

УДК 621.753.1

Группа Г12

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ ОСТ 1 00022-80
от 0,1 до 10000 мм И ДОПУСКИ ФОРМЫ
И РАСПОЛОЖЕНИЯ ПОВЕРХНОСТЕЙ,
НЕ УКАЗАННЫЕ НА ЧЕРТЕЖЕ

На 24 страницах

Взамен 722АТ

ОКС 17.040.10

Распоряжением Министерства от 19 сентября 1980 г.

№ 087-16/5

дата введения 1 июля 1981 г.

Настоящий стандарт устанавливает предельные отклонения линейных и угловых размеров, радиусов закругления, а также допуски формы и расположения гладких поверхностей элементов деталей, получаемые различными способами обработки из любых материалов, предельные отклонения и допуски на которые не проставлены на чертежах у размеров или в технических требованиях непосредственно числовыми величинами или условными обозначениями полей допусков.

Стандарт не устанавливает предельные отклонения на размеры и допуски формы и расположения поверхностей деталей и полуфабрикатов, для которых предельные отклонения и допуски установлены другими НТД.

Инв. № бланка/ката
Инв. № подлинника

4409

Издание официальное

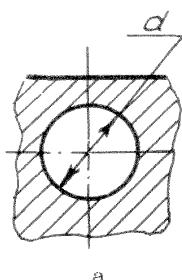
ГР 8185628 от 11.12.80

Перепечатка воспрещена

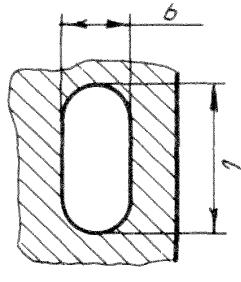
1. ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ ЭЛЕМЕНТОВ
ОТВЕРСТИЙ И ВАЛОВ

1.1. Пределевые отклонения для размеров элементов, указанных на черт. 1, должны соответствовать приведенным в табл. 1.

