

UW-STANDARD - UTFÖRANDE OCH TOLERANSER

Avsnitt: LEDA OCH UTVECKLA VERKSAMHETEN

Upprättad av : NJ
Upprättad datum : 2013 09 25
Granskad/godkänd av : AB, HJ

FORMGJUTNA OCH FORMSPRUTADE PRODUKTER I POLYURETAN

Om ej annat angivits på produktspecifikation, ritning eller i orderhandlingar gäller följande utförande och toleranser.

Utseende och homogenitet

Utseende och homogenitet varierar relativt mycket beroende bl a på materialtyp och formkonstruktion.

För kritiska applikationer och produkter måste således kundkraven analyseras och dokumenteras noggrant före offert och/eller orderbekräftelse (= produktberedning).

Dimensionstoleranser

Formbundna resp. icke formbundna mått

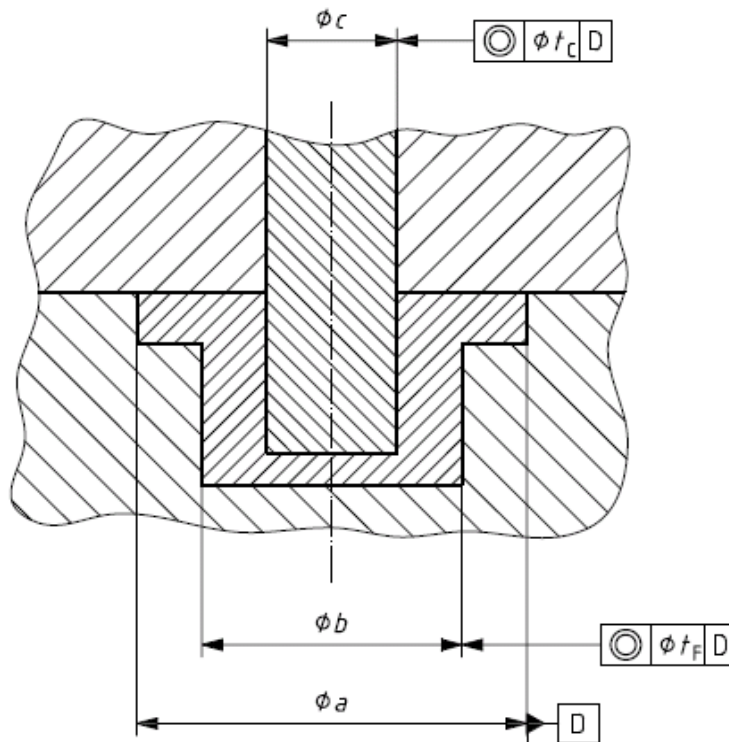
Nedanstående toleranser gäller. För basmått t o m 130 mm överensstämmer uppgifterna helt med Standard SS-ISO 3302-1, utgåva 1/1998 04 24, klass M4/F resp. M4/C.

Formbundna mått	
Basmått	Toleranser
mm	mm ±
< 6,3	0,50
(6,3) - 10	0,70
(10) - 16	0,80
(16) - 25	1,00
(25) - 40	1,30
(40) - 63	1,60
(63) - 100	2,00
(100) - 130	2,50
mm	% ±
> 130	2,0

Icke formbundna mått	
Basmått	Toleranser
mm	mm ±
< 6,3	0,50
(6,3) - 10	0,70
(10) - 16	0,80
(16) - 25	1,00
(25) - 40	1,30
(40) - 63	1,60
(63) - 100	2,00
(100) - 130	2,50
mm	% ±
> 130	2,0

Kasttoleranser

Nedanstående toleranser gäller och överensstämmer helt med Standard SS-ISO 3302-2:2008. Vi tillämpar som standard klass N.



Nominellt mått		Klass P		Klass M		Klass N	
		Kasttolerans					
Över	Upp till och inklusive	t_F	t_C	t_F	t_C	t_F	T_C
0	16	0,1	0,2	0,15	0,3	0,2	0,4
16	25	0,15	0,3	0,2	0,4	0,25	0,5
25	40	0,2	0,4	0,25	0,5	0,3	0,6
40	63	0,25	0,5	0,3	0,6	0,35	0,7
63	100	0,3	0,6	0,35	0,7	0,4	0,8
100	-	0,4	0,7	0,5	0,9	0,6	1,2

Koaxialitets toleranser bestäms av det största måttet.

