

Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Е С Т А Н Д А Р Т Ы

ОСНОВНЫЕ НОРМЫ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТИ ДОПУСКИ И ПОСАДКИ

Издание официальное

Москва
ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
2004

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Основные нормы взаимозаменяемости. Допуски и посадки» содержит стандарты, утвержденные до 1 января 2004 г.

В стандарты внесены изменения, принятые до указанного срока.

Сборник рассчитан на инженерно-технических работников машиностроительной и приборостроительной отраслей промышленности.

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно информационном указателе «Национальные стандарты».

ДОПУСКИ И ПОСАДКИ

Основные определения

Limits and fits.
Basic definitions

ГОСТ
7713—62

МКС 17.040.10
ОКСТУ 0070

Дата введения 01.01.63

1. Настоящий стандарт распространяется на гладкие цилиндрические соединения и плоские соединения с параллельными плоскостями* и устанавливает основные определения для системы допусков и посадок ОСТ, определяемой следующими стандартами: ГОСТ 11472, ГОСТ 8809, ГОСТ 3047, ОСТ НКМ 1011, ОСТ НКМ 1041, ОСТ 1012, ОСТ 1042, ОСТ 1043, ОСТ 1044, ОСТ НКМ 1016, ОСТ 1013, ОСТ 1069, ОСТ НКМ 1017, ОСТ 1014, ОСТ 1015, ОСТ НКМ 1021, ОСТ 1022, ОСТ 1142, ОСТ 1143, ОСТ НКМ 1026, ОСТ 1023, ОСТ НКМ 1027, ОСТ 1024, ОСТ 1025, ОСТ 1010, ГОСТ 2689, ГОСТ 11710.

П р и м е ч а н и я:

- Предельные отклонения и допуски, устанавливаемые стандартами на допуски и посадки, относятся к деталям, размеры которых определены при нормальной температуре 20 °C по ГОСТ 9249.
- Обозначение допусков и посадок на чертежах — по ГОСТ 2.307.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2. В соединении двух деталей, входящих одна в другую, различают **охватывающую и охватываемую** поверхности соединения. Если охватывающая и охватываемая поверхности являются круглыми цилиндрическими поверхностями, то соединение называется **гладким цилиндрическим**. Если охватывающая и охватываемая поверхности образованы двумя параллельными плоскостями каждая, то соединение называется **плоским с параллельными плоскостями**. У цилиндрических соединений охватывающая поверхность носит общее название **отверстие**, а охватываемая — **вал**.

П р и м е ч а н и е. Названия «отверстие» и «вал» условно применимы также и к другим охватывающим и охватываемым поверхностям.

3. **Номинальным размером** называется основной размер, определенный исходя из функционального назначения детали и служащий началом отсчета отклонений. Общий для отверстия и вала, составляющих соединение, номинальный размер называется **номинальным размером соединения**.

П р и м е ч а н и я:

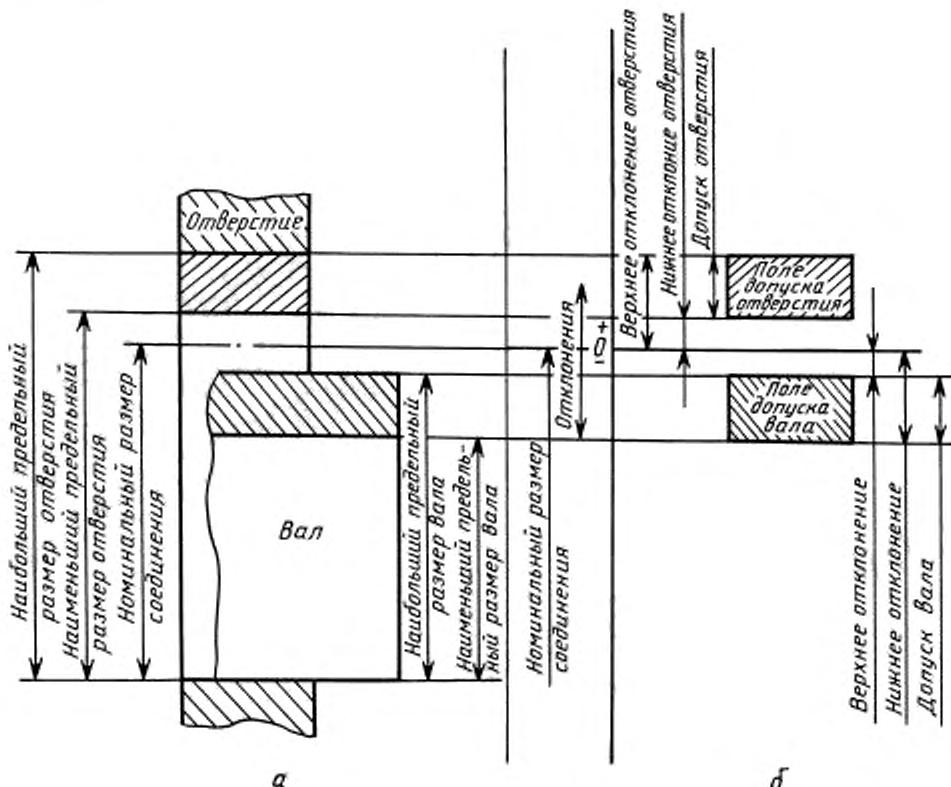
- Под размером в системе допусков и посадок понимается в цилиндрических соединениях диаметр, в плоских — расстояние между параллельными плоскостями.
- Номинальные размеры должны выбираться по ГОСТ 6636.

