



SIS – Standardiseringskommissionen i Sverige

Standarden utarbetad av

SMS, SVERIGES MEKANSTANDARDISERING

SVENSK STANDARD SS 2419

Första giltighetsdag

1979 - 04 - 01

Utgåva

2

Sida

1 (3)

Registrering

SMS reg 61.139

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

Mätdon – ISO mättonssystem – Toleranser för håltolkar för ISO-toleranserna S6 t o m S8

ISO system for inspection of plain workpieces – Tolerances for gauges for holes S6 to S8

Orientering

Denna utgåva skiljer sig från utgåva 1 främst genom att

- toleransen S5 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 S6 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 S6 t o m S8 enligt SMS 2119. Standarden gäller för basmått t o m 500 mm.

2 Referens

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

SMS 2119 (reg 11.39) ISO-toleranser – Hål: S5 t o m S8

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		S6						
basmått		Avmått i μm			Tillverknings tolerans i μm			
mm		Stopptolk	Gåtolk		Sfärisk tolk		Cylindrisk tolk	
			Ny	Sliten	Dimension	Form	Dimension	Form
	- 3	- 14	- 19	- 21	$\pm 0,6$	0,8	$\pm 0,6$	0,8
(3)	- 6	- 16	- 22,5	- 25	$\pm 0,75$	1	$\pm 0,75$	1
(6)	- 10	- 20	- 27,5	- 30	$\pm 0,75$	1	$\pm 0,75$	1
(10)	- 18	- 25	- 34	- 37,5	± 1	1,2	± 1	1,2
(18)	- 30	- 31	- 42	- 45,5	$\pm 1,25$	1,5	$\pm 1,25$	1,5
(30)	- 50	- 38	- 51,5	- 56	$\pm 1,25$	1,5	$\pm 1,25$	1,5
(50)	- 65	- 47	- 63,5	- 68	$\pm 1,5$	2	$\pm 1,5$	2
(65)	- 80	- 53	- 69,5	- 74	$\pm 1,5$	2	$\pm 1,5$	2
(80)	- 100	- 64	- 83	- 89	± 2	2,5	± 2	2,5
(100)	- 120	- 72	- 91	- 97	± 2	2,5	± 2	2,5
(120)	- 140	- 85	- 106	- 113	$\pm 2,5$	3,5	$\pm 2,5$	3,5
(140)	- 160	- 93	- 114	- 121	$\pm 2,5$	3,5	$\pm 2,5$	3,5
(160)	- 180	- 101	- 122	- 129	$\pm 2,5$	3,5	$\pm 2,5$	3,5
(180)	- 200	- 115	- 137	- 144	$\pm 3,5$	4,5	$\pm 3,5$	4,5
(200)	- 225	- 123	- 145	- 152	$\pm 3,5$	4,5	$\pm 3,5$	4,5
(225)	- 250	- 133	- 155	- 162	$\pm 3,5$	4,5	$\pm 3,5$	4,5
(250)	- 280	- 152	- 175	- 183	± 4	6	± 4	6
(280)	- 315	- 164	- 187	- 195	± 4	6	± 4	6
(315)	- 355	- 183	- 208	- 217	$\pm 4,5$	7	$\pm 4,5$	7
(355)	- 400	- 201	- 226	- 235	$\pm 4,5$	7	$\pm 4,5$	7
(400)	- 450	- 224	- 251	- 261	± 5	8	± 5	8
(450)	- 500	- 244	- 271	- 281	± 5	8	± 5	8

