ISO 286 tolerancijų lentelė: IT kokybės ir dažni suleidimai

Vertės mikrometrais (µm). Matmenų intervalai: „virš … iki …“ imtinai (pvz. 18 mm patenka į 10–18). Nuokrypiai skaičiuojami pagal ISO 286-1/-2; tikslius duomenis visada tikrinkite standarte.

Standartinės tolerancijos IT, µm

MM	IT5	IT6	IT7	IT8	IT9	IT10	IT11
0–3	4	6	10	14	25	40	60
3–6	5	8	12	18	30	48	75
6–10	6	9	15	22	36	58	90
10–18	8	11	18	27	43	70	110
18–30	9	13	21	33	52	84	130
30–50	11	16	25	39	62	100	160
50–80	13	19	30	46	74	120	190
80–120	15	22	35	54	87	140	220
120–180	18	25	40	63	100	160	250
180–250	20	29	46	72	115	185	290
250–315	23	32	52	81	130	210	320
315–400	25	36	57	89	140	230	360
400–500	27	40	63	97	155	250	400

Skylių ribiniai nuokrypiai, µm

MM	H7	H8	G7	F8	K7	N7	P7
0–3	+10 0	+14 0	+12 +2	+20 +6	0 -10	-4 -14	-6 -16
3–6	+12 0	+18 0	+16 +4	+28 +10	+3 -9	-4 -16	-8 -20
6–10	+15 0	+22 0	+20 +5	+35 +13	+5 -10	-4 -19	-9 -24
10–18	+18 0	+27 0	+24 +6	+43 +16	+6 -12	-5 -23	-11 -29
18–30	+21 0	+33 0	+28 +7	+53 +20	+6 -15	-7 -28	-14 -35
30–50	+25 0	+39 0	+34 +9	+64 +25	+7 -18	-8 -33	-17 -42
50–80	+30 0	+46 0	+40 +10	+76 +30	+9 -21	-9 -39	-21 -51
80–120	+35 0	+54 0	+47 +12	+90 +36	+10 -25	-10 -45	-24 -59

MM	H7	H8	G7	F8	K7	N7	P7
120–180	+40 0	+63 0	+54 +14	+106 +43	+12 -28	-12 -52	-28 -68
180–250	+46 0	+72 0	+61 +15	+122 +50	+13 -33	-14 -60	-33 -79
250–315	+52 0	+81 0	+69 +17	+137 +56	+16 -36	-14 -66	-36 -88
315–400	+57 0	+89 0	+75 +18	+151 +62	+17 -40	-16 -73	-41 -98
400–500	+63 0	+97 0	+83 +20	+165 +68	+18 -45	-17 -80	-45 -108

Velenų ribiniai nuokrypiai, µm

MM	F7	G6	H6	H7	K6	M6	N6	P6
0–3	-6 -16	-2 -8	0 -6	0 -10	+6 0	+8 +2	+10 +4	+12 +6
3–6	-10 -22	-4 -12	0 -8	0 -12	+9 +1	+12 +4	+16 +8	+20 +12
6–10	-13 -28	-5 -14	0 -9	0 -15	+10 +1	+15 +6	+19 +10	+24 +15
10–18	-16 -34	-6 -17	0 -11	0 -18	+12 +1	+18 +7	+23 +12	+29 +18
18–30	-20 -41	-7 -20	0 -13	0 -21	+15 +2	+21 +8	+28 +15	+35 +22
30–50	-25 -50	-9 -25	0 -16	0 -25	+18 +2	+25 +9	+33 +17	+42 +26
50–80	-30 -60	-10 -29	0 -19	0 -30	+21 +2	+30 +11	+39 +20	+51 +32
80–120	-36 -71	-12 -34	0 -22	0 -35	+25 +3	+35 +13	+45 +23	+59 +37
120–180	-43 -83	-14 -39	0 -25	0 -40	+28 +3	+40 +15	+52 +27	+68 +43
180–250	-50 -96	-15 -44	0 -29	0 -46	+33 +4	+46 +17	+60 +31	+79 +50
250–315	-56 -108	-17 -49	0 -32	0 -52	+36 +4	+52 +20	+66 +34	+88 +56
315–400	-62 -119	-18 -54	0 -36	0 -57	+40 +4	+57 +21	+73 +37	+98 +62
400–500	-68 -131	-20 -60	0 -40	0 -63	+45 +5	+63 +23	+80 +40	+108 +68

Dažni suleidimai: H7/g6 – tikslus slankusis; H7/h6 – slankusis centruojantis; H8/f7 – laisvas sukamasis; H7/k6 ir H7/n6 – pereinamieji; H7/p6 – įspaudžiamas.

© CNC Pasaulis · cncpasaulis.lt/lenteles/iso-tolerancijos-lentele/