4. **Действительным размером** называется размер, полученный в результате измерения с допустимой погрешностью.

5. **Предельными размерами** называются два предельных значения размера, между которыми должен находиться действительный размер. Большее из них называется наибольшим предельным размером, меньшее — наименьшим предельным размером (черт. 1а).

П р и м е ч а н и е. Предельными размерами ограничиваются действительные размеры годных деталей, полученные измерением с допустимой погрешностью. Случаи, когда предельными размерами должны ограничиваться действительные размеры с учетом погрешностей измерения, следует оговаривать особо.

* Применение стандарта для вновь разрабатываемых изделий не допускается.



Черт. 1

6. **Отклонением размера** называется алгебраическая разность между размером и его номинальным значением. Отклонение является положительным, если размер больше номинального, и отрицательным, если размер меньше номинального.

Действительным отклонением называется алгебраическая разность между действительным и номинальным размерами.

Верхним предельным отклонением называется алгебраическая разность между наибольшим предельным размером и номинальным, а **нижним предельным отклонением** — алгебраическая разность между наименьшим предельным размером и номинальным.

7. **Допуском размера** называется разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами.

8. **Нулевой линией** называется линия, соответствующая номинальному размеру, от которой откладываются отклонения размеров при графическом изображении допусков и посадок (черт. 1б). Положительные отклонения откладываются вверх от нулевой линии, отрицательные — вниз.

9. **Полем допуска** называется интервал значений размеров, ограниченный предельными размерами; оно определяется величиной допуска и его расположением относительно номинального размера. На схеме поле допуска изображается зоной между линиями, соответствующими верхнему и нижнему предельным отклонениям.

Верхняя граница поля допуска соответствует наибольшему предельному размеру, нижняя граница — наименьшему предельному размеру.

10. Размеры поверхности считаются находящимися в поле допуска, если в поле допуска находятся как измеренные двухточечным методом размеры проверяемой детали в любом месте поверхно-

сти, так и размеры геометрически правильного прототипа сопрягаемой детали, плотно (без зазора и натяга) сопрягающегося с проверяемой деталью.

Случаи, когда допускаются отступления от этого правила, должны быть оговорены особо.

П р и м е ч а н и е. Приведенное в п. 10 правило не предопределяет методику контроля.

11. **Посадкой** называется характер соединения деталей, определяемый величиной получающихся в нем зазоров или натягов. Посадка характеризует большую или меньшую свободу относительного перемещения соединяемых деталей или степень сопротивления их взаимному смещению.

12. **Зазором** называется положительная разность между размерами отверстия и вала (размер отверстия больше размера вала).

Натягом называется положительная разность между размерами вала и отверстия до сборки деталей (размер вала больше размера отверстия).

П р и м е ч а н и е. В необходимых случаях зазор может быть выражен как отрицательный натяг, а натяг — как отрицательный зазор.

13. Посадки подразделяют на три группы:

а) посадки с зазором, при которых обеспечивается зазор в соединении;

б) посадки с натягом, при которых обеспечивается натяг в соединении;

в) переходные посадки, при которых возможно получение как натягов, так и зазоров.

