



SIS – Standardiseringskommissionen i Sverige

Standarden utarbetad av

SMS, SVERIGES MEKANSTANDARDISERING

SVENSK STANDARD SS 2408

Första giltighetsdag

1979 - 04 - 01

Utgåva

2

Sida

1 (3)

Registrering

SMS reg 61.128

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

Mätdon – ISO mätdonssystem – Toleranser för håltolkar för ISO-toleranserna F6 t o m F9

ISO system for inspection of plain workpieces – Tolerances for gauges for holes F6 to F9

Orientering

Denna utgåva skiljer sig från utgåva 1 främst genom att

- toleransen F5 utgått
- 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 basmått t o m 10 mm
- dimensionstoleranserna ändrats för cylindriska tolkar för toleransen F6 för basmått (18) – 50 mm

1 Omfattning och tillämpning

Denna standard gäller toleranser för håltolkar för kontroll av mått som är toleranssatta med ISO-toleranserna F6 t o m F9 enligt SMS 2108. Standarden gäller för basmått t o m 500 mm.

2 Referens

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

SMS 2108 (reg 11.28) ISO-toleranser – Hål: F5 t o m F9

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	F6						
	Avmått i μm			Tillverkningstolerans i μm			
	Stopptolk	Gåttolk		Sfärisk tolk		Cylindrisk tolk	
mm		Ny	Sliten	Dimension	Form	Dimension	Form
- 3	+ 12	+ 7	+ 5	$\pm 0,6$	0,8	$\pm 0,6$	0,8
(3) - 6	+ 18	+11,5	+ 9	$\pm 0,75$	1	$\pm 0,75$	1
(6) - 10	+ 22	+14,5	+12	$\pm 0,75$	1	$\pm 0,75$	1
(10) - 18	+ 27	+18	+14,5	± 1	1,2	± 1	1,2
(18) - 30	+ 33	+22	+18,5	$\pm 1,25$	1,5	$\pm 1,25$	1,5
(30) - 50	+ 41	+27,5	+23	$\pm 1,25$	1,5	$\pm 1,25$	1,5
(50) - 80	+ 49	+32,5	+28	$\pm 1,5$	2	$\pm 1,5$	2
(80) - 120	+ 58	+39	+33	± 2	2,5	± 2	2,5
(120) - 180	+ 68	+47	+40	$\pm 2,5$	3,5	$\pm 2,5$	3,5
(180) - 250	+ 77	+55	+48	$\pm 3,5$	4,5	$\pm 3,5$	4,5
(250) - 315	+ 85	+62	+54	± 4	6	± 4	6
(315) - 400	+ 94	+69	+60	$\pm 4,5$	7	$\pm 4,5$	7
(400) - 500	+103	+76	+66	± 5	8	± 5	8

Mätobjektets basmått	F7						
	Avmått i μm			Tillverkningstolerans i μm			
	Stopptolk	Gåttolk		Sfärisk tolk		Cylindrisk tolk	
mm		Ny	Sliten	Dimension	Form	Dimension	Form
- 3	+ 16	+ 7,5	+ 4,5	$\pm 0,6$	0,8	± 1	1,2
(3) - 6	+ 22	+12	+ 8,5	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5
(6) - 10	+ 28	+15	+11,5	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5
(10) - 18	+ 34	+18,5	+14	± 1	1,2	$\pm 1,5$	2
(18) - 30	+ 41	+23	+17	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5
(30) - 50	+ 50	+28,5	+22	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5
(50) - 80	+ 60	+34	+27	$\pm 1,5$	2	$\pm 2,5$	3
(80) - 120	+ 71	+41	+32	± 2	2,5	± 3	4
(120) - 180	+ 83	+49	+39	$\pm 2,5$	3,5	± 4	5
(180) - 250	+ 93	+57	+47	$\pm 3,5$	4,5	± 5	7
(250) - 315	+104	+64	+53	± 4	6	± 6	8
(315) - 400	+113	+72	+60	$\pm 4,5$	7	$\pm 6,5$	9
(400) - 500	+124	+79	+66	± 5	8	$\pm 7,5$	10

Mätobjektets F8								
basmått	Avmått i μm			Tillverkningstolerans i μm				
	mm	Stopptolk	Gåtolk		Sfärisk tolk		Cylindrisk tolk	
Ny			Sliten	Dimension	Form	Dimension	Form	
– 3	+ 20	+ 8	+ 3	$\pm 0,6$	0,8	± 1	1,2	
(3) – 6	+ 28	+13	+ 7	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5	
(6) – 10	+ 35	+16	+10	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5	
(10) – 18	+ 43	+20	+12	± 1	1,2	$\pm 1,5$	2	
(18) – 30	+ 53	+25	+16	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5	
(30) – 50	+ 64	+31	+20	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5	
(50) – 80	+ 76	+37	+25	$\pm 1,5$	2	$\pm 2,5$	3	
(80) – 120	+ 90	+44	+30	± 2	2,5	± 3	4	
(120) – 180	+106	+52	+37	$\pm 2,5$	3,5	± 4	5	
(180) – 250	+118	+62	+47	$\pm 3,5$	4,5	± 5	7	
(250) – 315	+131	+70	+53	± 4	6	± 6	8	
(315) – 400	+144	+78	+60	$\pm 4,5$	7	$\pm 6,5$	9	
(400) – 500	+156	+86	+66	± 5	8	$\pm 7,5$	10	

Mätobjektets F9								
basmått	Avmått i μm			Tillverkningstolerans i μm				
	mm	Stopptolk	Gåtolk		Sfärisk tolk		Cylindrisk tolk	
Ny			Sliten	Dimension	Form	Dimension	Form	
– 3	+ 31	+ 11	+ 6	$\pm 0,6$	0,8	± 1	1,2	
(3) – 6	+ 40	+ 16	+10	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5	
(6) – 10	+ 49	+ 20	+13	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5	
(10) – 18	+ 59	+ 24	+16	± 1	1,2	$\pm 1,5$	2	
(18) – 30	+ 72	+ 29	+20	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5	
(30) – 50	+ 87	+ 36	+25	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5	
(50) – 80	+104	+ 43	+30	$\pm 1,5$	2	$\pm 2,5$	3	
(80) – 120	+123	+ 51	+36	± 2	2,5	± 3	4	
(120) – 180	+143	+ 61	+43	$\pm 2,5$	3,5	± 4	5	
(180) – 250	+161	+ 71	+54	$\pm 3,5$	4,5	± 5	7	
(250) – 315	+180	+ 80	+62	± 4	6	± 6	8	
(315) – 400	+195	+ 90	+69	$\pm 4,5$	7	$\pm 6,5$	9	
(400) – 500	+214	+100	+77	± 5	8	$\pm 7,5$	10	