\pm 7,5$	10

Mätobjektets basmått		E8						
		Avmått i μm			Tillverkningstolerans i μm			
mm		Stopptolk	Gåtolk		Sfärisk tolk		Cylindrisk tolk	
			Ny	Sliten	Dimension	Form	Dimension	Form
-	3	+ 28	+ 16	+ 11	$\pm 0,6$	0,8	± 1	1,2
(3)	- 6	+ 38	+ 23	+ 17	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5
(6)	- 10	+ 47	+ 28	+ 22	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5
(10)	- 18	+ 59	+ 36	+ 28	± 1	1,2	$\pm 1,5$	2
(18)	- 30	+ 73	+ 45	+ 36	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5
(30)	- 50	+ 89	+ 56	+ 45	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5
(50)	- 80	+106	+ 67	+ 55	$\pm 1,5$	2	$\pm 2,5$	3
(80)	- 120	+126	+ 80	+ 66	± 2	2,5	± 3	4
(120)	- 180	+148	+ 94	+ 79	$\pm 2,5$	3,5	± 4	5
(180)	- 250	+168	+112	+ 97	$\pm 3,5$	4,5	± 5	7
(250)	- 315	+185	+124	+107	± 4	6	± 6	8
(315)	- 400	+207	+141	+123	$\pm 4,5$	7	$\pm 6,5$	9
(400)	- 500	+223	+153	+133	± 5	8	$\pm 7,5$	10

Mätobjektets basmått	E9							
	Avmått i μm			Tillverkningstolerans i μm				
	mm	Stopptolk	Gåtolk		Sfärisk tolk		Cylindrisk tolk	
Ny			Sliten	Dimension	Form	Dimension	Form	
– 3	+ 39	+ 19	+ 14	$\pm 0,6$	0,8	± 1	1,2	
(3) – 6	+ 50	+ 26	+ 20	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5	
(6) – 10	+ 61	+ 32	+ 25	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5	
(10) – 18	+ 75	+ 40	+ 32	± 1	1,2	$\pm 1,5$	2	
(18) – 30	+ 92	+ 49	+ 40	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5	
(30) – 50	+112	+ 61	+ 50	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5	
(50) – 80	+134	+ 73	+ 60	$\pm 1,5$	2	$\pm 2,5$	3	
(80) – 120	+159	+ 87	+ 72	± 2	2,5	± 3	4	
(120) – 180	+185	+103	+ 85	$\pm 2,5$	3,5	± 4	5	
(180) – 250	+211	+121	+104	$\pm 3,5$	4,5	± 5	7	
(250) – 315	+234	+134	+116	± 4	6	± 6	8	
(315) – 400	+258	+153	+132	$\pm 4,5$	7	$\pm 6,5$	9	
(400) – 500	+281	+167	+144	± 5	8	$\pm 7,5$	10	

Mätobjektets basmått	E10							
	Avmått i μm			Tillverkningstolerans i μm				
	mm	Stopptolk	Gåtolk		Sfärisk tolk		Cylindrisk tolk	
Ny			Sliten	Dimension	Form	Dimension	Form	
– 3	+ 54	+ 19	+ 14	$\pm 0,6$	0,8	± 1	1,2	
(3) – 6	+ 68	+ 26	+ 20	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5	
(6) – 10	+ 83	+ 32	+ 25	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5	
(10) – 18	+102	+ 40	+ 32	± 1	1,2	$\pm 1,5$	2	
(18) – 30	+124	+ 49	+ 40	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5	
(30) – 50	+150	+ 61	+ 50	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5	
(50) – 80	+180	+ 73	+ 60	$\pm 1,5$	2	$\pm 2,5$	3	
(80) – 120	+212	+ 87	+ 72	± 2	2,5	± 3	4	
(120) – 180	+245	+103	+ 85	$\pm 2,5$	3,5	± 4	5	
(180) – 250	+278	+124	+107	$\pm 3,5$	4,5	± 5	7	
(250) – 315	+311	+137	+119	± 4	6	± 6	8	
(315) – 400	+344	+157	+136	$\pm 4,5$	7	$\pm 6,5$	9	
(400) – 500	+371	+172	+149	± 5	8	$\pm 7,5$	10	