

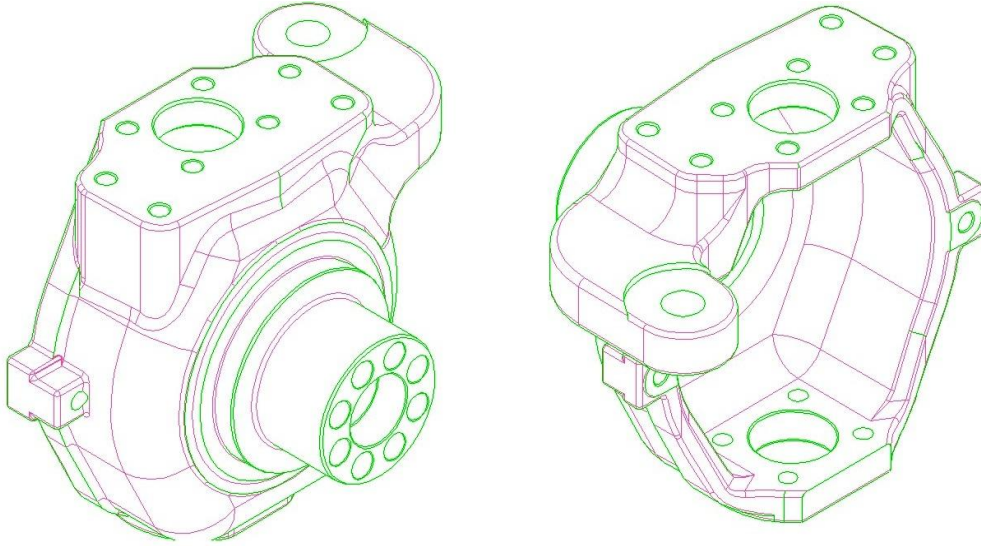
## Konu: Geometrik Boyutlandırma ve Toleranslandırma

Tarih: 06 kasım 2013

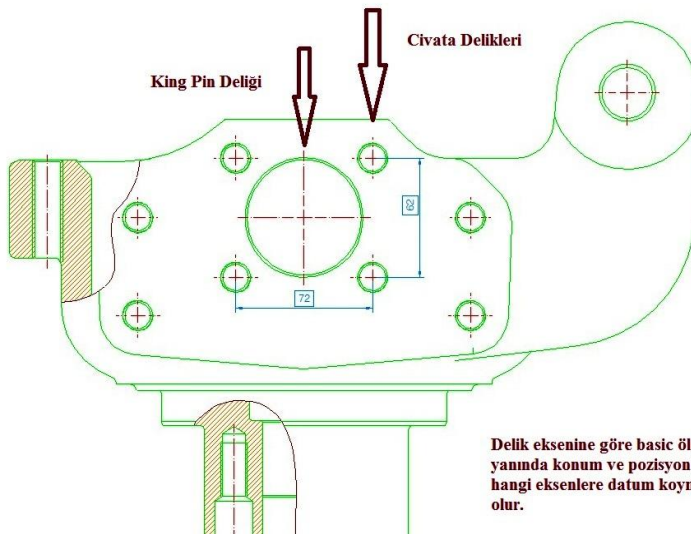
Sn. Atilla Bey,

Aklımıza takılan bir soruyu sizinle paylaşıp görüşlerinizi almak istedik. Ekte size genel hatlarıyla jpeg formatında gönderdiğim porya gövdesine ait resimde porya gövdesi king pin aracılığıyla aks ana gövdesine bağlanmaktadır. King pin deliğine göre civata deliklerinin konum ve pozisyon toleransını verirken hangi yüzeyleri datum olarak kabul etmek ve ne tür bir konum ve pozisyon toleransı vermek daha mantıklı olur. Porya gövdesini ölçülendirme işleminde dünyada genel anlamda bir konum ve pozisyon toleranslandırması var mıdır?

Saygılarımla.



Aşağıda verilen civata deliği konumlarını king pin deliğine göre konumlandırmak istersek nasıl bir konum ve pozisyon toleransı vermek uygun olur.



