

PN-EN ISO 8062-3:2009/AC

czerwiec 2009

Wprowadza

EN ISO 8062-3:2007/AC:2009, IDT
ISO 8062-3:2007/AC1:2009, IDT

Dotyczy

PN-EN ISO 8062-3:2009

Specyfikacje geometrii wyrobów (GPS)

**Tolerancje wymiarowe i geometryczne wyrobów
formowanych**

**Część 3: Ogólne tolerancje wymiarowe i geometryczne
oraz naddatki na obróbkę skrawaniem odlewów**

Niniejsza poprawka została opracowana przez KT nr 301 ds. Odlewnictwa i zatwierdzona przez Prezesa PKN dnia 26 czerwca 2009 r.

Stanowi wprowadzenie poprawki EN ISO 8062-3:2007/AC:2009 w zakresie korekty błędów, które zostały przeniesione do PN-EN ISO 8062-3:2009 z angielskiej wersji wprowadzonej EN.

W sprawach merytorycznych dotyczących treści normy można zwracać się do właściwego Komitetu Technicznego PKN, kontakt: www.pkn.pl

Stronica 6, Powołania normatywne

Zastąpić powołanie na ISO 10135: – następującym:

ISO 10135:2007, *Geometrical product specifications (GPS) – Drawing indications for moulded parts in technical product documentation (TPD)*

Usunąć Odsyłacz 3) oraz przypisaną mu w stopce treść „W przygotowaniu do publikacji. Nowelizacja ISO 10135:1994”.

Zmienić numer Odsyłacza 4) na 3), a jego treść w stopce przypisać do 3).

Stronica 17, Tablica A.3

W tablicy, w odsyłaczu b zastąpić wyrazy „Dla odlewów precyzyjnych” na „Dla odlewów ciśnieniowych”, jak podano poniżej:

Tablica A.3 – Klasy geometrycznych tolerancji odlewów

Proces	Klasy tolerancji geometrycznych odlewów (GCTG) ze stopów odlewniczych								
	Staliwo	Żeliwo szare	Żeliwo sferoidalne	Żeliwo ciągliwe	Stopy miedzi	Stopy cynku	Stopy metali lekkich	Stopy na bazie niklu	Stopy na bazie kobaltu
Odlewanie w formach piaskowych, formowanie ręczne	6 do 8	5 do 7	5 do 7	5 do 7	5 do 7	5 do 7	5 do 7	6 do 8	6 do 8
Odlewanie w formach piaskowych, formowanie maszynowe i skorupowe	5 do 7	4 do 6	4 do 6	4 do 6	4 do 6	4 do 6	4 do 6	5 do 7	5 do 7
Odlewanie w formach trwałych metalowych (z wyjątkiem odlewania ciśnieniowego)	–	–	–	–	3 do 5	–	3 do 5	–	–
Odlewanie ciśnieniowe ^b	–	–	–	–	2 do 4	2 do 4	2 do 4	–	–
Odlewanie precyzyjne	^a	3 do 5	3 do 5	3 do 5	3 do 5	2 do 4	3 do 5	^a	^a

^a Dla odlewów precyzyjnych stosuje się następujące klasy w zależności od największego wymiaru gabarytowego:

- ≤ 100 mm: klasa 4 do 6
- > 100 mm ≤ 400 mm: klasa 4 do 8
- > 400 mm: klasa 4 do 9.

^b Dla odlewów ciśnieniowych stosuje się następujące klasy:

- Klasa GCTG 2: stosowana tylko w przypadku specjalnych uzgodnień
- Klasa GCTG 3: zwykle odlewy bez bocznych przewodników dla zarysu
- Klasa GCTG 4: skomplikowane odlewy, jak również odlewy z bocznymi przewodnikami dla zarysu