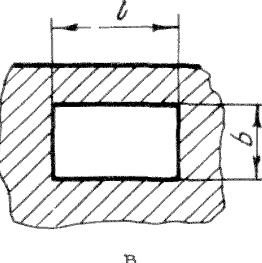
Размеры элементов отверстий



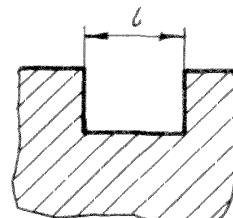
а



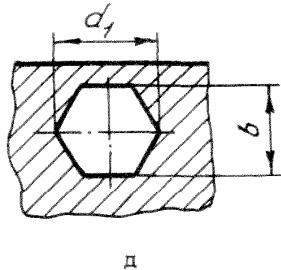
б



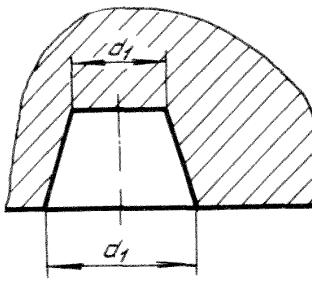
в



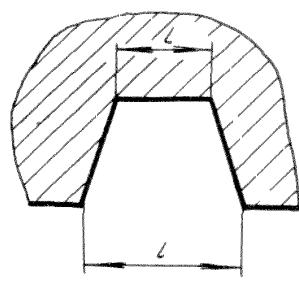
г



д

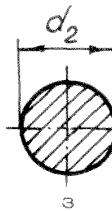


е

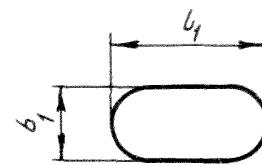


ж

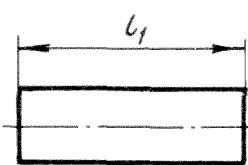
Размеры элементов валов



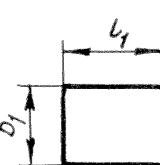
з



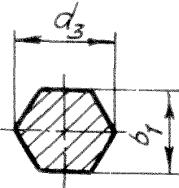
и



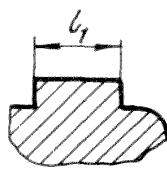
к



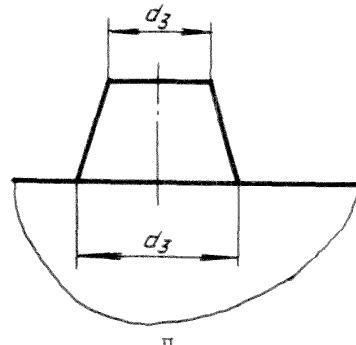
л



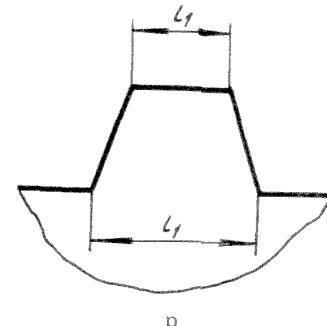
м



н



п



р

№ ИЗМ.	1	2	3
№ ИЗВ.	9428	11412	

Инв. № Дубликата	4409
------------------	------

Инв. № подлинника	
-------------------	--

Таблица 1

мм

Интервал размеров <i>b, b₁, d, d₁, d₂, d₃, l, l₁</i>	Предельное отклонение размеров			
	диаметров		остальных	
	отверстий <i>d</i>	валов <i>d₂</i>	отверстий <i>b, d₁, b</i>	валов <i>b₁, d₃, l₁</i>
От 0,1 до 0,3	+0,06 0	0 -0,06	+0,10 0	0 -0,06
Св. 0,3 до 0,5	+0,10	0	+0,14	0
Св. 0,5 до 1 (искл.)	0	-0,10	0	-0,14
От 1 до 3	+0,14 0	0 -0,14	+0,25 0	0 -0,25
Св. 3 до 6	+0,18 0	0 -0,18	+0,30 0	0 -0,30
Св. 6 до 10	+0,22 0	0 -0,22	+0,36 0	0 -0,36
Св. 10 до 18	+0,27 0	0 -0,27	+0,43 0	0 -0,43
Св. 18 до 30	+0,33 0	0 -0,33	+0,52 0	0 -0,52
Св. 30 до 50	+0,39 0	0 -0,39	+0,62 0	0 -0,62
Св. 50 до 80	+0,46 0	0 -0,46	+0,74 0	0 -0,74
Св. 80 до 120	+0,54 0	0 -0,54	+0,87 0	0 -0,87
Св. 120 до 180	+0,63 0	0 -0,63	+1,00 0	0 -1,00
Св. 180 до 250	+0,72 0	0 -0,72	+1,15 0	0 -1,15
Св. 250 до 315	+0,81 0	0 -0,81	+1,30 0	0 -1,30
Св. 315 до 400	+0,89 0	0 -0,89	+1,40 0	0 -1,40
Св. 400 до 500	+0,97 0	0 -0,97	+1,55 0	0 -1,55
Св. 500 до 630	+1,10 0	0 -1,10	+1,75 0	0 -1,75

