



ISO egységfurat tolerancia rendszer (kiegészítés)

INFORMÁCIÓ

- (kivonat a DIN 7154 szabványból)
- Névleges méret μm -ben (= 0,001 mm)

	Tengelyek	Névleges méret ... felett, ... mm-ig									
		1 – 3	3 – 6	6 – 10	10 – 18	18 – 30	30 – 50	50 – 80	80 – 120	120 – 180	180 – 250
Külső méretek	d 11	-20 -80	-30 -105	-40 -130	-50 -160	-65 -195	-80 -240	-100 -290	-120 -340	-145 -395	-170 -460
	e 8	-14 -28	-20 -38	-25 -47	-32 -59	-40 -73	-50 -89	-60 -106	-72 -126	-85 -148	-100 -172
	f 9	-6 -31	-10 -40	-13 -49	-16 -59	-20 -72	-25 -87	-30 -104	-36 -123	-43 -143	-50 -165
	h 7	0 -10	0 -12	0 -15	0 -18	0 -21	0 -25	0 -30	0 -35	0 -40	0 -46
	h 8	0 -14	0 -18	0 -22	0 -27	0 -33	0 -39	0 -46	0 -54	0 -63	0 -72
	h 10	0 -40	0 -48	0 -58	0 -70	0 -84	0 -100	0 -120	0 -140	0 -160	0 -185
	h 12	0 -100	0 -120	0 -150	0 -180	0 -210	0 -250	0 -300	0 -350	0 -400	0 -460
	js 11	+30 -30	+38 -37	+45 -45	+55 -55	+65 -65	+80 -80	+95 -95	+110 -110	+125 -125	+145 -145
	js 14	+125 -125	+150 -150	+180 -180	+215 -215	+260 -260	+310 -310	+370 -370	+435 -435	+500 -500	+575 -575
	js 16	+300 -300	+375 -375	+450 -450	+550 -550	+650 -650	+800 -800	+950 -950	+1100 -1100	+1250 -1250	+1450 -1450
	k 10	+40 0	+48 0	+58 0	+70 0	+84 0	+100 0	+120 0	+140 0	+160 0	+185 0
	k 11	+60 0	+75 0	+90 0	+110 0	+130 0	+160 0	+190 0	+220 0	+250 0	+290 0
	k 12	+90 0	+120 0	+150 0	+180 0	+210 0	+250 0	+300 0	+350 0	+400 0	+460 0
	k 16	+600 0	+750 0	+900 0	+1100 0	+1300 0	+1600 0	+1900 0	+2200 0	+2500 0	2900 0

Irányadó értékek felületi megmunkálásokhoz

INFORMÁCIÓ

Felületi érességtartomány Rz μm	Rt-adat μm	megfelel Ra-érték	ISO szerinti éres- ségi osztály	ISO 1302	r sarokrádiusz (mm) és f előtolás (mm)			
					r = 0,4	r = 0,8	r = 1,2	r = 1,6
63 - 100	Rt 100	12,5 - 25	N 11	25,0	-	0,51	0,69	0,88
40 - 63	Rt 63	6,3 - 25	N 10	12,5	0,27	0,43	0,56	0,68
31,5 - 40	Rt 40	4,9 - 6,3	N 9	6,3	0,25	0,37	0,49	0,57
25 - 31,5	Rt 31,5	4,0 - 4,9	N 9	6,3	0,22	0,32	0,41	0,47
16 - 25	Rt 25	2,5 - 4,0	N 8	3,2	0,20	0,28	0,36	0,39
10 - 16	Rt 16	1,6 - 2,5	N 8	3,2	0,15	0,22	0,29	0,31
6,3 - 10	Rt 10	1,0 - 1,6	N 7	1,6	0,10	0,13	0,18	0,20

Számítási képlet (elméleti érték):

$$R_t = \frac{f^2}{8 \times r} \times 1000 \mu\text{m}$$

R_t = felületi minőség, μm
 f = előtolások, mm/ford
 r = sarokrádiusz, mm

Előtolás számítása

$$f = \sqrt{\frac{R_t \times 8 \times r}{1000}} \text{ mm}$$