


K-Standard		20023.0001			
Issued by TLL	Authorized by MAO / PEJ	Valid from 2013-04-15	Page 1(2)	Edition 6	
Toleransgrader, gjutning Tolerance grades, casting					

Referenser

Följande standard gäller som Kalmar K-standard:

- SS-ISO 8062-3

Geometrisk produktspecifikation (GPS) –

Dimensionstoleranser och geometriska

toleranser för formstycken –

Del 3: Generella toleranser och bearbetningstillägg

för gjutgods

Tillgänglighet

Faktainnehållet visas endast i Kalmars interna nätverk.

Klicka på länken ovan för att kunna läsa standarden.

Externa användare av Kalmars K-standard uppmanas att ta del av något av följande alternativ:

- Den svenska standarden
- Den internationella standarden
ISO 8062-3
- Gällande nationell harmoniserad utgåva av den internationella standarden

Angivningsmetoder

Dimensionella toleransgrader för gjutgods (DCTG)

Toleransgraden DCTG1 – DCTG16 anges som en generell tilläggstext:

- "Gjuttoleransgrad Kalmar K-standard
20023.0001/DCTGx"

eller om individuella toleranser erfordras som en vanlig toleransmåttställning efter basmåtten:

- Exempel, 95±3

Maximal partförskjutning (SMI)

Om partförskjutningen behöver begränsas mer än vad toleransgraden föreskriver kompletteras tilläggstexten enligt följande:

- "Gjuttoleransgrad Kalmar K-standard
20023.0001/DCTGx - SMI x"
x = partförskjutning i mm

Geometrisk toleransgrader för gjutgods (GCTG)

Sju geometriska toleranser för gjutgods (GCTG) är definierade och angivna som GCTG 2 till GCTG 8 (se Tabell 3 till 6 i ISO 8062-3).

Toleransgraden GCTG2 – GCTG8 anges som en generell tilläggstext:

- "Gjuttoleransgrad Kalmar K-standard
20023.0001/GCTGx"

Generella toleranser för form (rakhet, planhet, rundhet) och för läge (vinkelriktighet, parallellitet, vinkelräthet) gäller ej för ytor med släppning. Dessa släppningar

References

The following standard is valid as Kalmar K-standard:

- SS-ISO 8062-3

Geometrical Product Specifications (GPS) –

Dimensional and geometrical tolerances for

moulded parts –

Part 3: General dimensional and geometrical

tolerances and machining allowances for castings

Accessibility

Data content is only displayed in Kalmars internal

network. Choose the link above to read the standard.

External users of Kalmars K-standard are urged to take part of one of the following alternatives:

- The Swedish standard
- The international standard
ISO 8062-3
- Valid national harmonized issue of the international standard

Methods of designation

Dimensional casting tolerance grades (DCTG)

Tolerance grade DCTG1 – DCTG16 is stated as a general complementary note:

- "Casting tolerance grade Kalmar K-standard
20023.0001/DCTGx"

or as an usual tolerance measurement after the basic dimension if individual tolerances is required:

- Example, 95±3

Surface mismatch (SMI)

If the mismatch needs further limiting than what is specified by the tolerance grade the complementary note shall be completed according to the following:

- "Casting tolerance grade Kalmar K-standard
20023.0001/DCTGx - SMI x"
x = mismatch in mm


Geometrical casting tolerance grades (GCTG)

Seven geometrical casting tolerance grades (GCTG) are defined and designated as GCTG 2 to GCTG 8 (see Tables 3 to 6 in ISO 8062-3).

Tolerance grade GCTG2 – GCTG8 is stated as a general complementary note:

- "Casting tolerance grade Kalmar K-standard
20023.0001/GCTGx"

General tolerances on form (straightness, flatness, roundness) and on orientation (angularity, parallelism, perpendicularity) do not apply to features with draft.

K-Standard		20023.0001			
Issued by TLL	Authorized by MAO / PEJ	Valid from 2013-04-15	Page 2(2)	Edition 6	
Toleransgrader, gjutning Tolerance grades, casting					

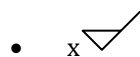
behöver anges med individuella toleranser, beroende på funktion och tillverkarens råd.

These features need individual indicated tolerances, according to the function and to the manufacturer's advice.

Bearbetningstillägg

Om krav på ett bearbetningstillägg föreligger kompletteras tilläggs-texten enligt följande:

- "Gjuttoleransgrad Kalmar K-standard 20023.0001/DCTG_x - RMA x (y)"
x = bearbetningstillägg i mm
y = grad för bearbetningstillägget
eller som ett individuellt bearbetningstillägg för sådana godsytor på ritningen som erfordrar det:

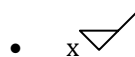


x = bearbetningstillägg i mm

Machining allowance

If machining allowance is required the complementary note shall be completed according to the following:

- "Casting tolerance grade Kalmar K-standard 20023.0001/DCTG_x - RMA x (y)"
x = machining allowance in mm
y = required machining allowance grade
or as an machining allowance for individual surfaces on the drawing when required:



x = machining allowance in mm