№ ИЗМ.	2
№ ИЗВ.	11412

4409

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

Продолжение табл. 1

мм

Интервал размеров	Предельное отклонение размеров			
	диаметров		остальных	
	отверстий <i>d</i>	валов <i>d</i> ₂	отверстий <i>b</i> , <i>d</i> ₁ , <i>l</i>	валов <i>b</i> ₁ , <i>d</i> ₃ , <i>l</i> ₁
Св. 630 до 800			+2,00 0	0 -2,00
Св. 800 до 1000	+1,25	0	+2,30 0	0 -2,30
Св. 1000 до 1250	0	-1,25	+2,60 0	0 -2,60
Св. 1250 до 1600			+3,10 0	0 -3,10
Св. 1600 до 2000	+1,50 0	0 -1,50	+3,70 0	0 -3,70
Св. 2000 до 2500	+1,75 0	0 -1,75	+4,40 0	0 -4,40
Св. 2500 до 3150	+2,10 0	0 -2,10	+5,40 0	0 -5,40
Св. 3150 до 4000	+2,60 0	0 -2,60	+6,60 0	0 -6,60
Св. 4000 до 5000	+3,20 0	0 -3,20	+8,00 0	0 -8,00
Св. 5000 до 6300	+4,00 0	0 -4,00	+9,80 0	0 -9,80
Св. 6300 до 8000	+4,90 0	0 -4,90	+12,00 0	0 -12,00
Св. 8000 до 10 000	+6,00 0	0 -6,00	+15,00 0	0 -15,00

1.2. На диаметр отверстия, изготовленного сверлом, допускается минусовое отклонение, равное половине предельного отклонения по *H12*.

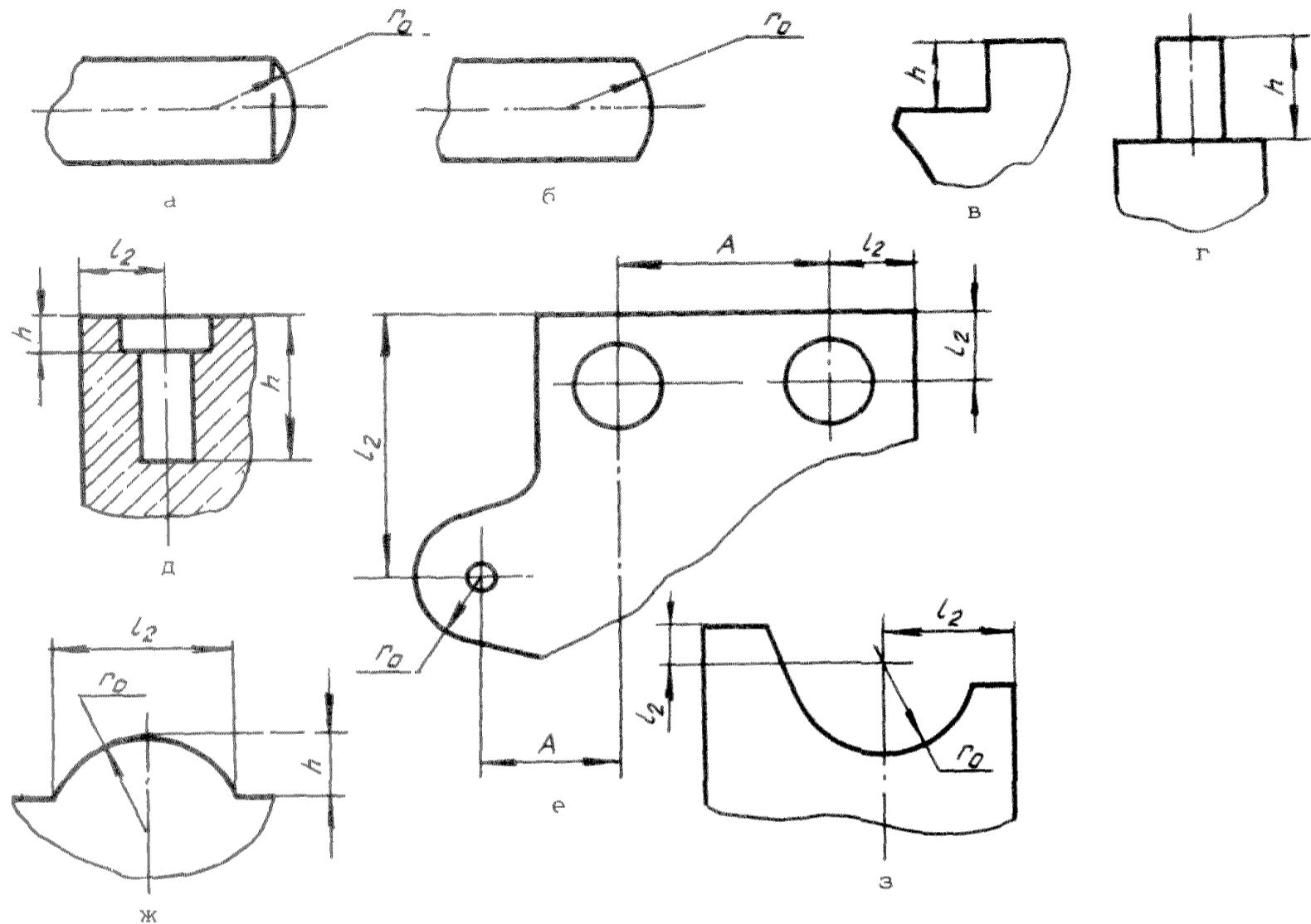
2. ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ ЭЛЕМЕНТОВ,
НЕ ОТНОСЯЩИХСЯ К ОТВЕРСТИЯМ И ВАЛАМ

