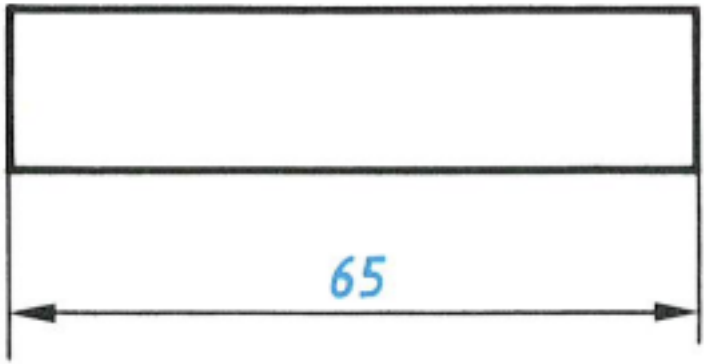
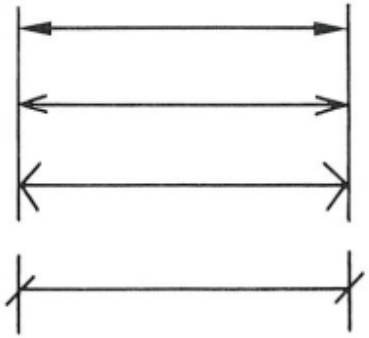
## Måttsättning

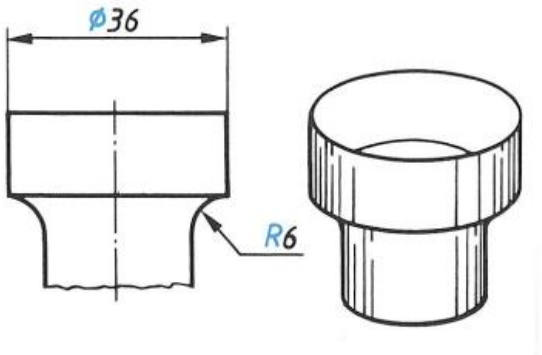
Måttlinjen ska vara en fin heldragen linje försedd med pilar i dess ändar. (Inom byggsektorn är pilarna ofta ersatta med snedstreck)

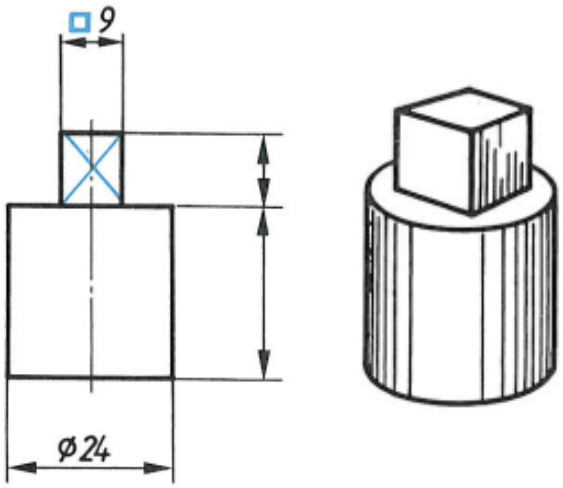


## Måttsättningssymboler

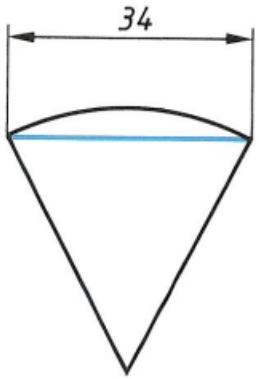
Symboler används för att förtydliga om dimensionen ex v avser en diameter eller en kvadrat. Diameter anges med **Ø**, kvadrat med □ och radier med **R**.



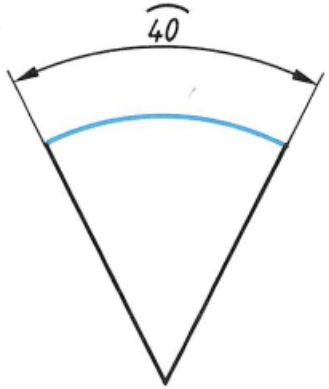
## Måttsättningssymboler forts.

