

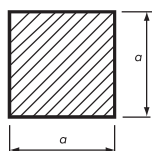
MITTATOLERANSSIT, TANGOT

NELIÖTANKO

Kuumavalssatun neliötangon toleranssi, ote standardista EN 10 059.

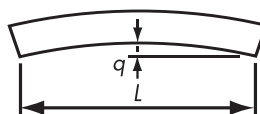
KOKO

Koko mm (a)	Toleranssi mm
8- 14	+/-0,4
15- 25	+/-0,5
26- 35	+/-0,6
40- 50	+/-0,8
55- 90	+/-1,0
100	+/- 1,3
110-120	+/-1,5
130-150	+/-1,8



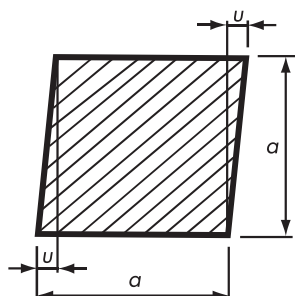
SUORUUS mm (q)

Nimellinen leikkauspinta	Sallittu poikkeama mm
$a \leq 25$	Not fixed
$25 < a \leq 80$	$q \leq 0,4 \% L$ -arvosta
$80 \leq a$	$q \leq 0,25 \% L$ -arvosta



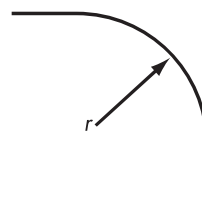
SUORAKULMAISUUS mm (u)

Nimellispaksuus, mm (t)	Toleranssi mm
$a \leq 50$	1,50
$50 < a \leq 75$	2,25
$75 < a \leq 100$	3,00
$100 < a \leq 150$	4,50



KULMASÄDE mm (r)

Nimelliskoko mm (a)	Toleranssi (r) mm
$8 \leq a \leq 12$	$r \leq 1$
$12 < a \leq 20$	$r \leq 1,5$
$20 < a \leq 30$	$r \leq 2$
$30 < a \leq 50$	$r \leq 2,5$
$50 < a \leq 100$	$r \leq 3$
$100 < a \leq 150$	$r \leq 4$



VINOUS

Nimelliskoko mm (a)	Toleranssi
$8 < a < 14$	4°/m with a max. of 24°
$14 < a < 50$	3°/m with a max. of 18°
$50 < a$	3°/m with a max. of 15°

MUUT TIEDOT

Mitta mitataan pisteessä, joka on vähintään 100 mm tangon päästä. Suoruus mitataan tangon kokonaispituudesta (L). Suorakulmaisuus mitataan u:n ja mitan nimellisarvon (a) erotuksena.

Kulman säde mitataan sädemittarilla vähintään 100 mm päässä tangon päästä. Vinous mitataan asettamalla tanko tasaiselle alustalle toinen pää puristettuna alas pintaa vasten. Vastakkaiselta puolelta mitataan siten korkeusero vaakapinnasta kahteen alakulmaan.

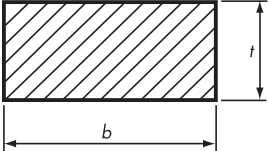
MITTATOLERANSSIT, TANGOT

LATTATANKO

Lattatangon toleranssit, ote standardista EN 10 058.

LEVEYS

Nimellislevyys mm (b)	Toleranssi mm
$10 \leq b \leq 40$	$\pm 0,75$
$40 < b \leq 80$	± 1
$80 < b \leq 100$	$\pm 1,5$
$100 < b \leq 120$	± 2
$120 < b \leq 150$	$\pm 2,5$
$b > 150$	Katso DIN 59200

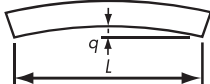


PAKSUUS

Nimellispaksuus, mm (t)	Toleranssi mm
$t \leq 20$	$\pm 0,5$
$20 < t \leq 40$	± 1
$40 < t \leq 80$	$\pm 1,5$

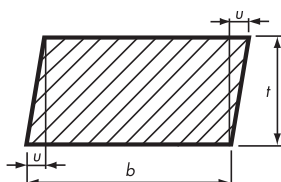
SUORUUSmm (q)

Nimellinen leikkauspinta	Sallittu poikkeama mm
$< 1\ 000\ \text{mm}^2$	$q \leq 0,4\ \% \text{ L-arvosta}$
$\geq 1\ 000\ \text{mm}^2$	$q \leq 0,25\ \% \text{ L-arvosta}$



SUORAKULMAISUUS MM (u)

Nimellispaksuus mm (b)	Toleranssi mm
$10 \leq t \leq 25$	0,5
$25 \leq t \leq 40$	1
$40 \leq t \leq 80$	1,5



MUUT TIEDOT

Mitta mitataan pisteessä, joka on vähintään 100 mm tangon päästä.

