



Kontrola výrobků a nástrojů – Výrobní tolerance

PON 401
Index 2

Úvod

Tato norma je podnikovou normou. Je závazná pro všechny pracovníky firmy TECHSEAL s.r.o., Černokostelecká 128, 102 00 Praha 10

1 Předmět normy

Tato podniková norma stanoví úchytky (tolerance) rozměrů vyrobených těsnění, výrobních a kontrolních nástrojů a pomůcek.

2 Normativní odkazy

ČSN ISO 2768-1: 1992, Všeobecné tolerance. Nepředepsané mezní úchytky délkových a úhlových rozměrů

ČSN ISO 2768-2: 1992, Všeobecné tolerance. Část 2: Nepředepsané geometrické tolerance

3 Termíny a definice

Pro účely této podnikové normy platí definice uvedené v ČSN ISO 2768-1 a níže uvedené termíny:

3.1 Třída přesnosti délkových a úhlových rozměrů:

určuje přesnost délkových a úhlových rozměrů, s jakou se budou těsnění, nástroje a přípravky vyrábět – jemná (f), střední (m), hrubá (c), velmi hrubá (v)

3.2 Třída přesnosti geometrického tvaru:

Určuje přesnost přímosti, rovinnosti, kolmosti, souměrnosti a kruhového házení s jakými se budou těsnění, nástroje a přípravky vyrábět – přesná (H), střední (K), hrubá (L)

3.3 Mezní úchytky (tolerance):

Horní mezní úchytky (tolerance) udává, o kolik může být rozměr vyrobeného těsnění větší než udaná hodnota. Dolní mezní úchytky (tolerance) udává, o kolik může být rozměr vyrobeného těsnění menší než udaná hodnota.

3.3 TP – technické předpisy

4. Stanovení třídy přesnosti

PON 401 má vždy přednost před výkresem s přísnější tolerancí.

Přísnější toleranci lze připustit pouze po písemném odsouhlasení, jinak platí:

- plochého těsnění výrobní tolerance netolerovaných rozměrů,

pro rozměry v rozsahu 0 – 400 mm ... třída přesnosti ISO 2768-cL

pro rozměry v rozsahu 400 mm a více ... třída přesnosti ISO 2768-mK,

-strojních součástí výrobní tolerance netolerovaných rozměrů: třída přesnosti ISO 2768-mK,

-těsnění technologií Seal Maker platí technické předpisy TECHSEAL, pro netolerované rozměry ISO 2768-m,

-přípravků a nástrojů výrobní tolerance netolerovaných rozměrů: třída přesnosti ISO 2768-fL,

Tolerance tloušťky, přímosti a rovnoběžnosti rozměrů výchozích materiálů, které nejsou při výrobě měněny jsou dány TDP výrobců.

Vypracoval: Ing. J. Tomáš, v. r.

Schválil: M. Novotný, v. r.