Vissa geoemtrier kan måttsättas på olika sätt beroende på vilket mått som antas vara antingen viktigast eller lättast för tillverkaren att sätta upp eller mäta.



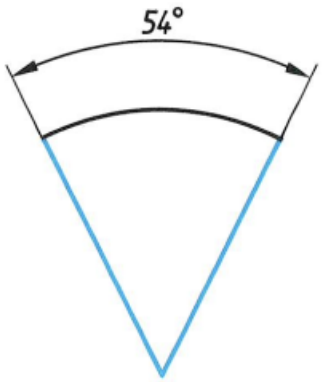

**Korda**

Den linje som här har ritats i färg finns inte på ritningen. Den visar bara vilken sträcka måttet avser.




**Båge**

Måttlinjen följer bågkonturens rundning och bågsymbolen finns vid måttet. Det visar att måttet avser bågens längd.

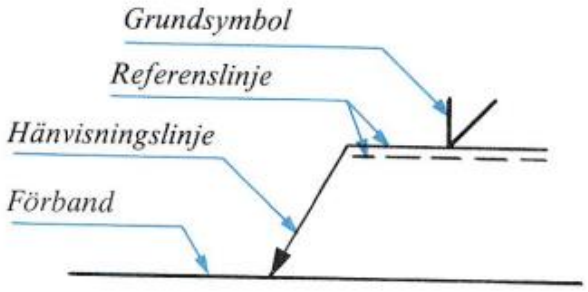


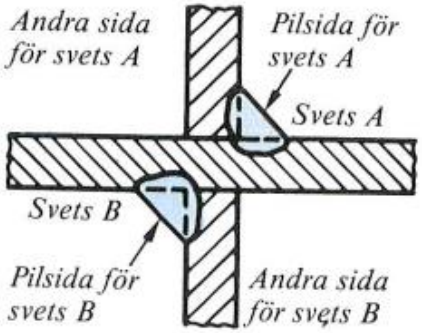

**Vinkel**

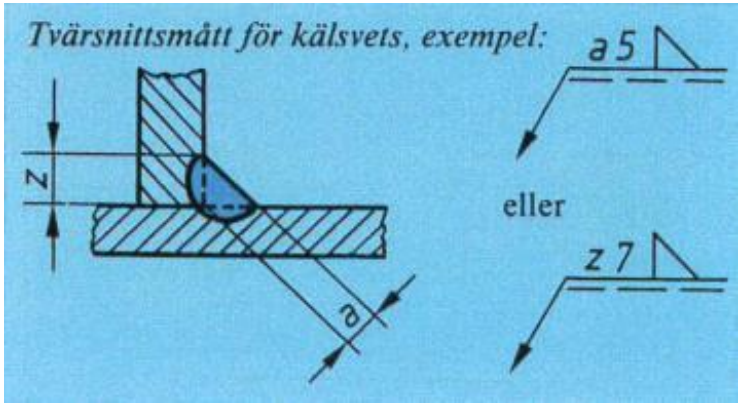
Måttgränslinjernas riktning visar att det är vinkeln mellan vinkelbenen som avses.

## Svetssymboler

Svetsar anges med en rad speciella symboler tillsammans med hänvisnings- och referenslinje. Ibland har referenslinjen en så kallad laxstjärt där svetsens kvalitetsnivå anges.