2.1. Предельные отклонения для размеров элементов, указанных на черт. 2, должны соответствовать приведенным в табл. 2.

№ п/з	1
№ изм.	9428

4408	
------	--

Низ. № дубликата	
Низ. № подлинника	



Черт. 2

Таблица 2

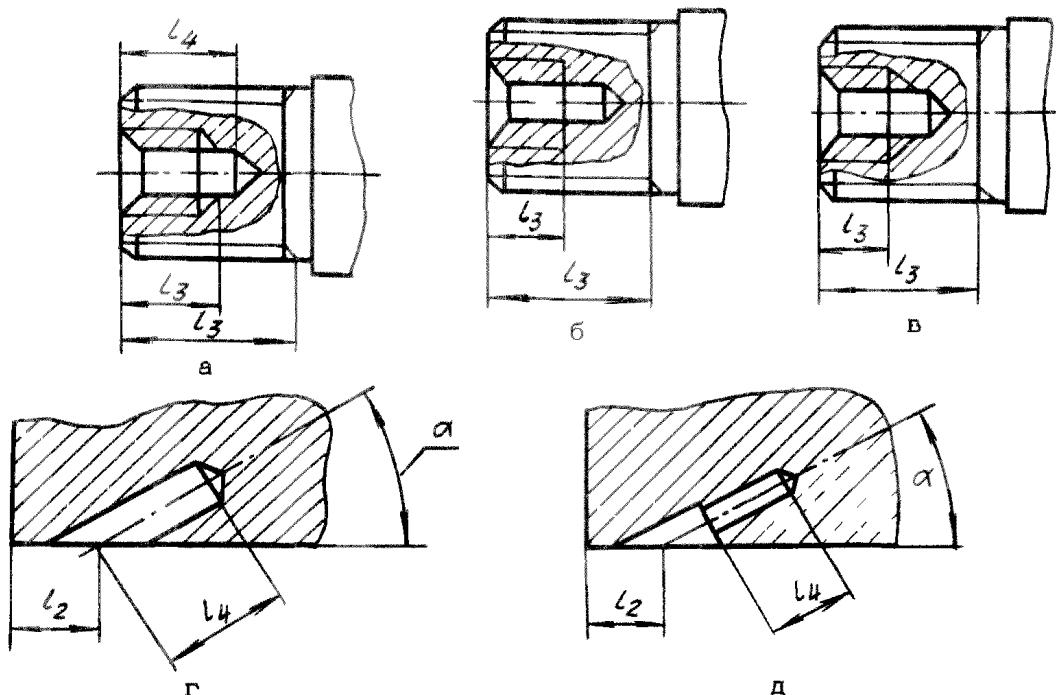
мм

Интервал размеров A, h, l_2, r_0	Предельное отклонение размеров A, h, l_2, r_0
От 0,1 до 0,3	$\pm 0,05$
Св. 0,3 до 0,5	$\pm 0,07$
Св. 0,5 до 3,0	$\pm 0,15$
Св. 3 до 6	$\pm 0,20$
Св. 6 до 30	
Св. 30 до 120	$\pm 0,30$
Св. 120 до 315	$\pm 0,50$
Св. 315 до 1000	$\pm 0,80$
Св. 1000 до 2000	$\pm 1,20$
Св. 2000 до 3150	$\pm 2,00$
Св. 3150 до 5000	$\pm 3,00$
Св. 5000 до 8000	$\pm 5,00$
Св. 8000 до 10000	$\pm 8,00$

№ ИЗМ.	1	2
№ ИЗВ.	9128	11112

Инв. № Альбома	4409
Инв. № подлинника	

2.2. Пределевые отклонения для размеров элементов длины резьбы с полным профилем и элементов длины резьбы со сбегом или недорезом, а также глубины сверления под углом $\alpha \leq 90^\circ$, указанных на черт. 3, должны соответствовать приведенным в табл. 2 и 3.



Черт. 3

Таблица 3

мм

