

 	INSTRUKCJA	5-R&D.I04	
		Wydanie	08
		Data wydania	10.11.2023
		Strona/Stron	1/109

SCHEMAT KOLORÓW DLA BRYŁ I POWIERZCHNI

Kolory obróbki					Tolerancja wykonania
Rodzaj powierzchni	Nr koloru NX	Paleta RGB (CATIA V5)			
		R	G	B	
Obróbka dokładna	14	153	255	202	+/-0,02* Ra=2,5
Obróbka dokładna / maszynowe luzowanie powierzchni	73	255	169	255	
Obróbka normalna	75	255	153	153	+/-0,02 (chyba że rysunek mówi inaczej) 2D Ra=3,2
Obróbka zgrubna	204	102	0	0	Ra=<25
Tolerancja obrysów niepasowanych	191	147	139	100	+/-0,1 Ra=<25
Powierzchnie ślizgowe – prowadzenia, obróbka precyzyjna	88	196	191	165	+0,1* Ra=0,4
Krawędź tnąca	15	242	242	242	+/-0,01* Ra = 0,3 dla stempli , jeśli pod PVD to 0,15
Pasowanie H7	211	0	0	255	H7
Gwinty metryczne wg DIN336	6	255	255	0	
Gwinty drobnozwojowe metryczne wg DIN 336	114	255	102	0	
Gwinty calowe wg DIN-ISO 228	130	102	102	102	
Otwory pod śruby	181	255	0	255	
Otwory złożone (kanały chłodzące)	152	204	51	204	Położenie, średnica, głębokość +/-0,1
Frezowanie kontrolne	77	255	153	51	+/-0,3
Surowy odlew	108	0	153	0	Wg normy
Powierzchnia surowa (nie wymagająca obróbki)	49	207	215	232	
* jeśli tolerancji nie narzuca dokumentacja 2D					