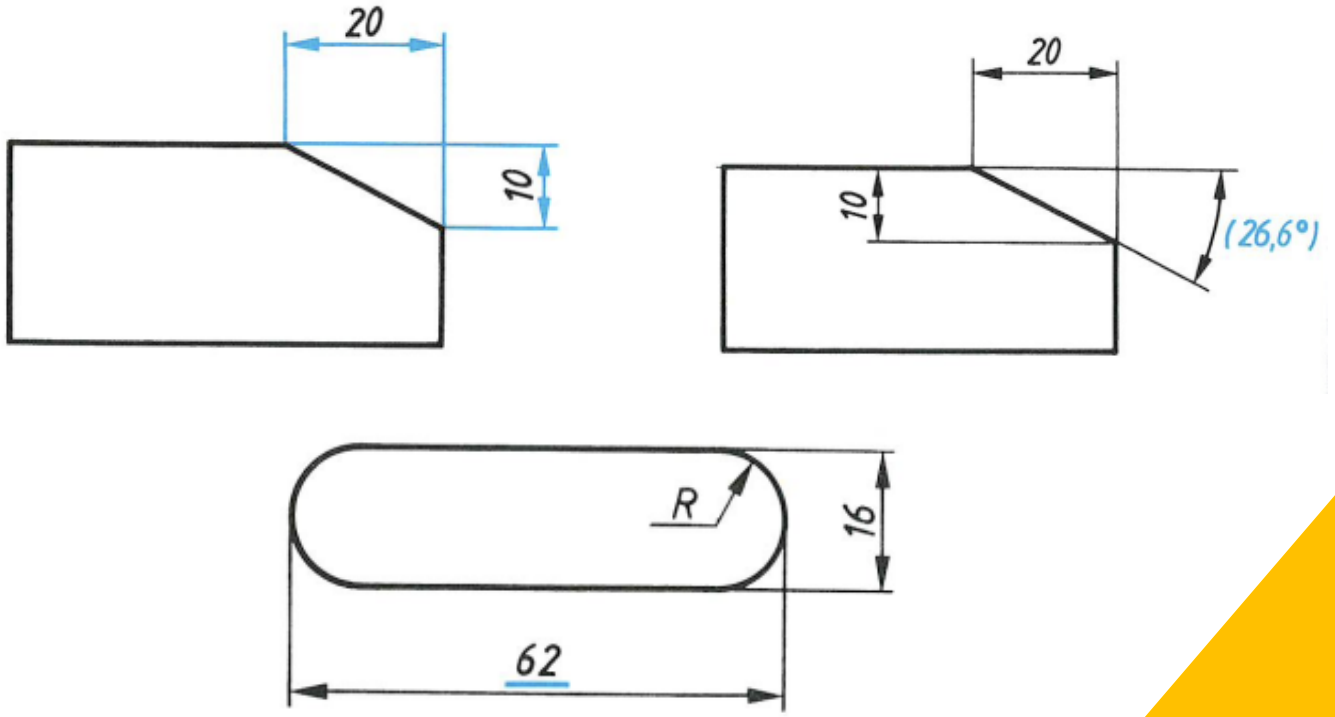


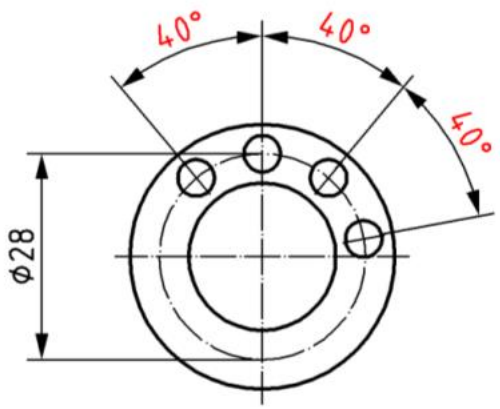
## Hjälpmått och understruket mått

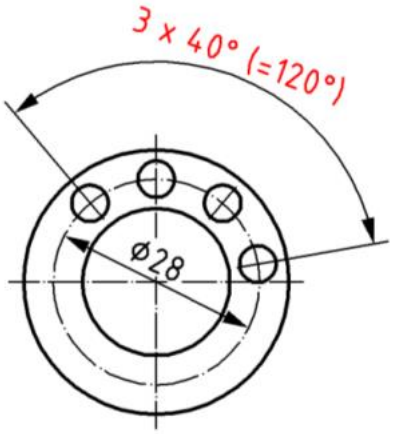
Dubbelmåttsättning bör undvikas. Ibland kan det dock finnas skäl att förtydliga med hjälpmått vilka då sätts inom parantes. Understruket mått innebär att måttet inte är skalenligt.