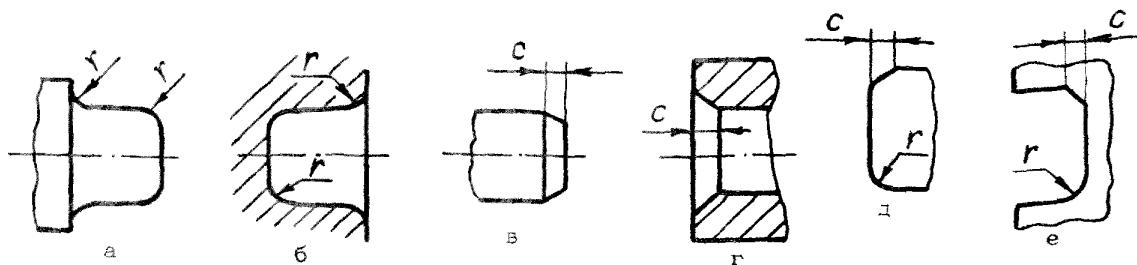
Интервал размеров l_3, l_4	Пределальное отклонение размеров	
	l_3	l_4
От 0,1 до 0,3	-	+0,10 -0,05
Св. 0,3 до 0,5	-	+0,20 -0,10
Св. 0,5 до 3,0		+0,50
Св. 3 до 6		-0,25
Св. 6 до 30		+1,00
Св. 30 до 120		-0,50
Св. 120 до 315		

Инв. № Абликата	4409
Инв. № подлинника	

№ ИЗМ.	1	2
№ ИЗВ.	9428	11412

3. ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАДИУСОВ ЗАКРУГЛЕНИЙ
С НЕЗАКООРДИНИРОВАННЫМИ ЦЕНТРАМИ И ФАСОК НЕСОПРЯГАЕМЫХ
ПОВЕРХНОСТЕЙ

3.1. Пределные отклонения для размеров элементов, указанных на черт. 4, должны соответствовать приведенным в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

мм

Интервал размеров c, r	Пределы отклонения размеров c, r
0,1	$\pm 0,07$
Св. 0,1 до 0,3 (искл.)	$\pm 0,10$
От 0,3 до 0,5	$\pm 0,20$
Св. 0,5 до 3	$\pm 0,30$
Св. 3 до 6	$\pm 0,50$
Св. 6 до 30	$\pm 1,00$
Св. 30 до 120	$\pm 2,00$
Св. 120 до 315	$\pm 4,00$
Св. 315 до 1000	

Примечание. Внутренний радиус от 0,1 до 1 мм обеспечивается инструментом.

3.2. Пределные отклонения на угол фаски $\pm 2^\circ$.