Dimensionstoleranser forts.

Bearbetning: bormning, fräsning, slipning och svarvning

Nedanstående toleranser gäller. Uppgifterna motsvarar helt uppgifterna i Standard SS-ISO 3302-1, utgåva 1/1998 04 24, M2/C.

Basmått	Toleranser
mm	mm ±
< 6,3	0,20
(6,3) - 10	0,20
(10) - 16	0,25
(16) - 25	0,35
(25) - 40	0,40
(40) - 63	0,50
(63) - 100	0,70
(100) - 160	0,80
mm	% ±
> 160	0,5

Bearbetning: sågning i kapsåg

- För halvfabrikat gäller att längdmått som anges i broschyr och prislista är minimimått. Produkten kapas alltid till största utvinningsbara mått.
- Minsta kapmått = 50 mm. Nedanstående toleranser gäller. Uppgifterna motsvarar helt uppgifterna i Standard SS-ISO 3302-1, utgåva 1/1998 04 24, klass M4/C.

Basmått	Toleranser
mm	mm ±
(50) - 63	1,60
(63) - 100	2,00
(100) - 160	2,50
mm	% ±
> 160	1,5

Skägg

Normal skäggnings med max skägghöjd = 1 mm, enligt tidigare gällande standard ss 16 29 50.

Ytjämnhet

Yta/Operation	Ytjämnhet
Formgjorda ytor	R _a 3,2
Bearbetad yta, fräsning	R _a 6,3
Bearbetad yta, slipning	R _a 6,3
Bearbetad yta, svarvning	R _a 6,3
Bearbetad yta, borrar	R _a 25
Bearbetad yta, sågning	R _a 25

Hårdhet

Maskinblandade material: ± 3° Shore A alt D. Övriga material ± 5° Shore A

SPRUTADE PRODUKTER I POLYURETAN

Nominell godstjocklek (ca) skall alltid anges. Dessutom väljes lämpligt alternativ "Heltäckande tunn" eller "Heltäckande tjock" enligt nedan.

Heltäckande tunn

Vi ber er observera att beläggningsmetoden sprutning gör att nominella godstjockleken kan komma att variera. Beläggningsmetoden är heltäckande tunn. Variationen kan bli relativt stor vid skarpa hörn och vinklar samt i trånga utrymmen. Samma förhållanden kan även leda till en mer eller mindre ojämn yta. I de fall ovanstående förhållanden kan leda till svårigheter rekommenderar vi provbeläggning.

Heltäckande tjock

Vi ber er observera att beläggningsmetoden sprutning gör att nominella godstjockleken kan komma att variera. Beläggningsmetoden är heltäckande tjock. Variationen kan bli relativt stor vid skarpa hörn och vinklar samt i trånga utrymmen. Samma förhållanden kan även leda till en mer eller mindre ojämn yta. I de fall ovanstående förhållanden kan leda till svårigheter rekommenderar vi provbeläggning.

PRODUKTER I METALL

Se även Svensk Standard SS-ISO 2768-1, utgåva 1/1990 10 17.

Linjära mått, klass medel

Tillåtna avvikelser för linjära mått med undantag för brutna kanter (yttre radier och fashöjder).

Basmått		Toleranser
mm		mm ±
0,5	- 3	0,10
(3)	- 6	0,10
(6)	- 30	0,20
(30)	- 120	0,30
(120)	- 400	0,50
(400)	- 1 000	0,80
(1 000)	- 2 000	1,20
(2 000)	- 4 000	2,00
(4 000)	- 8 000	3,00
(8 000)	- 12 000	4,00
(12 000)	- 16 000	5,00
(16 000)	- 20 000	6,00

Brutna kanter (yttre radier och fashöjder), klass medel

Tillåtna avvikelser för brutna kanter (yttre radier och fashöjder).

Basmått		Toleranser
mm		mm ±
0,5	- 3	0,20
(3)	- 6	0,50
> 6		1,00

Vinkelmått, klass medel

Tillåtna avvikelser för nedanstående längdområden i mm på den kortare sidan av den aktuella vinkeln.

Längdområden		Toleranser
mm		±
	< 10	1°
(10)	- 50	0°30′
(50)	- 120	0°20′
(120)	- 400	0°10′
> 400		0°5′