*) Hjälpmått är ej styrande med avseende på toleranser. Understruket mått är dock styrande och kan även toleranssättas.

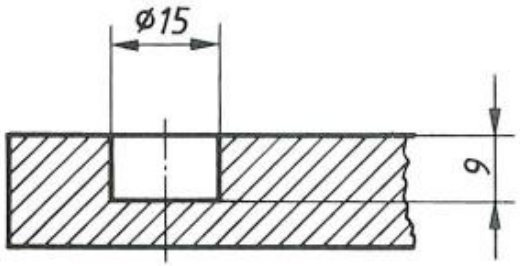
## Måttsättning av bulthålsmönster och andra vinkeldelningar

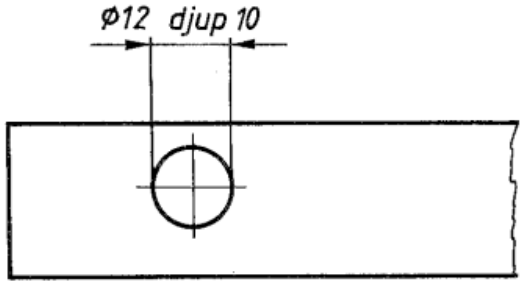


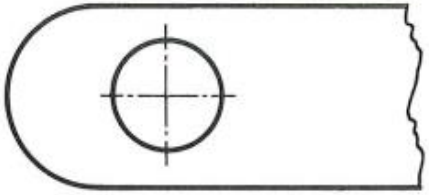



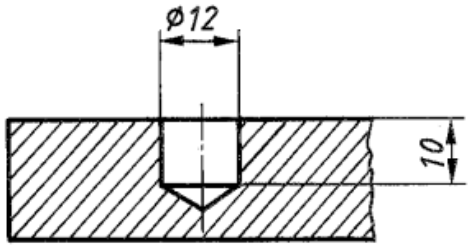
## Måttsättning av hål

Om ett hål endast anges med diametermått antas detta vara genomgående och kräver ej snittvy. För icke genomgående hål förordas en snittvy men kan också anges med specifik kommentar.



