

Generella toleranser för bearbetade metalliska artiklar SS-ISO 2768-1

Linjära mått

Tabell 1 Tillåtna avvikelser för linjära mått med undantag för brutna kanter, yttre radier och fashöjder

Basmått Basic size mm	Tillåtna avvikelser Permissible deviations mm			
	Noggrannhetsgrad Accuracy grade			
	Fin Fine	Medel Medium	Grov Coarse	Mycket grov Very coarse
- 3	± 0,05	± 0,1	± 0,2	-
(3) - 6	± 0,05	± 0,1	± 0,3	± 0,5
(6) - 30	± 0,1	± 0,2	± 0,5	± 1
(30) - 120	± 0,15	± 0,3	± 0,8	± 1,5
(120) - 400	± 0,2	± 0,5	± 1,2	± 2,5
(400) - 1 000	± 0,3	± 0,8	± 2	± 4
(1 000) - 2 000	± 0,5	± 1,2	± 3	± 6
(2 000) - 4 000	-	± 2	± 4	± 8
(4 000) - 8 000	-	± 3	± 5	± 8
(8 000) - 12 000	-	± 4	± 6	± 10
(12 000) - 16 000	-	± 5	± 7	± 12
(16 000) - 20 000	-	± 6	± 8	± 12

Tabell 2 Tillåtna avvikelser för brutna kanter, yttre radier och fashöjder

Basmått Basic size mm	Tillåtna avvikelser Permissible deviations mm			
	Noggrannhetsgrad Accuracy grade			
	Fin Fine	Medel Medium	Grov Coarse	Mycket grov Very coarse
(0,5) - 3	± 0,2	± 0,2	± 0,4	± 0,4
(3) - 6	± 0,5	± 0,5	± 1	± 1
(6) -	± 1	± 1	± 2	± 2

Vinkelmått

Tillåtna avvikelser för vinkelmått

Basmått Basic size L mm	Tillåtna avvikelser Permissible deviations					
	Noggrannhetsgrad Accuracy grade					
	Fin/Fine Medel/Medium		Grov Coarse		Mycket grov Very coarse	
	$\Delta \alpha$	A ¹⁾ mm	$\Delta \alpha$	A ¹⁾ mm	$\Delta \alpha$	A ¹⁾ mm
- 10	$\pm 1^\circ$	$\pm 1,75$	$\pm 1,5^\circ$	$\pm 2,65$	$\pm 3^\circ$	$\pm 5,25$
(10) - 50	$\pm 0,5^\circ$	$\pm 0,9$	$\pm 1^\circ$	$\pm 1,75$	$\pm 2^\circ$	$\pm 3,5$
(50) - 120	$\pm 0,33^\circ$	$\pm 0,6$	$\pm 0,5^\circ$	$\pm 0,9$	$\pm 1^\circ$	$\pm 1,75$
(120) - 400	$\pm 0,16^\circ$	$\pm 0,3$	$\pm 0,25^\circ$	$\pm 0,45$	$\pm 0,5^\circ$	$\pm 0,9$
(400) -	$\pm 0,08^\circ$	$\pm 0,15$	$\pm 0,16^\circ$	$\pm 0,3$	$\pm 0,33^\circ$	$\pm 0,6$

1) Gäller vid mätlängden 100 mm enligt figur nedan. Vid annan mätlängd ökas (minskas) A i proportion till mätlängden.

