

ДОПУСКИ И ПОСАДКИ

Классы точности 02—09

Limits and fits.
Grades of tolerance 02—09ГОСТ
11472—69МКС 17.040.10
ОКСТУ 0070

Дата введения 01.01.71

Применение стандарта для вновь разрабатываемых изделий не допускается.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

- Настоящий стандарт устанавливает допуски и посадки для размеров от 1 до 500 мм классов точности выше 1.
- Допуски классов точности 02—09 должны назначаться по табл. 1.

Таблица 1
Допуски

Интервалы номинальных размеров, мм	Классы точности							
	02	03	04	05	06	07	08	09
	Величины допусков, мкм							
1—3	0,2	0,3	0,5	0,8	1,2	2	3	4
Св. 3—6	0,25	0,4	0,6	1,0	1,5	2,5	4	5
Св. 6—10	0,25	0,4	0,6	1,0	1,5	2,5	4	6
Св. 10—18	0,3	0,5	0,8	1,2	2	3	5	8
Св. 18—30	0,4	0,6	1,0	1,5	2,5	4	6	9
Св. 30—50	0,4	0,6	1,0	1,5	2,5	4	7	11
Св. 50—80	0,5	0,8	1,2	2	3	5	8	13
Св. 80—120	0,6	1,0	1,5	2,5	4	6	10	15
Св. 120—180	0,8	1,2	2	3,5	5	8	12	18
Св. 180—260	1,2	2	3	4,5	7	10	14	20
Св. 260—360	2	3	4	6	8	12	16	23
Св. 360—500	2,5	4	6	8	10	15	20	27

- Предельные отклонения отверстий классов точности 08, 09 и валов классов точности 07, 08 должны назначаться по табл. 2, 3 для посадок в системе отверстия и по табл. 4, 5 — для посадок в системе вала.

Для валов класса точности 09 предельные отклонения настоящим стандартом не устанавливаются, так как они соответствуют 1-му классу точности по ОСТ НКМ 1011.

4. Для валов классов точности 02—06 и отверстий классов точности 02—07 расположение полей допусков настоящим стандартом не устанавливается.

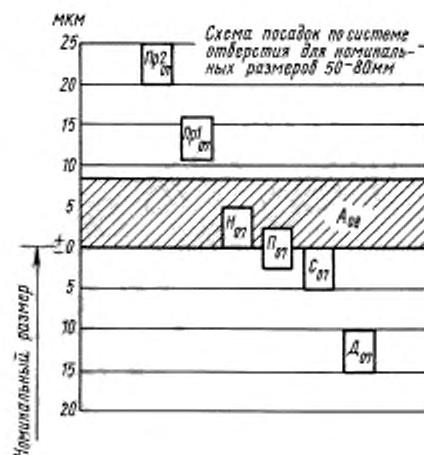
Рекомендуется располагать поля допусков относительно номинального размера: в «плюс» — для отверстий, в «минус» — для валов или симметрично (половина допуска со знаком \pm).

5. Основные понятия о допусках и посадках — по ГОСТ 7713. Обозначения предельных отклонений размеров на чертежах — по ГОСТ 2.307.

Таблица 2

Система отверстия. Валы класса точности 07 в сочетании с основным отверстием класса точности 08

Интервалы номинальных размеров, мм	Обозначения полей допусков													
	отверстия		валов											
	$A_{\text{ш}}$		$H_{\text{ш}}$		$H_{\text{ш}}$		$H_{\text{ш}}$		$H_{\text{ш}}$		$C_{\text{ш}}$		$A_{\text{ш}}$	
	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.
1—3	0	+3	+6	+4	+4	+2	+2	0	+1	-1	0	-2	-2	-4
Св. 3—6	0	+4	+10,5	+8	+6,5	+4	+2,5	0	+1,2	-1,2	0	-2,5	-4	-6,5
Св. 6—10	0	+4	+12,5	+10	+8,5	+6	+2,5	0	+1,2	-1,2	0	-2,5	-5	-7,5
Св. 10—18	0	+5	+15	+12	+10	+7	+3	0	+1,5	-1,5	0	-3	-6	-9
Св. 18—30	0	+6	+19	+15	+12	+8	+4	0	+2	-2	0	-4	-7	-11
Св. 30—50	0	+7	+21	+17	+13	+9	+4	0	+2	-2	0	-4	-9	-13
Св. 50—80	0	+8	+25	+20	+16	+11	+5	0	+2,5	-2,5	0	-5	-10	-15
Св. 80—120	0	+10	+29	+23	+19	+13	+6	0	+3	-3	0	-6	-12	-18
Св. 120—180	0	+12	+35	+27	+23	+15	+8	0	+4	-4	0	-8	-14	-22
Св. 180—260	0	+14	+41	+31	+27	+17	+10	0	+5	-5	0	-10	-15	-25
Св. 260—360	0	+16	+46	+34	+32	+20	+12	0	+6	-6	0	-12	-17	-29
Св. 360—500	0	+20	+55	+40	+38	+23	+15	0	+7,5	-7,5	0	-15	-20	-35