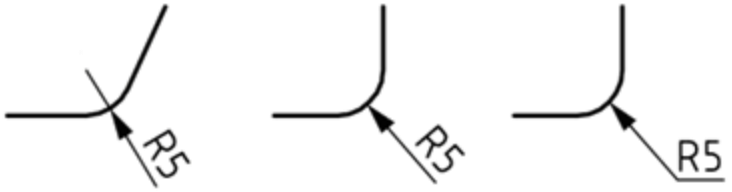



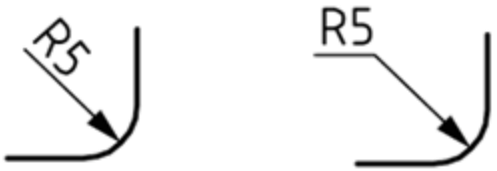


**Måttsättning av radier**

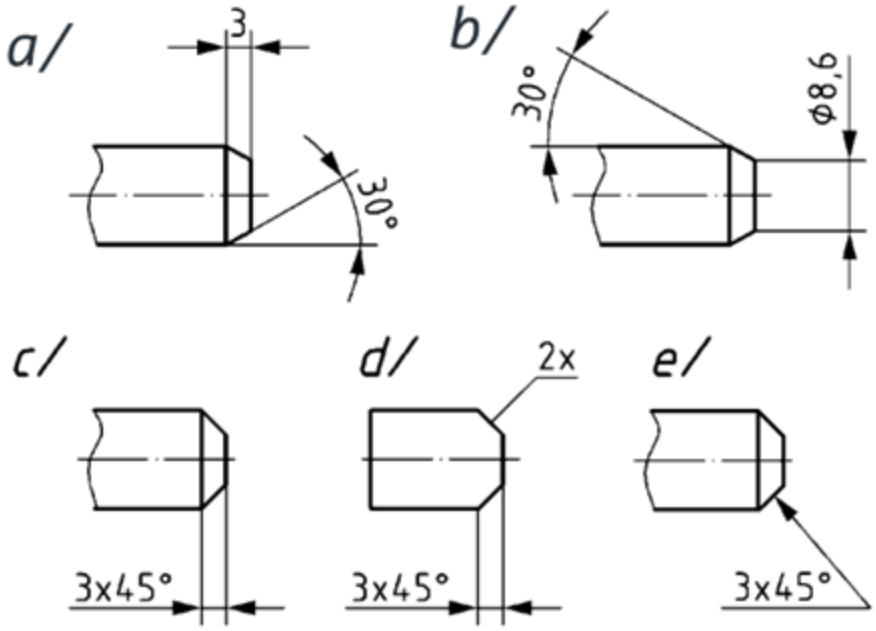
Utvändiga

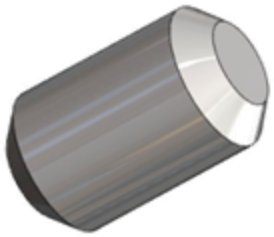


Invändiga

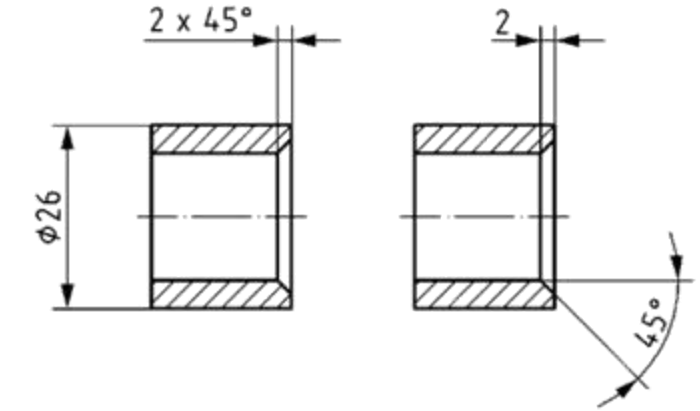


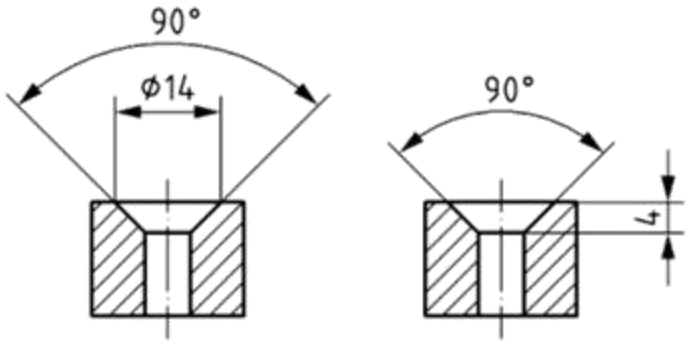
## Måttsättning av utvändiga faser

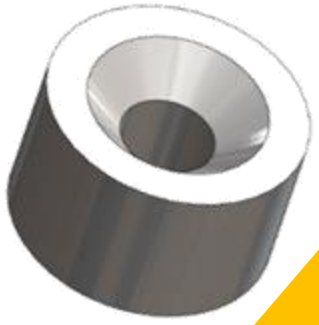


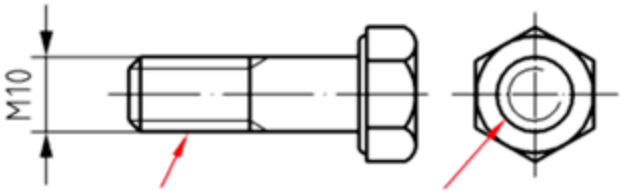
## Måttsättning av invändiga faser och försänkningar