3.3. Притупление наружных углов, ребер, кромок, размеры которых не указаны на чертеже, выполнять фаской от 0,1 до 0,4 мм, соответственно внутренних углов (галтели) – фаской от 0,2 до 0,8 мм.

Допускается форма притупления радиусом.

Форма поверхностей притупления не регламентируется.

№ инв. № дубликата	4409
№ инв. № подлинника	

4. ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ УГЛОВ

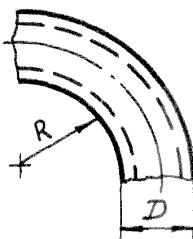
4.1. Пределные отклонения углов в зависимости от длины меньшей стороны угла или образующей конуса должны соответствовать указанным в табл. 5.

Таблица 5

Интервал длины меньшей стороны угла или образующей конуса, мм	Пределное отклонение угла			
	$\chi < 90^\circ$; $\alpha > 90^\circ$		90°	
	в угловых единицах	в мм на 100 мм длины	в угловых единицах	в мм на 100 мм длины
До 10	$\pm 2^\circ$	$\pm 3,6$	$\pm 1^\circ 30'$	$\pm 2,50$
Св. 10 до 40	$\pm 1^\circ$	$\pm 1,8$	$\pm 45'$	$\pm 1,30$
Св. 40 до 160	$\pm 40'$	$\pm 1,2$	$\pm 20'$	$\pm 0,60$
Св. 160 до 630	$\pm 20'$	$\pm 0,6$	$\pm 10'$	$\pm 0,30$
Св. 630 до 2500	$\pm 10'$	$\pm 0,3$	$\pm 5'$	$\pm 0,15$

5. ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ДЕТАЛЕЙ, ИЗГОТОВЛЕННЫХ ИЗ ТРУБ

5.1. Пределные отклонения размеров элементов гиба труб, указанных на черт. 5, должны соответствовать приведенным в табл. 6 и 7.



Черт. 5

Таблица 6

Интервал размеров R	Пределное отклонение размера радиуса R при наружном диаметре трубы D			
	до 10	св. 10 до 18	св. 18 до 30	св. 30
До 30	± 1	± 2	-	-
Св. 30 до 80	± 2	± 3	± 4	-
Св. 80 до 150	± 3	± 4	± 5	± 6
Св. 150 до 250	± 4	± 5	± 6	± 8
Св. 250	± 5	± 6	± 8	± 10

