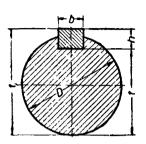
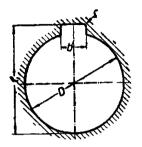
Диаметры цилиндрических оправок ОСТ 1489 и отверстий в инструменте

Взамен ОСТ 196

Крепление инструмента на шпонке





MM

Номи- наль- ный диа- метр <i>D</i>	Допускаемые отклонения		Заделка шпонки			Шпонка			Паз	
	для отверст.	для оправки	t_1	<i>t</i> ₁ ′	t	<i>b</i> наиб.	<i>b</i> наим.	h	b'	r
10 13 16 22 27 32 40 50	+0,016 +0,019 +0,019 +0,023 +0,023 +0,027 +0,027 +0,027	-0,010 -0,012 -0,012 -0,014 -0,014 -0,017 -0,017 -0,017	11,2 14,2 17,2 23,6 28,6 34,0 42,5 52,5	11,5 14,6 17,7 24,1 29,4 34,8 43,5 53,5	8,2 11,2 13,2 17,6 22,6 28,0 35,5 44,5	3,04 3,04 4,05 6,05 6,05 8,05 10,06 12,06	3,0 3,0 4,0 6,0 6,0 8,0 10,0 12,0	3 3 4 6 6 6 7 8	3,06 3,06 4,08 6,08 6,08 8,10 10,10 12,10	0,3 0,4 0,5 0,5 0,8 0,8 1,0 1,0

^{1.} При необходимости пользоваться большими диаметрами рекомендуется брать диаметры 60, 70, 80, 100 мм; детали крепления для этих диаметров не нормируются.

^{2.} Для размеров t_1 и r отклонения могут быть лишь в меньшую сторону; для размеров t_1' и b' отклонения могут быть лишь в большую сторону; величины отклонений для t_1 , r, t_1' и b' не нормируются.

^{3.} Посадка по диаметру D скользящая, 2-го класса точности по ОСТ 1049.