С. 3 ГОСТ 11472—69

Таблица 3

Система отверстия. Валы класса точности 08 в сочетании с основным отверстием класса точности 09

Интервалы номинальных размеров, мм	Обозначения полей допусков																		
	отверстия		валов																
	A_{09}	$Hr2_{08}$	$Hr1_{08}$	Γ_{08}	H_{08}	H_{08}	C_{08}	A_{08}	Нижн.	Верхн.	Нижн.								
	Пред. откл., мкм																		
1—3	0	+4	+9	+6	+7	+4	+5	+2	+3	0	+1,5	-1,5	0	-3	-2	-5			
Св. 3—6	0	+5	+16	+12	+12	+8	+8	+4	+5	+1	+2	-2	0	-4	-4	-8			
Св. 6—10	0	+6	+19	+15	+14	+10	+10	+6	+5	+1	+2	-2	0	-4	-5	-9			
Св. 10—18	0	+8	+23	+18	+17	+12	+12	+7	+6	+1	+2,5	-2,5	0	-5	-6	-11			
Св. 18—30	0	+9	+28	+22	+21	+15	+14	+8	+8	+2	+3	-3	0	-6	-7	-13			
Св. 30—50	0	+11	+33	+26	+24	+17	+16	+9	+9	+2	+3,5	-3,5	0	-7	-9	-16			
Св. 50—80	0	+13	+40	+32	+28	+20	+19	+11	+10	+2	+4	-4	0	-8	-10	-18			
Св. 80—120	0	+15	+47	+37	+33	+23	+23	+13	+13	+3	+5	-5	0	-10	-12	-22			
Св. 120—180	0	+18	+55	+43	+39	+27	+27	+15	+15	+3	+6	-6	0	-12	-14	-26			
Св. 180—260	0	+20	+64	+50	+45	+31	+31	+17	+18	+4	+7	-7	0	-14	-15	-29			
Св. 260—360	0	+23	+72	+56	+50	+34	+36	+20	+20	+4	+8	-8	0	-16	-17	-33			
Св. 360—500	0	+27	+88	+68	+60	+40	+43	+23	+25	+5	+10	-10	0	-20	-20	-40			

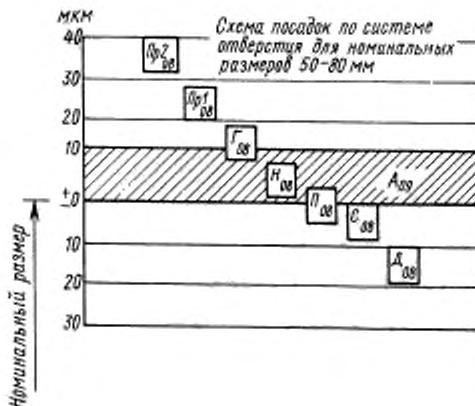
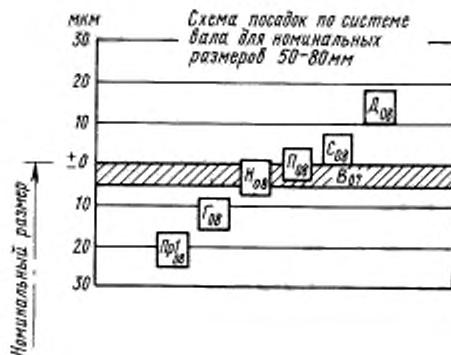


Таблица 4

Система вала. Отверстия класса точности 08 в сочетании с основным валом класса точности 07