Mätobjektets		S7						
basmått		Avmått i μm			Tillverknings tolerans i μm			
mm		Stopptolk	Gåtolk		Sfärisk tolk		Cylindrisk tolk	
			Ny	Sliten	Dimension	Form	Dimension	Form
	- 3	- 14	- 22,5	- 25,5	$\pm 0,6$	0,8	± 1	1,2
(3)	- 6	- 15	- 25	- 28,5	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5
(6)	- 10	- 17	- 30	- 33,5	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5
(10)	- 18	- 21	- 36,5	- 41	± 1	1,2	$\pm 1,5$	2
(18)	- 30	- 27	- 45	- 51	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5
(30)	- 50	- 34	- 55,5	- 62	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5
(50)	- 65	- 42	- 68	- 75	$\pm 1,5$	2	$\pm 2,5$	3
(65)	- 80	- 48	- 74	- 81	$\pm 1,5$	2	$\pm 2,5$	3
(80)	- 100	- 58	- 88	- 97	± 2	2,5	± 3	5
(100)	- 120	- 66	- 96	- 105	± 2	2,5	± 3	5
(120)	- 140	- 77	- 111	- 121	$\pm 2,5$	3,5	± 4	7
(140)	- 160	- 85	- 119	- 129	$\pm 2,5$	3,5	± 4	7
(160)	- 180	- 93	- 127	- 137	$\pm 2,5$	3,5	± 4	7
(180)	- 200	- 108	- 144	- 154	$\pm 3,5$	4,5	± 5	9
(200)	- 225	- 116	- 152	- 162	$\pm 3,5$	4,5	± 5	9
(225)	- 250	- 126	- 162	- 172	$\pm 3,5$	4,5	± 5	9
(250)	- 280	- 142	- 182	- 193	± 4	6	± 6	12
(280)	- 315	- 154	- 194	- 205	± 4	6	± 6	12
(315)	- 355	- 175	- 216	- 228	$\pm 4,5$	7	$\pm 6,5$	14
(355)	- 400	- 193	- 234	- 246	$\pm 4,5$	7	$\pm 6,5$	14
(400)	- 450	- 216	- 261	- 274	± 5	8	$\pm 7,5$	16
(450)	- 500	- 236	- 281	- 294	± 5	8	$\pm 7,5$	16

Mätobjektets basmått mm	S8							
	Avmått i μm			Tillverkningstolerans i μm				
	Stopptolk	Gåtolk		Sfärisk tolk		Cylindrisk tolk		
Ny		Sliten	Dimension	Form	Dimension	Form		
– 3	– 14	– 26	– 31	$\pm 0,6$	0,8	± 1	1,2	
(3) – 6	– 19	– 34	– 40	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5	
(6) – 10	– 23	– 42	– 48	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5	
(10) – 18	– 28	– 51	– 59	± 1	1,2	$\pm 1,5$	2	
(18) – 30	– 35	– 63	– 72	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5	
(30) – 50	– 43	– 76	– 87	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5	
(50) – 65	– 53	– 92	– 104	$\pm 1,5$	2	$\pm 2,5$	3	
(65) – 80	– 59	– 98	– 110	$\pm 1,5$	2	$\pm 2,5$	3	
(80) – 100	– 71	– 117	– 131	± 2	2,5	± 3	5	
(100) – 120	– 79	– 125	– 139	± 2	2,5	± 3	5	
(120) – 140	– 92	– 146	– 161	$\pm 2,5$	3,5	± 4	7	
(140) – 160	– 100	– 154	– 169	$\pm 2,5$	3,5	± 4	7	
(160) – 180	– 108	– 162	– 177	$\pm 2,5$	3,5	± 4	7	
(180) – 200	– 126	– 182	– 197	$\pm 3,5$	4,5	± 5	9	
(200) – 225	– 134	– 190	– 205	$\pm 3,5$	4,5	± 5	9	
(225) – 250	– 144	– 200	– 215	$\pm 3,5$	4,5	± 5	9	
(250) – 280	– 164	– 225	– 242	± 4	6	± 6	12	
(280) – 315	– 176	– 237	– 254	± 4	6	± 6	12	
(315) – 355	– 197	– 263	– 281	$\pm 4,5$	7	$\pm 6,5$	14	
(355) – 400	– 215	– 281	– 299	$\pm 4,5$	7	$\pm 6,5$	14	
(400) – 450	– 241	– 311	– 331	± 5	8	$\pm 7,5$	16	
(450) – 500	– 261	– 331	– 351	± 5	8	$\pm 7,5$	16	