

## 13.0 ПОГРЕШНОСТЬ

### 13.1 Погрешность для резьбовых болтов

Погрешность, с которой изготавливаются резьбовые болты, является следующей:

- Диаметр метрической резьбы в исполнении с нормальным и мелким шагом: 6g ISO UNI 5545-65;
- Выступ резьбового болта из пластмассовой ступицы:  $\pm 0,5$  мм.

### 13.2 Погрешность для гладких болтов

Погрешность, с которой изготавливаются гладкие болты, является следующей:

- Внешний диаметр: h9 – h11 (стандартная погрешность тянутых прутков UNI 5105);
- Выступ гладкого болта из пластмассовой ступицы:  $\pm 0,5$  мм.

### 13.3 Погрешность для гладких частично резьбовых болтов

Погрешность, с которой изготавливаются гладкие частично резьбовые болты, является следующей:

- Внешний диаметр: h9 – h11 (стандартная погрешность тянутых прутков UNI 5105);
- Диаметр метрической резьбы в исполнении нормального шага и мелкого шага: 6g ISO UNI 5545-65
- Выступ гладкого болта из пластмассовой ступицы:  $\pm 0,5$  мм.
- Длина резьбовой части:  $\pm 0,2$  мм.

### 13.4 Погрешность для резьбовых глухих отверстий

Погрешность, с которой изготавливаются резьбовые глухие отверстия, является следующей:

- Диаметр метрической резьбы в исполнении нормального шага и мелкого шага: 6H ISO UNI 5545-65;
  - Глубина резьбы: так как на этот размер значительно влияет типология вставки, использованной для размера, приведенные в таблице данные получены при помощи пробки с погрешностью 6g и со скосом на входе 1 мм x 45°.
- В любом случае, погрешность:  $-0 + 0,5$  мм.

### 13.5 Погрешность для резьбовых сквозных отверстий

Погрешность, с которой изготавливаются резьбовые сквозные отверстия, является следующей:

- Диаметр метрической резьбы в исполнении нормального шага и мелкого шага: 6H ISO UNI 5545-65;
- Глубина резьбы:  $\pm 0,5$  мм.

### 13.6 Погрешность для гладких сквозных отверстий

Погрешность, с которой изготавливаются гладкие сквозные отверстия, является следующей:

- Диаметр гладкого сквозного отверстия: H7 ISO UNI 5545-65;
- В случае отверстий с диаметром 5 мм, используемых для последующего расширения: H9 (указано в каждой таблице);
- Глубина гладкого отверстия:  $\pm 0,5$  мм.

### 13.7 Погрешность для резьбовых отверстий, полученных при прессовании в пластмассе

При выполнении резьбовых отверстий в пластмассе не возможно указать погрешность по причине природы материала, на который влияют различные факторы (сжатие, плотность, давление и т.д.). Обычно резьбовое отверстие производится уменьшенным. Таким образом, монтаж будет слегка затрудненным, но держание резьбы намного сильнее. Обычно нет необходимости в применении блокировки резьбы или других типов замазки.

### 13.8 Погрешность для гладких отверстий, полученных при прессовании в пластмассе, со вставкой под давлением

Чтобы обеспечить правильный монтаж на различные валы компания Boteco реализует внутри гладкого отверстия несколько соосных компенсирующих полос диаметром, меньше отверстия. Во время монтажа эти компенсирующие полосы деформируются, компенсируя разницу диаметров валов, обеспечивая, таким образом, хорошую плотность ОК.

- Следовательно, допускаемая погрешность вала:  $\pm 0,3$  мм.
- Глубина отверстия:  $\pm 1$  мм.

### 13.9 Общая погрешность пластмассовых изделий

Обычно пластмассовые изделия, присутствующие в настоящем каталоге, не обладают никакой указанной погрешностью. В большем числе случаев разница в диаметре детали или в длине, равная  $\pm 0,5$  мм, не влияет.

Для групп В-Рукояток и О-Петель, которые должны быть вставлены в подготовленные отверстия, предусмотрена погрешность межосевого расстояния фиксирующих отверстий  $\pm 0,5$  мм.

Необходимо помнить, что, в любом случае, эта разница может быть восстановлена, используя больший диаметр отверстий, в которые должны быть вставлены фиксирующие винты.