Интервалы номинальных размеров, мм	Обозначения полей допусков													
	вал		отверстий											
	B_{07}		HgI_{08}		T_{08}		H_{08}		H_{18}		C_{08}		A_{08}	
	Пред. откл., мкм													
	Верхн.	Нижн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.
1—3	0	-2	-7	-4	-5	-2	-3	0	-1,5	+1,5	0	+3	+2	+5
Св. 3—6	0	-2,5	-10,5	-6,5	-6,5	-2,5	-3,5	+0,5	-2	+2	0	+4	+4	+8
Св. 6—10	0	-2,5	-12,5	-8,5	-8,5	-4,5	-3,5	+0,5	-2	+2	0	+4	+5	+9
Св. 10—18	0	-3	-15	-10	-10	-5	-4	+1	-2,5	+2,5	0	+5	+6	+11
Св. 18—30	0	-4	-19	-13	-12	-6	-6	0	-3	+3	0	+6	+7	+13
Св. 30—50	0	-4	-21	-14	-13	-6	-6	+1	-3,5	+3,5	0	+7	+9	+16
Св. 50—80	0	-5	-25	-17	-16	-8	-7	+1	-4	+4	0	+8	+10	+18
Св. 80—120	0	-6	-29	-19	-19	-9	-9	+1	-5	+5	0	+10	+12	+22
Св. 120—180	0	-8	-35	-23	-23	-11	-11	+1	-6	+6	0	+12	+14	+26
Св. 180—260	0	-10	-41	-27	-27	-13	-14	0	-7	+7	0	+14	+15	+29
Св. 260—360	0	-12	-46	-30	-32	-16	-16	0	-8	+8	0	+16	+17	+23
Св. 360—500	0	-15	-55	-35	-38	-18	-20	0	-10	+10	0	+20	+20	+40

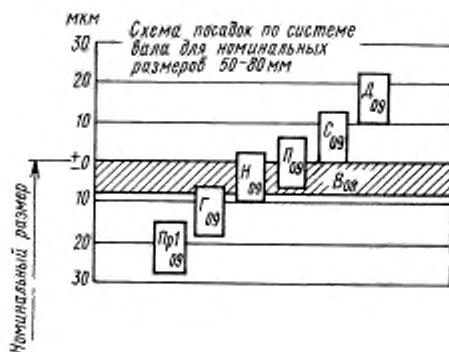


С. 5 ГОСТ 11472—69

Таблица 5

Система вала. Отверстия класса точности 09 в сочетании с основным валом класса точности 08

Интервалы номинальных размеров, мм	Обозначения полей допусков													
	вал		отверстий											
	B_{08}		$Hr1_{09}$		Γ_{09}		H_{09}		H_{10}		C_{09}		A_{09}	
	Пред. откл., мкм													
	Верхн.	Нижн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.
1—3	0	-3	-8	-4	-6	-2	-4	0	-2	+2	0	+4	+2	+6
Св. 3—6	0	-4	-12	-7	-8	-3	-5	0	-2,5	+2,5	0	+5	+4	+9
Св. 6—10	0	-4	-14	-8	-10	-4	-5	+1	-3	+3	0	+6	+5	+11
Св. 10—18	0	-5	-17	-9	-12	-4	-6	+2	-4	+4	0	+8	+6	+14
Св. 18—30	0	-6	-21	-12	-14	-5	-8	+1	-4,5	+4,5	0	+9	+7	+16
Св. 30—50	0	-7	-24	-13	-16	-5	-9	+2	-5,5	+5,5	0	+11	+9	+20
Св. 50—80	0	-8	-28	-15	-19	-6	-10	+3	-6,5	+6,5	0	+13	+10	+23
Св. 80—120	0	-10	-33	-18	-23	-8	-13	+2	-7,5	+7,5	0	+15	+12	+27
Св. 120—180	0	-12	-39	-21	-27	-9	-15	+3	-9	+9	0	+18	+14	+32
Св. 180—260	0	-14	-45	-25	-31	-11	-18	+2	-10	+10	0	+20	+15	+35
Св. 260—360	0	-16	-50	-27	-36	-13	-20	+3	-11,5	+11,5	0	+23	+17	+40
Св. 360—500	0	-20	-60	-33	-43	-16	-25	+2	-13,5	+13,5	0	+27	+20	+47



ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН Бюро взаимозаменяемости в металлообрабатывающей промышленности

РАЗРАБОТЧИКИ

Н. И. Журавлев; М. А. Палей, канд. техн. наук; Л. Б. Свичар; Я. Д. Громакова, Л. Я. Ицков; И. И. Еремеева

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 03.12.69 № 1313

3. ВЗАМЕН ГОСТ 11472—65

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2.307—68	5
ГОСТ 7713—62	5
ОСТ НКМ 1011	3

5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 16.07.80 № 3626

6. ИЗДАНИЕ с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г. (ИУС 9—80)