

A HAFNER PNEUMATIKA MŰSZAKI SPECIFIKÁCIÓI BESZÁLLÍTÓI RÉSZÉRE

1. Mérettűrések, sérülések

- 1.1. A külön tűréssel nem rendelkező méretek esetében az MSZ ISO 2768-1:1991 - Jelöletlen tűrések. Mérettűrések „m” (közepes) pontossági osztálya, és az MSZ ISO 2768-2:1991 - Jelöletlen tűrések. Alak- és helyzettűrések „H” (finom) pontossági osztálya szabványok érvényesek.
- 1.2. Amennyiben külön nincs engedélyezve a Megrendelő által, az alkatrészekben nem lehetnek látható sérülések, megfelelő vizsgálati és megvilágítási körülmények között, 10x-es nagyításnál.

2. Nem beméretezett élek

- 2.1. Jelöletlen élettörések a DIN ISO 13715 szabvány szerint:
 - 2.1.1. külső él: max. -0,1 mm
 - 2.1.2. belső él: max. +0,2 mm
- 2.2. Él megjelölésekre, mint pl.: „éles szegélyű sorjamentes”, „éles szegélyű” és „sorjamentes”, a DIN ISO 13715 szabvány alapján $\pm 0,02$ mm tűrés alkalmazandó.
- 2.3. Egymásba szakadó furatoknál, furatátmeneteknél a megengedett maximális sorja méret: +0,1 mm.

3. Menet

3.1. Menetellenőrzés idomszerrel

A mentgyártás és ellenőrzés során alkalmazott tűrések:

- Külső M-es menet esetén: 6g
- Belső M-es menet esetén: 6H
- Külső G-s menet esetén: A
- Belső G-s menet esetén: A
- Külső UNF menet esetén: 2A
- Belső UNC menet esetén: 2B
- Belső menet esetén az ellenőrző idomszer „nem megy” oldalát legfeljebb két teljes fordulatnyit lehessen betekerni. Hasonló módon, külső meneteknél az ellenőrző gyűrűs idomszer „nem megy” oldalát maximum két teljes fordulatnyit lehessen feltekerni (lásd DIN ISO 1502 szabvány).
- A „megy” oldali idomszereket a menet teljes hosszáig kell tudni vezetni.

3.2. Menetbekezdések, menetkifutások és élettöréseik

- A menetbekezdéseket és kifutásokat minden esetben élettöréssel kell ellátni
- Külső menet esetén a saroktörés legkisebb mérete: menetalap átmérő -0,1 / -0,2 mm
- Belső menet esetén a saroktörés legnagyobb mérete: menet átmérő +0,1 / +0,2 mm
- A saroktörések szögmérete: $45^\circ \pm 5^\circ$
- Menetkifutások a DIN 76 alapján:
 - o Külső menetek esetén:
 - menet kifutások: x2
 - menet kifutások perem előtt: a2
 - menet alászfúrások: B2
 - o belső menetek esetén:
 - menetkifutások: e2x
 - menet alászfúrások: D2

3.3. Leszúrási csomók

Az alkatrészekben általában véve nem megengedett a leszúrási csomók. Problémás esetekben egyeztetés szükséges a gyártás megkezdése előtt. Irányadó szabvány: DIN 6785.

3.4. Felület- és hőkezelésekből adódó méretváltozások

Az alkatrészt rajz a már elkészült felület- illetve hőkezelt alkatrész kész méreteit tartalmazza. Gyártáskor ezeket a méretváltozásokat a felületkezelési technológiának megfelelően kell figyelembe venni.