



SIS – Standardiseringskommissionen i Sverige

Standarden utarbetad av

SMS, SVERIGES MEKANSTANDARDISERING

SVENSK STANDARD SS 2455

Första giltighetsdag

1979 - 04 - 01

Utgåva

2

Sida

1 (4)

Registrering

SMS reg 61.175

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

Mätdon – ISO mätdonssystem – Toleranser för axeltolkar för ISO-toleranserna z6 t o m z8

ISO system for inspection of plain workpieces – Tolerances for gauges for shafts z6 to z8

Orientering

Denna utgåva skiljer sig från utgåva 1 främst genom att

- formtoleranser införts
- dimensionstoleranserna ändrats för haktolkar och ringtolkar för toleranserna z6 och z7 för basmått t o m 10 mm
- dimensionstoleranserna ändrats för haktolkar och ringtolkar för toleransen z8 för basmått t o m 3 mm
- dimensionstoleranserna ändrats för referenstolkar för toleranserna z6 och z7 för basmått t o m 18 mm, (30) – 50 mm och (80) – 250 mm
- dimensionstoleranserna ändrats för referenstolkar för toleransen z8 för basmått t o m 10 mm och (18) – 50 mm

1 Omfattning och tillämpning

Denna standard gäller toleranser för axeltolkar för kontroll av mått som är toleranssatta med ISO-toleranserna z6 t o m z8 enligt SMS 2155. Standarden gäller för basmått t o m 500 mm.

2 Referens

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

SMS 2155 (reg 11.75) ISO-toleranser – Axlar: z6 t o m z8

3 Basmått och tillverkningstoleranser

Basmåtten för stopptolkar och nya gåtolkar är lika med mätobjektets basmått plus avmåtten enligt tabellen med hänsyn tagen till minustecknet.

Gränsmåtten för slitna gåtolkar är lika med mätobjektets basmått plus avmått enligt tabellen med hänsyn tagen till minustecknet.

Tillverkningstoleranserna gäller således för haktolkar och ringtolkar enbart för stopptolkar och nya gåtolkar.

Tillverkningstoleranserna för referenstolkar gäller sådana för stopptolkar samt nya och slitna gåtolkar.

Mätobjektets basmått mm	z6							
	Avmått i μm			Tillverkningstolerans i μm				
	Gåtolk		Stopptolk	Haktolk och ringtolk		Referenstolk		
Ny	Sliten	Dimension		Form	Dimension	Form		
- 3	+ 30,5	+ 33,5	+ 26	± 1	1,2	$\pm 0,4$	0,8	
(3) - 6	+ 41	+ 44,5	+ 35	$\pm 1,25$	1,5	$\pm 0,5$	1	
(6) - 10	+ 49	+ 52,5	+ 42	$\pm 1,25$	1,5	$\pm 0,5$	1	
(10) - 14	+ 58,5	+ 63	+ 50	$\pm 1,5$	2	$\pm 0,6$	1,2	
(14) - 18	+ 68,5	+ 73	+ 60	$\pm 1,5$	2	$\pm 0,6$	1,2	
(18) - 24	+ 83	+ 89	+ 73	± 2	2,5	$\pm 0,75$	1,5	
(24) - 30	+ 98	+ 104	+ 88	± 2	2,5	$\pm 0,75$	1,5	
(30) - 40	+ 124,5	+ 131	+ 112	± 2	2,5	$\pm 0,75$	1,5	
(40) - 50	+ 148,5	+ 155	+ 136	± 2	2,5	$\pm 0,75$	1,5	
(50) - 65	+ 187	+ 194	+ 172	$\pm 2,5$	3	± 1	2	
(65) - 80	+ 225	+ 232	+ 210	$\pm 2,5$	3	± 1	2	
(80) - 100	+ 275	+ 284	+ 258	± 3	4	$\pm 1,25$	2,5	
(100) - 120	+ 327	+ 336	+ 310	± 3	4	$\pm 1,25$	2,5	
(120) - 140	+ 384	+ 394	+ 365	± 4	5	$\pm 1,75$	3,5	
(140) - 160	+ 434	+ 444	+ 415	± 4	5	$\pm 1,75$	3,5	
(160) - 180	+ 484	+ 494	+ 465	± 4	5	$\pm 1,75$	3,5	
(180) - 200	+ 542	+ 552	+ 522	± 5	7	$\pm 2,25$	4,5	
(200) - 225	+ 597	+ 607	+ 577	± 5	7	$\pm 2,25$	4,5	
(225) - 250	+ 662	+ 672	+ 642	± 5	7	$\pm 2,25$	4,5	
(250) - 280	+ 734	+ 745	+ 713	± 6	8	± 3	6	
(280) - 315	+ 814	+ 825	+ 793	± 6	8	± 3	6	
(315) - 355	+ 926	+ 938	+ 904	$\pm 6,5$	9	$\pm 3,5$	7	
(355) - 400	+1026	+1038	+1004	$\pm 6,5$	9	$\pm 3,5$	7	
(400) - 450	+1129	+1142	+1105	$\pm 7,5$	10	± 4	8	
(450) - 500	+1279	+1292	+1255	$\pm 7,5$	10	± 4	8	