Деление посадок по группам в стандартах на допуски и посадки производят в зависимости от взаимного расположения полей допусков отверстия и вала. К посадкам с зазором относятся посадки, в которых поле допуска отверстия расположено над полем допуска вала, в том числе и «скользящие» посадки, в которых нижняя граница поля допуска отверстия совпадает с верхней границей поля допуска вала.

К посадкам с натягом относятся посадки, в которых поле допуска вала расположено над полем допуска отверстия. К переходным посадкам относятся посадки, в которых поля допусков отверстия и вала перекрываются (черт. 2).

14. **Наибольшим и наименьшим зазором** (или **натягом**) называются два предельных значения, между которыми должен находиться зазор (или натяг).

15. **Допуском посадки** называется разность между наибольшим и наименьшим зазорами (в посадках с зазором) или наибольшим и наименьшим натягом (в посадках с натягом).

В переходных посадках допуск посадки равен алгебраической разности между наибольшим и наименьшим натягами или сумме наибольшего натяга и наибольшего зазора.

16. **Системой отверстия** называется совокупность посадок, в которых предельные отклонения отверстий одинаковы (при одном и том же классе точности и одном и том же номинальном размере), а различные посадки достигаются путем изменения предельных отклонений валов (черт. 3). Во всех стандартных посадках системы отверстия нижнее отклонение отверстий равно нулю. Такое отверстие называется **основным отверстием**.

17. **Системой вала** называется совокупность посадок, в которых предельные отклонения валов одинаковы (при одном и том же классе точности и одном и том же номинальном размере), а различные посадки достигаются путем изменения предельных отклонений отверстий (черт. 4). Во всех стандартных посадках системы вала верхнее отклонение вала равно нулю. Такой вал называется **основным валом**.

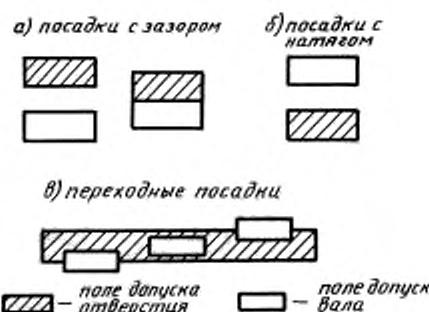
18. В зависимости от величины допусков отверстий и валов ряды допусков и посадок группируют по классам точности.

По стандартам посадки установлены в следующих классах точности (в порядке убывания точности):

- для размеров от 0,1 до 1 мм — 1; 2; 2a; 3; 3a; 4 и 5;

- для размеров от 1 до 500 мм — 07 (валы); 08; 09; 1; 2; 2a; 3; 3a; 4 и 5;

- для размеров св. 500 до 10000 мм — 2; 2a; 3; 3a; 4 и 5.



Черт. 2



поля допусков 1-го ряда, а затем 2-го ряда. Остальные стандартизованные поля допусков могут применяться только тогда, когда невозможно использовать предпочтительные поля допусков.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

21. **Основными посадками** называются посадки, образованные сочетаниями полей допусков валов или отверстий с полями допусков основных отверстий или основных валов одного и того же класса точности. Им присвоены наименования, приведенные в таблицах приложения 1. **Комбинированными посадками** называются посадки, образованные сочетаниями стандартизованных полей допусков отверстий и валов из разных классов точности и разных систем (т. е. системы отверстия и системы вала).

Примеры комбинированных посадок:

$$\frac{A_3}{H}; \frac{X_3}{B_{2a}}; \frac{X}{H}; \frac{X_4}{III_3},$$

Допускается пользоваться любыми комбинированными посадками, в особенности образованными полями допусков предпочтительного применения.

22. Для случаев, когда нет необходимости в допусках, предусмотренных для валов и отверстий стандартных посадок, установлены «большие допуски»:

- для размеров от 0,1 до 1 мм — классы 6 и 7 по ГОСТ 3047;
- для размеров от 1 до 500 мм — классы 7 — 9 по ОСТ 1010;
- для размеров св. 500 до 10000 мм — классы 7 — 11 по ГОСТ 2689.

Ряды допусков, точнее предусмотренных посадками, установлены в следующих классах точности (в порядке убывания точности):

- для размеров от 0,1 до 1 мм по ГОСТ 3047—03; 04; 05; 06; 07; 08 и 09;

- для размеров от 1 до 500 мм по ГОСТ 11472—02; 03; 04; 05; 06 и 07.

