



K-STANDARD

20025.0004

Handläggare
GFFastställd av
Stefan Johansson /Giltig fr o m
1999-09-15Utg
5Sid
1 (1)

Generella toleranser – maskinell termisk skärning

General tolerances – mechanical thermal cutting

EJ FÖR NYKONSTRUKTION / NOT FOR NEW DESIGN

1 ALLMÄNT

Denna standard gäller för skurna detaljer i metalliska material.

2 GILTIGHET

Standarden gäller i första hand för linjära mått och vinkelmått där endast basmått angivits (för vinkelmått gäller koordinatmåtsättning). Standarden gäller endast om den åberopats på ritning eller i annat underlag.

Mått ska toleranssättas direkt om:

- snävare tolerans än tabellvärdet erfordras (maskinbearbetning kan bli nödvändig)
- vidare tolerans än tabellvärdet kan tillåtas och att detta medför enklare tillverkning
- kontroll enligt avsnitt 4 inte kan godtas

3 TILLÅTNA MÄTTAVVIKELSER

Klass	Godstjocklek	Basmått i mm							
		- 50	(50) - 180	(180) - 500	(500) - 1250	(1250) - 2500	(2500) - 4000	(4000) - 6300	(6300) - 10000
Fin	$t \leq 50$ mm	$\pm 0,5$	$\pm 0,75$	± 1	$\pm 1,5$	± 2	$\pm 2,5$	$\pm 3,5$	± 5
	$t > 50$ mm	± 1	$\pm 1,5$	± 2	$\pm 2,5$	± 3	± 4	± 5	$\pm 6,5$
Medel	$t \leq 50$ mm	± 1	$\pm 1,5$	± 2	$\pm 2,5$	± 3	± 4	± 5	$\pm 6,5$
	$t > 50$ mm	$\pm 1,5$	± 2	$\pm 2,5$	± 3	± 4	± 5	$\pm 6,5$	± 8

Kalmar LMVs "normalklass" Medel

4 KONTROLL

Om särskild kontrollföreskrift inte åberopas kan tillåtna måttavvikelser enligt denna standard kontrolleras med enkla mätdon, t ex stålskala, mätband eller skjutmått, förutsatt att mätosäkerheten för ifrågakvarande mätdon ej överstiger 1/5 av tabellerade plus- eller minusvärden. Om det vid kontroll med enkelt mätdon visar sig att tillåten måttavvikelse överskridits, ska kontrollen upprepas med mätdon vars mätfel är känt. Om det då visar sig att avvikelsen överskridits med mer än 1/5 av tabellvärdet har detaljen inte uppfyllt standardens krav.

5 ANGIVELSE PÅ RITNING

Angivelse på ritning placeras enligt K-standard 20001.0002 avsnitt 3.1. Om inte klass anges gäller Kalmars "normalklass" Medel.

6 ÖVRIGT

Avvikelser och felaktigheter på den skurna kanten, se K-standard 20280.0001.

7 EXEMPEL PÅ ANGIVELSE OCH UTTYDNING

I följande exempel har alla skärmått som saknar numerisk toleransangivelse en tillåten avvikelse enligt normalklass Medel. Måtten $50 \pm 0,5$ och $30 \pm 0,5$ har toleransvärden enligt klass Fin och måste skrivas ut. Om alla skärmåtten omfattats av klass Fin hade inga toleransvärden behövts anges om tilläggs-texten ändrats till "Maskinell gasskärning 20025.0004 Fin". Om måttet $(80 \pm 0,75)$ är ett funktionsmått bör om möjligt funktionsmättet anges utan "måttkedjor" eftersom toleranserna adderas.