Mätobjektets basmått mm	z7							
	Avmått i μm			Tillverknings tolerans i μm				
	Gåtolk		Stopptolk	Haktolk och ringtolk		Referenstolk		
	Ny	Sliten		Dimension	Form	Dimension	Form	
– 3	+ 34,5	+ 37,5	+ 26	± 1	1,2	$\pm 0,4$	0,8	
(3) – 6	+ 45	+ 48,5	+ 35	$\pm 1,25$	1,5	$\pm 0,5$	1	
(6) – 10	+ 55	+ 58,5	+ 42	$\pm 1,25$	1,5	$\pm 0,5$	1	
(10) – 14	+ 65,5	+ 70	+ 50	$\pm 1,5$	2	$\pm 0,6$	1,2	
(14) – 18	+ 75,5	+ 80	+ 60	$\pm 1,5$	2	$\pm 0,6$	1,2	
(18) – 24	+ 91	+ 97	+ 73	± 2	2,5	$\pm 0,75$	1,5	
(24) – 30	+ 106	+ 112	+ 88	± 2	2,5	$\pm 0,75$	1,5	
(30) – 40	+ 133,5	+ 140	+ 112	± 2	2,5	$\pm 0,75$	1,5	
(40) – 50	+ 157,5	+ 164	+ 136	± 2	2,5	$\pm 0,75$	1,5	
(50) – 65	+ 198	+ 205	+ 172	$\pm 2,5$	3	± 1	2	
(65) – 80	+ 236	+ 243	+ 210	$\pm 2,5$	3	± 1	2	
(80) – 100	+ 288	+ 297	+ 258	± 3	4	$\pm 1,25$	2,5	
(100) – 120	+ 340	+ 349	+ 310	± 3	4	$\pm 1,25$	2,5	
(120) – 140	+ 399	+ 409	+ 365	± 4	5	$\pm 1,75$	3,5	
(140) – 160	+ 449	+ 459	+ 415	± 4	5	$\pm 1,75$	3,5	
(160) – 180	+ 499	+ 509	+ 465	± 4	5	$\pm 1,75$	3,5	
(180) – 200	+ 559	+ 569	+ 523	± 5	7	$\pm 2,25$	4,5	
(200) – 225	+ 614	+ 624	+ 578	± 5	7	$\pm 2,25$	4,5	
(225) – 250	+ 679	+ 689	+ 643	± 5	7	$\pm 2,25$	4,5	
(250) – 280	+ 754	+ 765	+ 714	± 6	8	± 3	6	
(280) – 315	+ 834	+ 845	+ 794	± 6	8	± 3	6	
(315) – 355	+ 947	+ 959	+ 906	$\pm 6,5$	9	$\pm 3,5$	7	
(355) – 400	+1047	+1059	+1006	$\pm 6,5$	9	$\pm 3,5$	7	
(400) – 450	+1152	+1165	+1107	$\pm 7,5$	10	± 4	8	
(450) – 500	+1302	+1315	+1257	$\pm 7,5$	10	± 4	8	