Для размеров менее 0,1 мм по ГОСТ 8809 установлены ряды допусков в классах точности 08; 09; 1; 2; 2a; 3; 3a; 4 и 5.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

19. Поля допусков основных отверстий обозначают буквой А, а поля допусков основных валов — буквой В с числовым индексом класса точности (для 2-го класса точности индекс 2 опускают). Обозначения остальных полей допусков отверстий и валов устанавливают в стандартах на допуски и посадки, а сводные таблицы этих обозначений приведены в приложении 1 (табл. 1—4).

20. Для предпочтительного применения при номинальных размерах от 0,1 до 1 и от 1 до 500 мм устанавливают два ряда полей допусков отверстия и валов. Эти поля допусков отмечены в соответствующих стандартах на допуски и посадки, а сводные таблицы их приведены в приложении 2. В первую очередь должны применяться поля допусков 1-го ряда. Остальные стандартизованные поля допусков могут применяться только тогда, когда невозможно использовать предпочтительные поля допусков.

СВОДНЫЕ ТАБЛИЦЫ НАИМЕНОВАНИЙ СТАНДАРТИЗОВАННЫХ
ПОСАДОК И ОБОЗНАЧЕНИЙ ПОЛЕЙ ДОПУСКОВ ОТВЕРСТИЙ И ВАЛОВ

Таблица 1

Посадки в системе отверстий при размерах соединений 1—500 мм

Наименование посадок	Классы точности посадок					
	08/07	09/08	1	2	2a	3
$A_{\text{вн}}$	$A_{\text{вн}}$	A_i	$A_{\text{вн}}$	$A_{\text{вн}}$	A_i	A_i
Обозначение поля допусков валов и стандартов						
Прессо- ная 3-я	—	—	—	—	—	—
Прессо- ная 2-я	$Pr2_{\text{вн}}$ ГОСТ 11472	$Pr2_{\text{вн}}$ ГОСТ 11472	$Pr2_i$ ГОСТ 11472	—	$Pr2_{\text{вн}}$ ГОСТ 1041	$Pr2_i$ ГОСТ 1041
Прессо- ная 1-я	$Pr1_{\text{вн}}$	$Pr1_{\text{вн}}$	$Pr1_i$	—	$Pr1_{\text{вн}}$ ГОСТ 1042	$Pr1_i$ ГОСТ 1042
Горячая	—	—	—	—	—	—
Прессованая	—	—	—	—	Pr ГОСТ 1043	—
Легкопрес- сованая	—	—	—	—	Pr ГОСТ 1044	—
Глухая	—	—	$T_{\text{вн}}$ ГОСТ 11472	T_i ГОСТ 1011	T ГОСТ 1012	$T_{\text{вн}}$ ГОСТ 1016
Тугая	—	—	—	T_i	T	$T_{\text{вн}}$

Продолжение табл. 1

Назначение посадок	Классы точности посадок									
	Обозначение полей допусков отверстий					Обозначение полей допусков валов и стандартов				
	08/07	09/08	1	2	2 _h	3	3 _h	4	5	4 _h
Напряжен- ный	$H_{\text{в}}$	$H_{\text{в}}$	$H_{\text{в}}$	$H_{\text{в}}$	H	$H_{\text{в}}$	$H_{\text{в}}$	—	—	—
Плотная	$H_{\text{в}}$	ГОСТ 11472	$H_{\text{в}}$	ГОСТ 11472	$H_{\text{в}}$	ГОСТ НКМ 1011	$H_{\text{в}}$	ГОСТ НКМ 1016	—	—
Скользящая	$C_{\text{в}}$	$C_{\text{в}}$	$C_{\text{в}}$	$C_{\text{в}}$	C	$C_{\text{в}}$	$C_{\text{в}}$	$C_{\text{в}}$	ГОСТ НКМ 1017	$C_{\text{в}}$
Движения	$J_{\text{в}}$	$J_{\text{в}}$	$J_{\text{в}}$	$J_{\text{в}}$	J	J	J	—	—	—
Ходовая	—	—	—	—	$X_{\text{в}}$	$X_{\text{в}}$	$X_{\text{в}}$	—	—	$X_{\text{в}}$
Легкоко- ловая	—	—	—	—	J	J	J	—	—	$J_{\text{в}}$
Широко- ловая	—	—	—	—	W	W	W	—	—	$W_{\text{в}}$
Тепловая холодная	—	—	—	—	TX	TX	TX	—	—	—

