

PN-EN ISO 286-2:2010/AC

Wprowadza

EN ISO 286-2:2010/AC:2013, IDT
ISO 286-2:2010/AC1:2013, IDT

Specyfikacje geometrii wyrobów (GPS)

System kodowania ISO dla tolerancji wymiarów liniowych

Część 2: Tablice klas tolerancji normalnych oraz odchyłek granicznych otworów i wałków

Poprawka do Normy Europejskiej EN ISO 286-2:2010/AC:2013 *Geometrical product specifications (GPS) - ISO code system for tolerances on linear sizes - Part 2: Tables of standard tolerance classes and limit deviations for holes and shafts (ISO 286-2:2010)* ma status Poprawki do Polskiej Normy

Przedmowa krajowa

Niniejsza poprawka została zatwierdzona przez Prezesa PKN dnia 17 lutego 2014 r.

Komitetem krajowym odpowiedzialnym za poprawkę jest KT nr 48 ds. Podstaw Budowy Maszyn.

Istnieje możliwość przetłumaczenia poprawki na język polski na wniosek zainteresowanych środowisk. Decyzję podejmuje właściwy Komitet Techniczny.

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

Nota uznaniowa

Poprawka do Normy Europejskiej EN ISO 286-2:2010/AC:2013 została uznana przez PKN za Poprawkę do Polskiej Normy PN-EN ISO 286-2:2010/AC:2014-02.

EUROPEAN STANDARD

EN ISO 286-2:2010/AC

NORME EUROPÉENNE

August 2013

EUROPÄISCHE NORM

Août 2013

August 2013

ICS 17.040.10

English version
Version Française
Deutsche Fassung

Geometrical product specifications (GPS) - ISO code system for tolerances on linear sizes - Part 2: Tables of standard tolerance classes and limit deviations for holes and shafts - Technical Corrigendum 1 (ISO 286-2:2010/Cor 1:2013)

Spécification géométrique des produits (GPS)
- Système de codification ISO pour les
tolérances sur les tailles linéaires - Partie 2:
Tableaux des classes de tolérance
normalisées et des écarts limites des alésages
et des arbres - Rectificatif technique 1 (ISO
286-2:2010/Cor 1:2013)

Geometrische Produktspezifikation (GPS) -
ISO-Toleranzsystem für Längenmaße - Teil 2:
Tabellen der Grundtoleranzgrade und
Grenzabmaße für Bohrungen und Wellen
(ISO 286-2:2010/Cor 1:2013)

This corrigendum becomes effective on 7 August 2013 for incorporation in the official English version of the EN.

Ce corrigendum prendra effet le 7 août 2013 pour incorporation dans la version anglaise officielle de la EN.

Die Berichtigung tritt am 7. August 2013 zur Einarbeitung in die offizielle Englische Fassung der EN in Kraft.



EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION
EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG

CEN-CENELEC Management Centre: Rue de la Science 23, B-1040 Brussels

© 2013 CEN All rights of exploitation in any form and by any means reserved worldwide for CEN national Members.
Tous droits d'exploitation sous quelque forme et de quelque manière que ce soit réservés dans le monde entier
aux membres nationaux du CEN.
Alle Rechte der Verwertung, gleich in welcher Form und in welchem Verfahren, sind weltweit den nationalen
Mitgliedern von CEN vorbehalten.

Ref. No.: EN ISO 286-2:2010/AC:2013 E

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3

Europäisches Vorwort

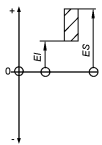
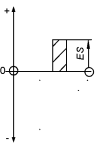
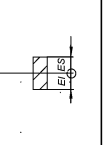
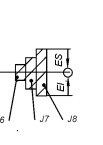
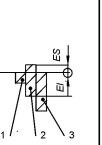
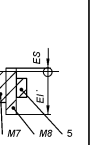
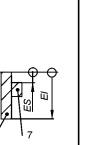
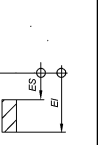
Dieses Dokument (EN ISO 286-2:2010/AC:2013) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 213 „Dimensional and geometrical product specifications and verification“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 290 „Geometrische Produktspezifikation und -prüfung“ erarbeitet, dessen Sekretariat von AFNOR gehalten wird.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO 286-2:2010/Cor 1:2013 wurde von CEN als EN ISO 286-2:2010/AC:2013 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

Bild 1

Ersetze Bild 1 durch folgendes Bild:

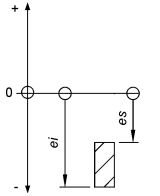
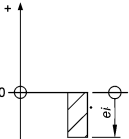
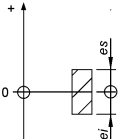
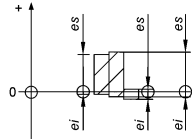
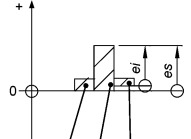
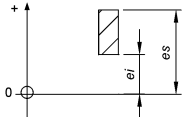
Grenzabmaße							
A bis G	H	JS	J	K	M	N	P bis ZC
 $ES = EI + IT$ $EI > 0$ (siehe Tabelle 2)	 $ES = 0 + IT$ $EI = 0$	 $ES = +IT/2$ $EI = -IT/2$	 $ES > 0$ (siehe Tabelle 2)	 ES (siehe Tabelle 2 und 3)	 ES $EI = ES - IT$		 $ES < 0$ (siehe Tabelle 3)
ANMERKUNG 1 IT, siehe Tabelle 1. ANMERKUNG 2 Die dargestellten Toleranzzonen entsprechen näherungsweise dem Nennmaßbereich von über 10 mm bis 18 mm.							