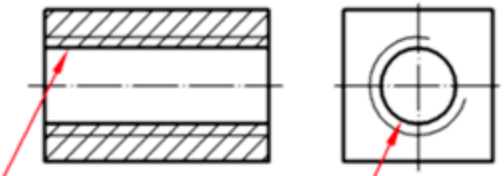


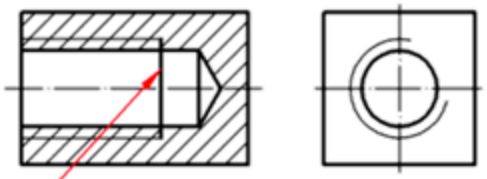
## Måttsättning av skruvar och gängor



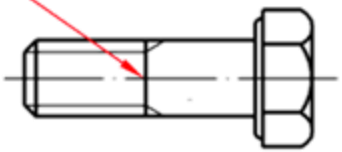

Kontur av en utvändig gängas ytter-diameter.



Kontur av en invändig gängas innerdiameter.

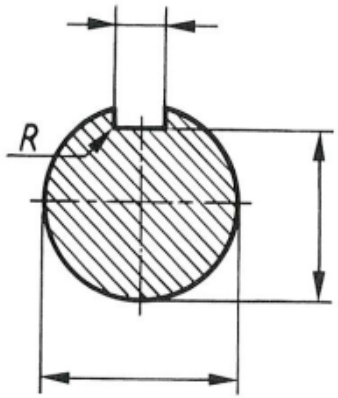


Begränsningslinje för fullt gängdjup

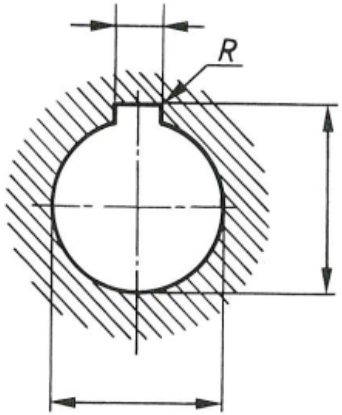


## Måttsättning av kilspår

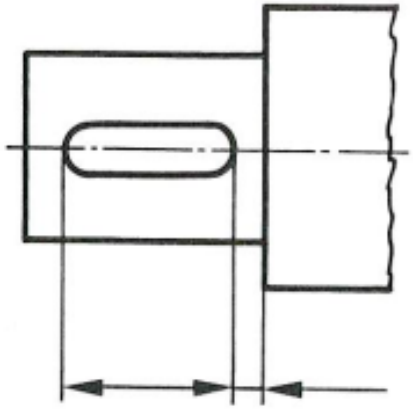
Kilspår måttsätts oftast på det sätt som blir enklast att kontrollmäta ex v med ett skjutmått.




