



SIS – Standardiseringskommissionen i Sverige

Standarden utarbetad av

SMS, SVERIGES MEKANSTANDARDISERING

SVENSK STANDARD SS 2423

Första giltighetsdag

1979 - 04 - 01

Utgåva

2

Sida

1 (4)

Registrering

SMS reg 61.143

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

Mätdon – ISO mätdonssystem – Toleranser för håltolkar för ISO-toleranserna X6 t o m X8

ISO system for inspection of plain workpieces – Tolerances for gauges for holes X6 to X8

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 basmått t o m 10 mm
- dimensionstoleranserna ändrats för cylindriska tolkar för toleransen X6 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 X6 t o m X8 enligt SMS 2123. Standarden gäller för basmått t o m 500 mm.

2 Referens

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

SMS 2123 (reg 11.43) ISO-toleranser – Hål: X6 t o m X8

3 Basmått och tillverknings toleranser

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.

Tillverknings toleranserna gäller således enbart för stopptolkar och nya gåtolkar.

Mätobjektets basvärd	X6							
	Avmått i μm				Tillverknings tolerans i μm			
	Stopptolk	Gåttolk		Sfärisk tolk		Cylindrisk tolk		
mm		Ny	Sliten	Dimension	Form	Dimension	Form	
– 3	– 20	– 25	– 27	$\pm 0,6$	0,8	$\pm 0,6$	0,8	
(3) – 6	– 25	– 31,5	– 34	$\pm 0,75$	1	$\pm 0,75$	1	
(6) – 10	– 31	– 38,5	– 41	$\pm 0,75$	1	$\pm 0,75$	1	
(10) – 14	– 37	– 46	– 49,5	± 1	1,2	± 1	1,2	
(14) – 18	– 42	– 51	– 54,5	± 1	1,2	± 1	1,2	
(18) – 24	– 50	– 61	– 64,5	$\pm 1,25$	1,5	$\pm 1,25$	1,5	
(24) – 30	– 60	– 71	– 74,5	$\pm 1,25$	1,5	$\pm 1,25$	1,5	
(30) – 40	– 75	– 88,5	– 93	$\pm 1,25$	1,5	$\pm 1,25$	1,5	
(40) – 50	– 92	– 105,5	– 110	$\pm 1,25$	1,5	$\pm 1,25$	1,5	
(50) – 65	– 116	– 132,5	– 137	$\pm 1,5$	2	$\pm 1,5$	2	
(65) – 80	– 140	– 156,5	– 161	$\pm 1,5$	2	$\pm 1,5$	2	
(80) – 100	– 171	– 190	– 196	± 2	2,5	± 2	2,5	
(100) – 120	– 203	– 222	– 228	± 2	2,5	± 2	2,5	
(120) – 140	– 241	– 262	– 269	$\pm 2,5$	3,5	$\pm 2,5$	3,5	
(140) – 160	– 273	– 294	– 301	$\pm 2,5$	3,5	$\pm 2,5$	3,5	
(160) – 180	– 303	– 324	– 331	$\pm 2,5$	3,5	$\pm 2,5$	3,5	
(180) – 200	– 343	– 365	– 372	$\pm 3,5$	4,5	$\pm 3,5$	4,5	
(200) – 225	– 378	– 400	– 407	$\pm 3,5$	4,5	$\pm 3,5$	4,5	
(225) – 250	– 418	– 440	– 447	$\pm 3,5$	4,5	$\pm 3,5$	4,5	
(250) – 280	– 469	– 492	– 500	± 4	6	± 4	6	
(280) – 315	– 519	– 542	– 550	± 4	6	± 4	6	
(315) – 355	– 583	– 608	– 617	$\pm 4,5$	7	$\pm 4,5$	7	
(355) – 400	– 653	– 678	– 687	$\pm 4,5$	7	$\pm 4,5$	7	
(400) – 450	– 732	– 759	– 769	± 5	8	± 5	8	
(450) – 500	– 812	– 839	– 849	± 5	8	± 5	8	

Mätobjektets basmått mm	X7								
	Avmått i μm			Tillverkningstolerans i μm					
	Stopptolk	Gåtolk		Sfärisk tolk		Cylindrisk tolk			
Ny		Sliten	Dimension	Form	Dimension	Form			
– 3	– 20	– 28,5	– 31,5	$\pm 0,6$	0,8	± 1	1,2		
(3) – 6	– 24	– 34	– 37,5	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5		
(6) – 10	– 28	– 41	– 44,5	$\pm 0,75$	1	$\pm 1,25$	1,5		
(10) – 14	– 33	– 48,5	– 53	± 1	1,2	$\pm 1,5$	2		
(14) – 18	– 38	– 53,5	– 58	± 1	1,2	$\pm 1,5$	2		
(18) – 24	– 46	– 64	– 70	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5		
(24) – 30	– 56	– 74	– 80	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5		
(30) – 40	– 71	– 92,5	– 99	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5		
(40) – 50	– 88	– 109,5	– 116	$\pm 1,25$	1,5	± 2	2,5		
(50) – 65	– 111	– 137	– 144	$\pm 1,5$	2	$\pm 2,5$	3		
(65) – 80	– 135	– 161	– 168	$\pm 1,5$	2	$\pm 2,5$	3		
(80) – 100	– 165	– 195	– 204	± 2	2,5	± 3	4		
(100) – 120	– 197	– 227	– 236	± 2	2,5	± 3	4		
(120) – 140	– 233	– 267	– 277	$\pm 2,5$	3,5	± 4	5		
(140) – 160	– 265	– 299	– 309	$\pm 2,5$	3,5	± 4	5		
(160) – 180	– 295	– 329	– 339	$\pm 2,5$	3,5	± 4	5		
(180) – 200	– 336	– 372	– 382	$\pm 3,5$	4,5	± 5	7		
(200) – 225	– 371	– 407	– 417	$\pm 3,5$	4,5	± 5	7		
(225) – 250	– 411	– 447	– 457	$\pm 3,5$	4,5	± 5	7		
(250) – 280	– 459	– 499	– 510	± 4	6	± 6	8		
(280) – 315	– 509	– 549	– 560	± 4	6	± 6	8		
(315) – 355	– 575	– 616	– 628	$\pm 4,5$	7	$\pm 6,5$	9		
(355) – 400	– 645	– 686	– 698	$\pm 4,5$	7	$\pm 6,5$	9		
(400) – 450	– 724	– 769	– 782	± 5	8	$\pm 7,5$	10		
(450) – 500	– 804	– 849	– 862	± 5	8	$\pm 7,5$	10		