Delik eksenine göre basic ölçüleri vermemizin yanında konum ve pozisyon toleransı olarak hangi eksenlere datum koymak daha mantıklı olur.

**Yanıt:**

Günaydın,

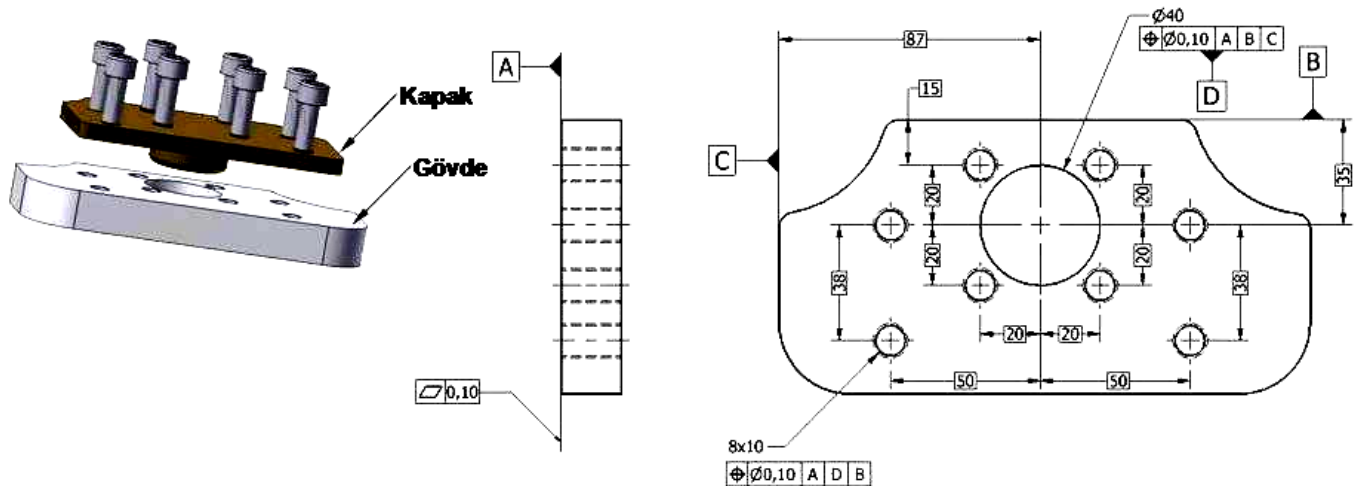
Eğer montajınız aşağıda hazırladığım örnek benzeri ise, konum toleranslandırmasını benzer biçimde yapabilirsiniz.

Porya gövdesinin ölçülendirip boyutlandırılması ile ilgili bir yöntem var mıdır bilmiyorum, ancak montaj şekli ve çalışma boşlukları bilindiğinde problem çözülebilir diye düşünüyorum.

Ben bugün ofisteyim (0312.385 16 75), aklınıza takılan bir şey olursa konuşalım.

İyi çalışmalar,

Atila Çınar



Eğer montaj soldaki gibi olacaksa, gövdenin toleranslandırılması sağda gösterildiği gibi yapılabilir:

- Önce Ø40 delik (king pin) pilot delik olarak delinmeli. Bu deliğin konumu için gövde üzerinde 3 yüzey datum olarak seçilmeli. Bunlardan birincisi (Datum A) normal olarak deliklerin delineceği yüzey olmalı. Ancak parça üzerinde uygun yüzeylerden ikisi B ve C olarak belirlenmelidir. King pin deliğin toleransı geniş ise (geçen parça boşluklu geçiyorsa) bu durumda bu deliğin konum toleransı ile birlikte M (En Fazla Malzeme Durumu) kullanılmalıdır.

- Pilot delik, daha sonra delinecek olan civata delikleri için referans olacağından, bu deliğin ekseri sıradaki datum (Datum D) olmalıdır. Bu durumda civata delikleri için Birinci Datum A, İkinci Datum D olmalı. Ayrıca bu sekiz deliğin birlikte (patern olarak) dönmesini önlemek için de B veya C yüzeyleri Üçüncü Datum olmalı.

- NOT: Kullanılan boyut ve toleranslar tamamen örnektir.