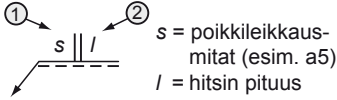


Hitsin mitat

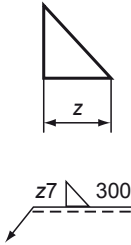
- Poikkileikkaukseen liittyvät mitat kirjoitetaan hitsausmerkin vasemmalle puolelle (eli ennen merkkiä).
- Pituussuuntaiset mitat kirjoitetaan hitsausmerkin oikealle puolelle (eli merkin jälkeen).



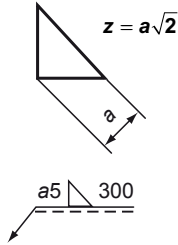
Pienahitsi

- Pienahitsien mitat voidaan ilmoittaa kahdella tavalla. Tämän takia kirjaimet a tai z on aina sijoitettava ennen mitan lukuarvoa seuraavasti:

Kyljen leveys z



a -mitta



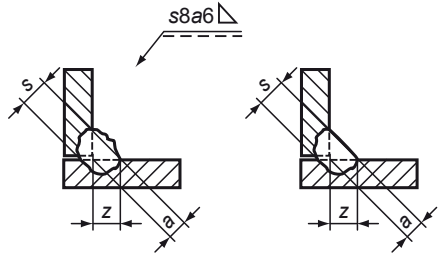
Muita huomioitavia asioita

- Hitsin mittauserkinnällä ei ilmaista hitsin sijaintia levyn reunan suhteen, vaan tämä on mitoitettava piirustukseen.
- Mittojen puuttuminen merkin oikealta puolelta tarkoittaa, että hitsi on jatkuva liitoksen koko pituudelta.
- Päittäishitsit ovat läpihitsattuja ellei toisin osoiteta.

Syvätunkeuma hitsissä

- Syvää tunkeumaa omaavien pienahitsien merkitsemistapoja.
- Pienahitsit, joissa on syvätkunkeuma (s) merkitään esim. s8a6

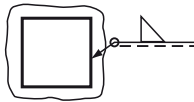
Merkintä esimerkki



6. Lisämerkinnät

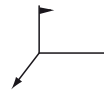
Kehähitsit

Kun kappale on ympärihitsattu, käytetään ympyrätunnusta.



Asennushitsit

Kun hitsaus tehdään asennuspaikalla, käytetään lipputunnusta



Hitsausprosessin merkintä pyrstöosaan

Hitsausprosessi merkitään tarvittaessa merkintäviivan päässä olevaan haarukkaan

kirjoitetulla numerotunnuksella (ISO 4063).



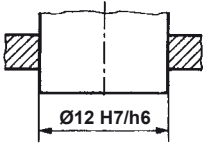
Tietojen esittäminen viitemerkinnän pyrstöosassa

Liitoksia koskevia tietoja ja mittoja voidaan täydentää pyrstössä olevilla lisätiedoilla seuraavassa järjestyksessä:

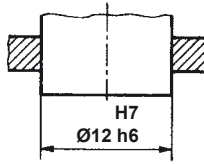
- Prosessi standardin **SFS-EN ISO 4063 (2000/05)** mukaisesti.

- Hitsiluokka **SFS-EN ISO 10042 (2006/05)** mukaisesti. Standardissa annetaan kolme hitsiluokkaa, jolloin suuri osa hitsaussovelluksista tulee kateuksi. Ne merkitään tunnuksilla B, C ja

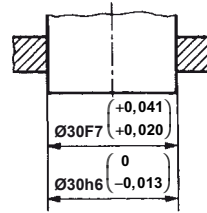
Yhteenliitettyjen ISO-toleranssien merkitseminen



Ensin reikä (H7) ja sitten akseli (h6)

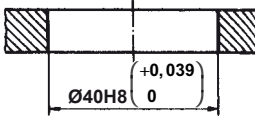
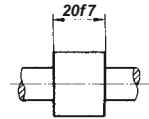
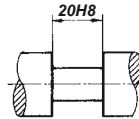
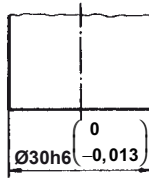
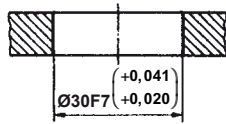


Reiän toleranssi yläpuolelle



Suosittelavin

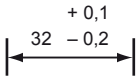
Esimerkkejä ISO-toleransseista



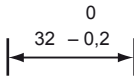
Numeroin ilmaistavat toleranssit

Suunnittelija harkitsee, millaisia toleransseja hän kulloinkin käyttää. Toleranssimerkintä perustuu joko eri komponenttivalmistajien tai

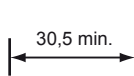
tavaran toimittajien esittämiin suosituksiin tai omaan kokemukseen perustuvaan harkintaan. **Eromittoja ei laiteta sulkeisiin.**



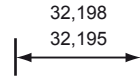
Perusmitta 32 ja eromitat +0,1 ja -0,2



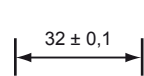
Nolla merkitään numerolla 0



Yhteen suuntaan rajoittava, max. tai min.



Rajamittoin



Toleranssi symmetrinen

Esimerkkejä pelkistä numerotoleransseista

