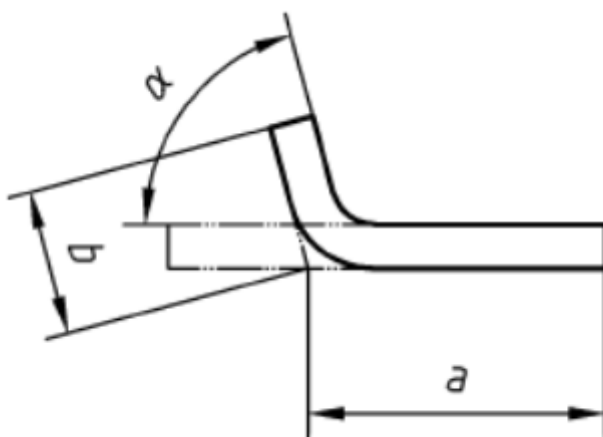


Tolerancje Gięcia Blach



W przypadku braku oznaczenia na rysunku tolerancji kąta gięcia, obowiązują tolerancje określone w normie **DIN 6935** podane w tabeli 1. Należy przyjąć mniejszy z wymiarów ramion (a lub b – rysunek 1) i z tabeli odczytać wartość tolerancji. Tolerancje kątów gięcia z tabeli 1 mają pierwszeństwo przed innymi ogólnymi tolerancjami kątowymi (DIN ISO 2768).



Rysunek 1 – Kąt gięcia α

Tabela 1 Dopuszczalne odchyłki dla kątów gięcia

	Wymiar w [mm] (mniejsze z ramion a lub b)				
	w ≤ 30	30 < w ≤ 50	50 < w ≤ 80	80 < w ≤ 120	w > 120
Dopuszczalna odchyłka kąta gięcia α	±2°	±1°45'	±1°30'	±1°15'	±1°

Hierarchia ważności tolerancji

1. Tolerancje oznaczone na rysunku.
2. Jeżeli wymiar nie posiada tolerancji – stosujemy normę **DIN 6935** przedstawioną w tabeli 1.
3. Dla pozostałych wymiarów bez tolerancji stosujemy normę ogólną **DIN ISO 2768 (klasa c – zgrubna)**.

Dopuszczalne odchyłki dla wymiarów bez tolerancji
wg DIN ISO 2768



Odchyłki graniczne wymiarów liniowych, z wyjątkiem wymiarów krawędzi załamanych wg ISO 2768-1				
Zakres tolerancji nominalnej w mm	Klasa tolerancji			
	f (dobra)	m (średnia)	c (zgrubna)	v (bardzo zgrubna)
0,5 - 3	± 0,05	± 0,10	± 0,15	
> 3 - 6	± 0,05	± 0,10	± 0,20	± 0,50
> 6 - 30	± 0,10	± 0,20	± 0,50	± 1,00
> 30 - 120	± 0,15	± 0,30	± 0,80	± 1,50
> 120 - 400	± 0,20	± 0,50	± 1,20	± 2,50
> 400 - 1000	± 0,30	± 0,80	± 2,00	± 4,00
> 1000 - 2000	± 0,50	± 1,20	± 3,00	± 6,00
> 2000 - 4000		± 2,00	± 4,00	± 8,00

Tabela 1

Odchyłki graniczne wymiarów kątowych wg ISO 2768-1				
Zakres tolerancji nominalnej w mm	Klasa tolerancji			
	f (dobra)	m (średnia)	c (zgrubna)	v (bardzo zgrubna)
0 - 10	± 1°		± 1,5°	± 3°
> 10 - 50	± 0,5°		± 1°	± 2°
> 50 - 120	± 0,35°		± 0,5°	± 1°
> 120 - 400	± 0,17°		± 0,25°	± 0,5°
> 400	± 0,1°		± 0,17°	± 0,35°

Tabela 2

Odchyłki graniczne wymiarów krawędzi załamanych - promienie zewnętrzne i szerokości ścięć wg ISO 2768-1				
Zakres tolerancji nominalnej w mm	Klasa tolerancji			
	f (dobra)	m (średnia)	c (zgrubna)	v (bardzo zgrubna)
0,5 - 3	± 0,20		± 0,40	
> 3 - 6	± 0,50		± 1,00	
> 6	± 1,00		± 2,00	

Tabela 3