Таблица 2

Посадки в системе вала при размерах соединений 1—500 мм

Назначение посадок	Классы точности посадок									
	07/08		08/09		1		2		2 ₃₄	
	<i>B₁₁</i>	<i>B₁₆</i>	<i>B₁</i>	<i>B</i>	<i>B₂</i>	<i>B₂₄</i>	<i>B₃</i>	<i>B₃₄</i>	<i>B₄</i>	<i>B₅</i>
Обозначение полей допусков ISO 286-8										
Обозначение полей допусков отверстий и стандартов										
Прессовая 2-я	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Прессовая 1-я	<i>Pr1₁₆</i>	<i>Pr1₁₆</i>	—	—	—	—	<i>Pr2₂₄</i>	—	—	—
Горячая	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Прессовая	—	—	—	—	<i>Pr</i>	OCT	—	—	—	—
						1142	—	—	—	—
Глухая	<i>I₁₆</i>	<i>I₁₆</i>	<i>I₁</i>	<i>I</i>	<i>I₁₆</i>	OCT	—	—	—	—
Тупая	—	11472	<i>T₁</i>	<i>T</i>	<i>T₁₆</i>	OCT	—	—	—	—
Напряженная	<i>H₁₆</i>	<i>H₁₆</i>	<i>H₁</i>	<i>H</i>	<i>H₁₆</i>	OCT	—	—	—	—
Плотная	<i>H₁₆</i>	<i>H₁₆</i>	<i>H₁</i>	<i>H</i>	<i>H₁₆</i>	HKM	1026	—	—	—
Скользящая	<i>C₁₆</i>	<i>C₁₆</i>	<i>C₁</i>	<i>C</i>	<i>C₁₆</i>	OCT	—	—	—	—
Движения	<i>A₁₆</i>	<i>A₁₆</i>	<i>A₁</i>	<i>A</i>	<i>A₁₆</i>	OCT	—	—	—	—
Холовая	—	—	—	<i>X₁</i>	<i>X</i>	—	—	<i>X₁</i>	—	<i>X₁</i>
Легкокодовая	—	—	—	—	<i>L</i>	—	—	—	<i>L₄</i>	—
Ширококодовая	—	—	—	—	—	<i>W</i>	—	—	<i>W₄</i>	—

Таблица 3

Посадки при размерах соединений менее 1 мм по ГОСТ 3047

Наименование посадок	Система отверстия								Система вала							
	Классы точности посадок															
	1	2	2a	3	3a	4	5	1	2	2a	3	3a	4	5		
	Обозначения полей допусков отверстий								Обозначения полей допусков валов							
	A_1	A	A_{2a}	A_3	A_{3a}	A_4	A_5	B_1	B	B_{2a}	B_3	B_{3a}	B_4	B_5		
Обозначения полей допусков валов																
Прессовая 3-я	$Pr3_1$	$Pr3$	—	—	—	—	—	$Pr3_1$	$Pr3$	—	—	—	—	—	—	—
Прессовая 2-я	$Pr2_1$	$Pr2$	$Pr2_2$	—	—	—	—	$Pr2_1$	$Pr2$	$Pr2_{2a}$	—	—	—	—	—	—
Прессовая 1-я	—	—	—	$Pr1_3$	—	—	—	—	—	—	$Pr1_1$	—	—	—	—	—
Напряженная	H_1	H	H_{2a}	H_3	—	—	—	H_1	H	H_{2a}	H_3	—	—	—	—	—
Плотная	—	H	H_{2a}	H_3	—	—	—	—	H	H_{2a}	H_3	—	—	—	—	—
Скользящая	C_1	C	C_{2a}	C_3	C_{3a}	C_4	C_5	C_1	C	C_{2a}	C_3	C_{3a}	C_4	C_5		
Движения	—	\mathcal{A}	—	—	—	—	—	\mathcal{A}	—	—	—	—	—	—	—	—
Ходовая	X_1	X	X_{2a}	X_3	—	—	—	X_1	X	X_{2a}	X_3	—	—	—	—	—
Легкоходовая	\mathcal{L}_1	\mathcal{L}	\mathcal{L}_{2a}	\mathcal{L}_3	\mathcal{L}_{3a}	—	—	\mathcal{L}_1	\mathcal{L}	\mathcal{L}_{2a}	\mathcal{L}_3	\mathcal{L}_{3a}	—	—	—	—
Широкоходовая	—	III	—	—	—	—	—	III	—	—	—	—	—	—	—	—
Широкоходовая 1-я	—	III_1	III_{1a}	III_3	III_{3a}	III_4	—	—	III_1	III_{1a}	III_3	III_{3a}	III_4	—		
Широкоходовая 2-я	—	—	—	—	$III2_{2a}$	$III2_4$	—	—	—	—	—	$III2_{2a}$	$III2_4$	—		