Axel

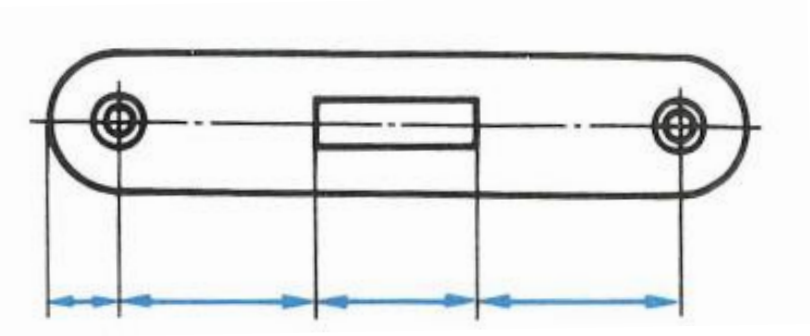



Nav

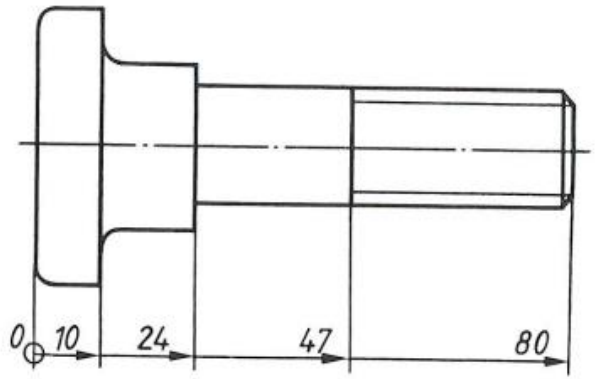


## Kedjemåttsättning och baslinjemåttsättning

Ibland förekommer andra varianter av måttsättning. Orsak kan vara utrymmesbrist på ritningsblanketten eller att några måttangivelser är viktigare än andra för en korrekt funktion.



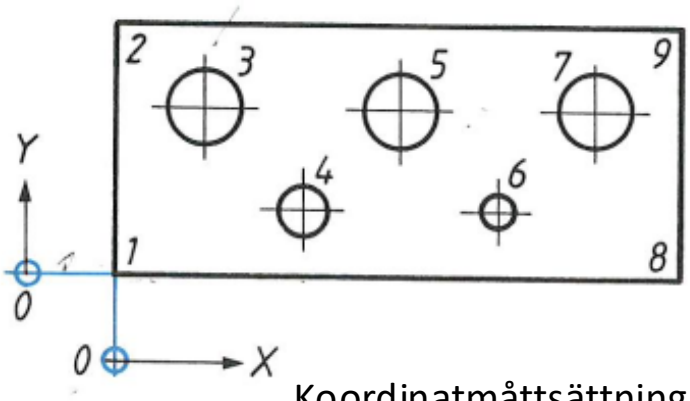
Kedjemåttsättning

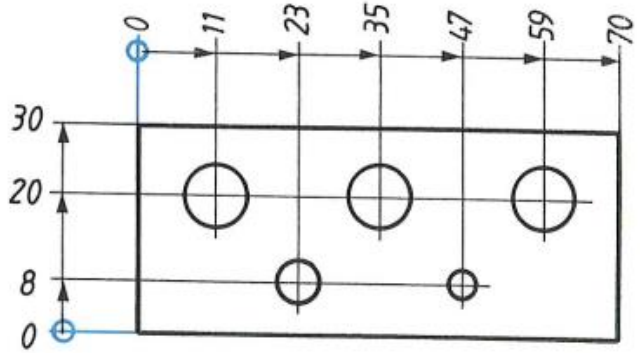
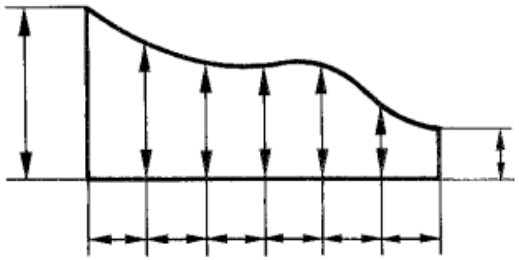



Baslinjemåttsättning

## Måttsättning anpassade för datorstyrd produktionsutrustning

I de fall man tänkt utnyttja datorstyrd produktionsutrustning som exempelvis laserskärare eller CNC-fräs förekommer också olika varianter av koordinatmåttsättning och kedjemåttsättning.




| | X | Y | Ø |
|---|---|---|---|
| 1 | 0 | 0 | |
| 2 | 0 | 30 | |
| 3 | 11 | 20 | 9 |
| 4 | 23 | 8 | 6 |
| 5 | 35 | 20 | 9 |
| 6 | 47 | 8 | 4 |
| 7 | 59 | 20 | 9 |
| 8 | 70 | 0 | |
| 9 | 70 | 30 | |

Koordinatmåttsättning