Suoruus mitataan tangon kokonaispituudesta (L).

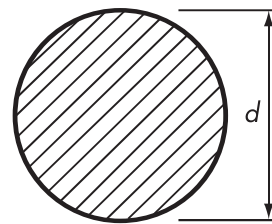
Suorakulmaisuus mitataan u:n ja mitan nimellisarvon (a) erotuksena.

PYÖRÖTANKO

Kuumavalssatun pyörötangon toleranssi, ote standardista EN 10 060.

HALKAISIJA

Koko mm (d)	Rajapoikkeama normaali
10– 15	$+/-0,4$
16– 25	$+/-0,5$
26– 35	$+/-0,6$
36– 50	$+/-0,8$
52– 80	$+/-1$
85–100	$+/- 1,3$
105–120	$+/-1,5$
125–160	$+/-2$
165–200	$+/-2,5$
220	$+/-3$
250	$+/-4$

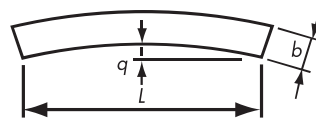


PYÖREYS

Poikkeama pyöreyydessä saa olla enintään 75 % halkaisijan toleranssitaulukossa ilmoitetusta toleranssialueesta.

SUORUUS MM (q)

Nimellinen leikkauspinta	Sallittu poikkeama mm
$d \leq 25$	<i>Ei määritelty</i>
$25 < d \leq 80$	$q \leq 0,4\ \% \text{ L-arvosta}$
$80 < d \leq 250$	$q \leq 0,25\ \% \text{ L-arvosta}$



MUUT TIEDOT

Mitta mitataan pisteessä, joka on vähintään 100 mm tangon päästä. Suoruus mitataan tangon kokonaispituudesta (L).

Pyöreys mitataan vaakatasossa mitatun suurimman ja pienimän halkaisijan välisenä erotuksena. Mitta mitataan pisteestä, joka on vähintään 100 mm tangon päästä.

KULMATANKO

Kuumavalssatun kulmatangon toleranssi, ote standardista EN 10 056-2.

MITAT

Laippaleveys mm	Toleranssi mm
$a \leq 50$	$\pm 1,0$
$50 < a \leq 100$	$\pm 2,0$
$100 < a \leq 150$	$\pm 3,0$
$150 < a \leq 200$	$\pm 4,0$
$200 < a$	$+6,0/-4,0$

PAKSUUS

Paksuus (t) mm	toleranssi mm
$t \leq 5$	$\pm 0,50$
$5 < t \leq 10$	$\pm 0,75$
$10 < t \leq 15$	$\pm 1,00$
$15 \leq t$	$\pm 1,20$

SUORAKULMAISUUS

Laippaleveys (a) mm	Toleranssi (k) mm
$a \leq 100$	1,0
$100 < a \leq 150$	1,5
$150 < a \leq 200$	2,0
$200 < a$	3,0

SUORUUS

Laippaleveys (a) mm	Koko tangon pituuden toleranssi (L) q mm	
$a \leq 150$	0,4 % L	
$150 < a \leq 200$	0,2 % L	
$200 < a$	0,1 % L	

Laippaleveys a mm otettavalle	Toleranssi huomioon otettavalle	
	osalle	q
$a \leq 150$	1 500	6
$150 < a \leq 200$	2 000	3
$200 < a$	3 000	3

MUUT TIEDOT

Erilaisilla laipoilla varustetuille kulmaprofiileille on käytettävä leveämpää laippaa (a) toleranssileveyden määrittämiseksi. Suoruuksen mittaaminen vaatii vertailuviivan, josta profiilin suoruuksen poikkeamat mitataan. Jännitetty köysi hyväksytään viivaimeksi edellyttäen, että poikkeamat mitataan vain vaakatasossa. Mittaus suoritetaan seuraavasti: Profiilia ei kiinnitetä laipan tasaiselle pinnalle. Köysi kiristetään laipan toista reunaa pitkin riittävälle etäisyydelle.