Таблица 4

Посадки при размерах соединений св. 500 до 10000 мм по ГОСТ 2689

Система отверстия						Система вала					
Классы точности											
2	2a	3	3a	4	5	2	2a	3	3a	4	5
Обозначения полей допусков отверстий						Обозначения полей допусков валов					
<i>A</i>	<i>A_{2a}</i>	<i>A₃</i>	<i>A_{3a}</i>	<i>A₄</i>	<i>A₅</i>	<i>B</i>	<i>B_{2a}</i>	<i>B₃</i>	<i>B_{3a}</i>	<i>B₄</i>	<i>B₅</i>
Обозначения полей допусков валов						Обозначения полей допусков отверстий					
—	<i>Pr3_{2a}</i>	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	<i>Pr2_{2a}</i>	<i>Pr2₃</i>	—	—	—	—	—	—	—	—	—
<i>Pr1</i>	<i>Pr1_{2a}</i>	<i>Pr1₃</i>	—	—	—	—	—	—	—	—	—
<i>Pr</i>	<i>Pr_{2a}</i>	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
<i>Пз</i>	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
<i>Г</i>	<i>Г_{2a}</i>	—	—	—	—	<i>Г</i>	—	—	—	—	—
<i>T</i>	—	—	—	—	—	<i>T</i>	—	—	—	—	—
<i>H</i>	<i>H_{2a}</i>	—	—	—	—	<i>H</i>	—	—	—	—	—
<i>П</i>	<i>П_{2a}</i>	—	—	—	—	<i>П</i>	—	—	—	—	—
<i>C</i>	<i>C_{2a}</i>	<i>C₃</i>	<i>C_{3a}</i>	<i>C₄</i>	<i>C₅</i>	<i>C</i>	<i>C_{2a}</i>	<i>C₃</i>	<i>C_{3a}</i>	<i>C₄</i>	<i>C₅</i>
<i>Д</i>	<i>Д_{2a}</i>	—	—	—	—	<i>Д</i>	<i>Д_{2a}</i>	—	—	—	—
—	<i>X_{2a}</i>	<i>X_{3a}</i>	—	<i>X₄</i>	<i>X₅</i>	<i>X</i>	—	<i>X₁</i>	—	<i>X₄</i>	—
—	—	<i>Л₃</i>	—	<i>Л₄</i>	—	—	—	<i>Л₃</i>	—	<i>Л₄</i>	—
—	—	<i>Ш₃</i>	<i>Ш_{3a}</i>	<i>Ш₄</i>	—	—	—	<i>Ш₃</i>	<i>Ш_{3a}</i>	<i>Ш₄</i>	—

П р и м е ч а н и е к т а б л. 1—4. Так как поля допусков для скользящей посадки одинаковы в системе отверстия и в системе вала, допускаются следующие обозначения полей допусков валов в системе отверстия:

$$C_1 = B_1, C = B, C_{2a} = B_{2a}, C_3 = B_3, C_{3a} = B_{3a}, C_4 = B_4, C_5 = B_5$$

и обозначения полей допусков отверстий в системе вала:

$$C_1 = A_1, C = A, C_{2a} = A_{2a}, C_{3a} = A_{3a}, C_4 = A_4, C_5 = A_5.$$

Таблица 1

Поля допусков отверстий и валов для предпочтительного применения при размерах соединений 1—500 мм

