

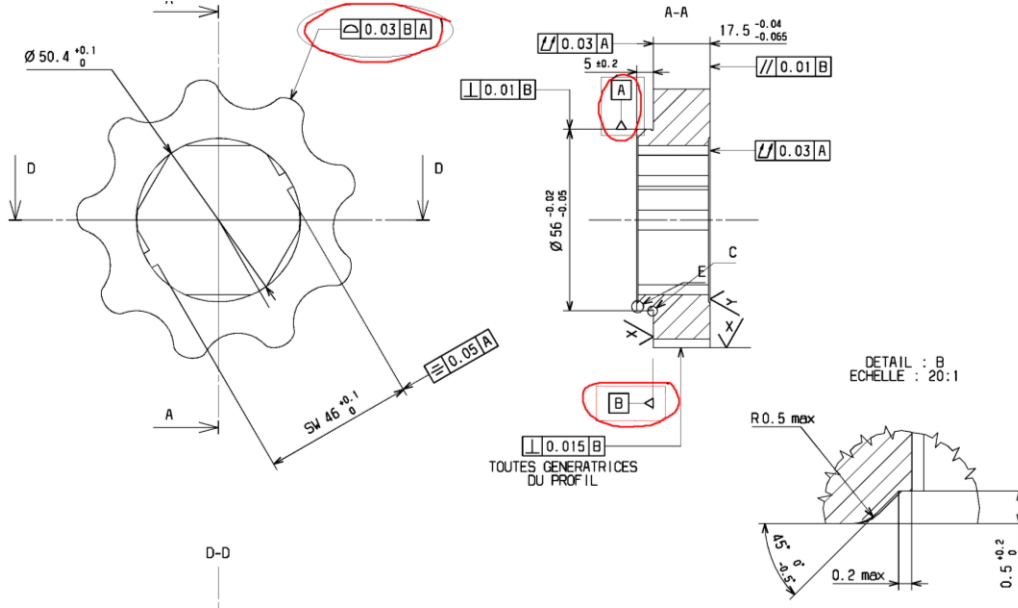
Konu: Geometrik Boyutlandırma ve Toleranslandırma

Tarih: 24 temmuz 2006

Soru:

Merhaba size ekteki resimdeki işaretli toleransı parçanın üzerinde nasıl kontrol edebiliriz diye soracaktım. Acaba bu toleransın nasıl bir kontrolu olabilir. Eğer bilgi verirsiniz çok sevinirim.

İyi çalışmalar



Merhaba,

Resimde 'yüzey profili' toleranslandırılmış olduğu için, sınır değerlere göre hazırlanmış bir şablon ile profil projektörde kontrol sonucu sizi yanıltabilir. 'Doğru profili' verilmiş olsa bu yöntem kullanılabilirdi. Ancak yine de profil projektörünüz varsa 'yaklaşık' bir değerlendirme yapabilirsiniz.

Ancak bir master yaparak profil toleransını kontrol edebilirsiniz. Parçanın dış zarf ölçülerini resimde görmüyorum ancak şunu söyleyebilirim: Datum B'nin oturacağı, Datum A'nın uygun şekilde 'gececeği' aynı profile sahip bir master ile parçanın 'en fazla malzeme durumunda' kontrol yapılabilir. Yani, parça eğer olabileceğinden daha büyük ise, böyle bir master bu durumu tespit edebilir. Ancak bu master parça olabileceğinden daha küçük ise, mastara zaten geçeceği için, hatayı 'göremez'. Bu durumda en az malzeme durumu için ikinci bir kontrol mutlaka gerekir.

Ayrıca tolerans 'yüzey' için verilmiş olduğundan, master tüm yüzeyi kavrayacak yükseklikte olmalıdır. Parçanın dış zarf ölçüsü BASIC (ESAS) ölçü olarak mı verilmiş. Bu resimde görülüyor. Bu durum da toleransın yorumlanması ve masterın tasarımı açısından önemlidir.

Yani, sonuç olarak bir adet en fazla malzeme durumunu kontrol edecek master, bir de en az malzeme durumunu kontrol edecek bir ölçüm ekipmanı kullanmak gerekir (GEÇER ve GEÇMEZ masterlar gibi düşünülebilir). En az malzeme durumu kontrolunda, Datum A ve Datum B oluşturulamayacağı için master kullanılamaz, ancak geleneksel ölçüm cihazı veya parçaya özel bir ölçme aparatı ile kontrol yapılabilir.

Daha fazla sorunuz olursa, lütfen bildirin.

İyi çalışmalar,

Atila Çınar