Legende

- 1 K1 bis K3 und K4 bis K8 für Nennmaß ≤ 3 mm
- 2 K4 bis K8 für Maße $3 \text{ mm} < \text{Nennmaß} \leq 500$ mm
- 3 K9 bis K18 und K4 bis K8 für Nennmaße > 500 mm
- 4 M1 bis M6
- 5 M9 bis M18 und M7 bis M8 für Nennmaße > 500 mm
- 6 N1 bis N8 und N9 bis N18 für Maße $1 \text{ mm} < \text{Nennmaß} \leq 3$ mm sowie für Nennmaße > 500 mm
- 7 N9 bis N18 für Größenmaße $3 \text{ mm} < \text{Nennmaß} \leq 500$ mm

Bild 2

Ersetze Bild 2 durch folgendes Bild:

Grenzabmaße					
a bis g	h	js	j	k	m bis z
 $es < 0$ (siehe Tabelle 4) $ei = es - IT$	 $es = 0$ $ei = 0 - IT$	 $es = + IT/2$ $ei = - IT/2$	 $es = ei + IT$ $ei < 0$ (siehe Tabelle 4)	 $es = ei + IT$ $ei = 0 \text{ oder } > 0$ (siehe Tabelle 5)	 $es = ei + IT$ $ei > 0$ (siehe Tabelle 5)
ANMERKUNG 1 IT, siehe Tabelle 1.					
ANMERKUNG 2 Die dargestellten Toleranzzonen entsprechen näherungsweise dem Nennmaßbereich von über 10 mm bis 18 mm.					

Legende

- 1 j5, j6
- 2 k1 bis k3 und k4 bis k7 für Nennmaß ≤ 3 mm
- 3 k4 bis k7 für Maße $3 \text{ mm} < \text{Nennmaß} \leq 500$ mm
- 4 k8 bis k18 und k4 bis k7 für Größenmaße > 500 mm

Tabelle 2

In Tabelle 2 ersetze 60 durch 660 als Wert für das untere Abmaß EI für die Toleranzklasse A9 für das Nennmaß über 180 mm bis einschließlich 200 mm.

Tabelle 6

In Tabelle 6 ersetze 25 durch 26 als Wert für das obere Abmaß ES für die Toleranzklasse H1 für das Nennmaß über 2 500 mm bis einschließlich 3 150 mm.

Tabelle 7

Führe in Tabelle 7 die folgenden Änderungen durch:

- a) ersetze $\pm 0,05$ durch $\pm 0,5$ als Wert für das obere und untere Abmaß *ES* und *EI* für die Toleranzklasse JS1 für das Nennmaß über 3 mm bis einschließlich 6 mm;
- b) ersetze $\pm 0,05$ durch $\pm 0,5$ als Wert für das obere und untere Abmaß *ES* und *EI* für die Toleranzklasse JS1 für das Nennmaß über 6 mm bis einschließlich 10 mm;

Tabelle 8

In Tabelle 8 ersetze -5 durch -7 als Wert für das untere Abmaß *EI* für die Toleranzklasse J6 für das Nennmaß über 250 mm bis einschließlich 315 mm.

Tabelle 12

Führe in Tabelle 12 die folgenden Änderungen durch:

- a) ersetze 165 durch 166 als Wert für das untere Abmaß *EI* für die Toleranzklasse S9 für das Nennmaß über 100 mm bis einschließlich 120 mm;
- b) ersetze -387 durch -407 als Wert für das untere Abmaß *EI* für die Toleranzklasse S9 für das Nennmaß über 450 mm bis einschließlich 500 mm;
- c) ersetze -96 durch -98 als Wert für das untere Abmaß *EI* für die Toleranzklasse S10 für das Nennmaß über 450 mm bis einschließlich 500 mm;

Tabelle 17

In Tabelle 17 ersetze -150 durch -160 als Wert für das untere Abmaß *ei* für die Toleranzklasse c12 für das Nennmaß bis einschließlich 3 mm.

Tabelle 24

In Tabelle 24 ersetze 190 durch 180 als Wert für das obere Abmaß *es* für die Toleranzklasse k13 für das Nennmaß über 3 mm bis einschließlich 6 mm.

Tabelle 30

In Tabelle 30 ersetze 650 durch 605 als Wert für das obere Abmaß *es* für die Toleranzklasse x9 für das Nennmaß über 250 mm bis einschließlich 280 mm.