Классы точности			1	2	2а	3	3а	4	5
Поля допусков отверстий	1-й ряд	Обозначения полей	—	$A = C$	$A_{2a} = C_{2a}$	$A_3 = C_3$	—	$A_4 = C_4$	$A_5 = C_5$
		Обозначения стандартов	—	OCT 1012, OCT 1022	OCT НКМ 1016, OCT НКМ 1026	OCT 1013, OCT 1023	—	OCT 1014, OCT 1024	OCT 1015, OCT 1025
	2-й ряд	Обозначения полей	H_1, Π_1	Γ, H, Π, X	—	X_1	$A_{3a} = C_{3a}$	X_4	—
		Обозначения стандартов	OCT НКМ 1021	OCT 1022	—	OCT 1023	OCT НКМ 1017 OCT НКМ 1027	OCT 1024	—
Поля допусков валов	1-й ряд	Обозначения полей	—	$H, C = B$ X	$Pr2_{2a},$ $Pr1_{2a}$	$C_1 = B_1$ X_1	—	$C_4 = B_4$ X_4	$C_5 = B_5$
		Обозначения стандартов	—	OCT 1012, OCT 1022	OCT НКМ 1016	OCT 1013, OCT 1023	—	OCT 1014, OCT 1024	OCT 1015, OCT 1025
	2-й ряд	Обозначения полей	$C_1 = B_1$	$Pr, \Gamma, \Pi, \Delta, \Lambda$	$C_{2a} = B_{2a}$	III_1	—	—	X_1
		Обозначения стандартов	OCT НКМ 1011, OCT НКМ 1021	OCT 1043, OCT 1012	OCT НКМ 1016, OCT НКМ 1026	OCT 1013	—	—	

П р и м е ч а н и я:

1. В первую очередь должны применяться поля допусков 1-го ряда.
2. Поля допусков отверстий H_1, Π_1, Π и поля допусков валов $C_1 = B_1, \Pi$ предпочтительны для применения в основном для посадок подшипников качения.
3. Поле допуска вала Pr является предпочтительным для применения только при размерах до 80 мм.
4. Допускается применение любых основных и комбинированных посадок, образованных сочетаниями полей допусков отверстий и валов, указанных в таблице.

Таблица 2

Поля допусков отверстий и валов для предпочтительного применения
при размерах соединений 0,1—1 мм по ГОСТ 3047

Классы точности		1	2	2а	3	3а	4
Поля допусков отверстий	1-й ряд	—	$A = C$	$A_{2a} = C_{2a}$	$A_1 = C_1$	—	$A_4 = C_4$
	2-й ряд	$A_1 = C_1$	$Pr3, Pr2; X, L$	L_{2a}	—	$A_{3a} = C_{3a}$	—
Поля допусков валов	1-й ряд	—	$Pr2; H; C = B; X$	$Pr2_{2a} = B_{2a}$ $C_{2a} = L_{2a}$	$C_1 = B_1$ III_1	—	$C_4 = B_4$
	2-й ряд	$C_1 = B_1$	$Pr3; L; L; III$	H_{2a}	L_1	III_{3a}	—

Примечания:

1. В первую очередь должны применяться поля допусков 1-го ряда.
2. Допускается применение любых основных и комбинированных посадок, образованных сочетаниями полей допусков отверстий и валов, указанных в табл. 2.

ПРИЛОЖЕНИЯ 1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 26.03.62

2. ВЗАМЕН ГОСТ 7713—55

3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 2.307—68	1	OCT 1024	1, приложения 1, 2
ГОСТ 2689—54	1, 22	OCT 1025	То же
ГОСТ 3047—66	1, 18, 22	OCT 1042	1, приложение 1
ГОСТ 6636—69	3	OCT 1043	То же
ГОСТ 8809—71	1, 18	OCT 1044	»
ГОСТ 9249—59	1	OCT 1069	»
ГОСТ 11472—69	1, 18, приложение 1	OCT 1142	»
ГОСТ 11710—66	1	OCT 1143	»
OCT 1010	1, 22	OCT НКМ 1011	»
OCT 1012	1, приложения 1, 2	OCT НКМ 1016	1, приложения 1, 2
OCT 1013	То же	OCT НКМ 1017	То же
OCT 1014	»	OCT НКМ 1021	»
OCT 1015	»	OCT НКМ 1026	»
OCT 1022	»	OCT НКМ 1027	»
OCT 1023	»	OCT НКМ 1041	1, приложение 1

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

5. ИЗДАНИЕ с Изменениями № 2, 3, утвержденными в мае 1970 г., июле 1980 г. (ИУС 5—70, 9—80)