№ дубликата	1	2
№ листа	9428	11412

Инв. № подлинника	4409
-------------------	------

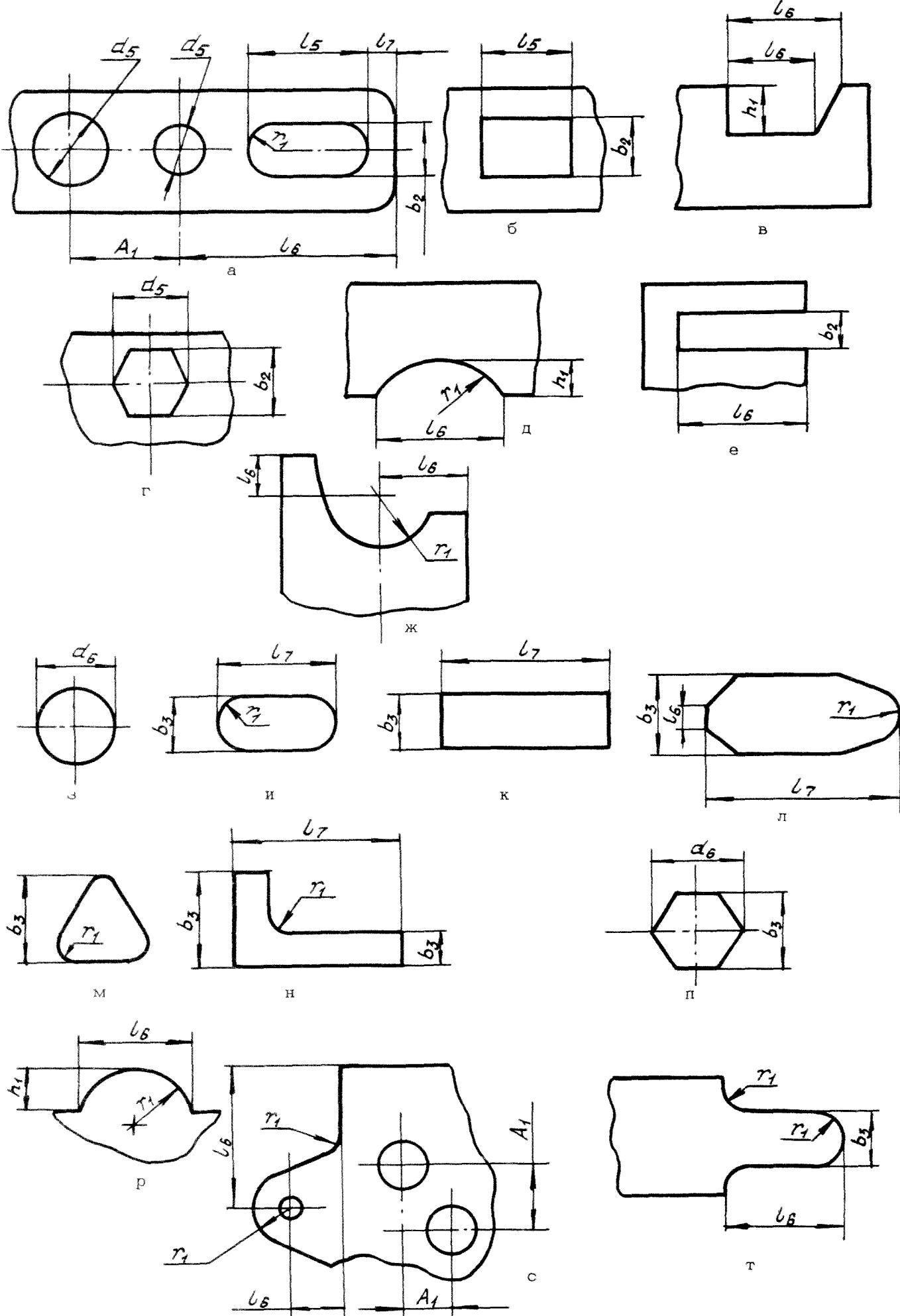
Таблица 7

Наружный диаметр труб D	Отклонение от круглости диаметра трубы D
От 1,5 до 3	0,3
Св. 3 до 6	0,5
Св. 6 до 10	1,0
Св. 10 до 18	1,5
Св. 18 до 30	3,0
Св. 30	4,0

5.2. Утонение согнутой трубы не должно превышать 25% минимального размера стенки, устанавливаемого стандартом на трубы.

6. ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ХОЛОДНОШТАМПОВАННЫХ ДЕТАЛЕЙ, ИЗГОТОВЛЕННЫХ ИЗ ЛИСТА

6.1. Пределевые отклонения для размеров элементов, указанных на черт. 6, получаемых вырубкой, пробивкой и т.д., должны соответствовать приведенным в табл. 8.



ММ

Таблица 8

Интервал размеров $A_1, b_2, b_3, d_5, d_6, h_1, l_5, l_6, l_7, r_1, r_2$	Предельное отклонение размеров				
	b_2, d_5, l_5	b_3, d_6, l_7	A_1, h_1, l_6, r_1	r_2	
От 0,1 до 0,3	+0,10 0	0 -0,06	±0,05	-	
Св. 0,3 до 0,5	+0,14	0	±0,07		
Св. 0,5 до 1 (искл.)	0	-0,14		±0,3	
От 1 до 3	+0,25 0	0 -0,25	±0,15		±0,5
Св. 3 до 6	+0,30 0	0 -0,30			±1,0
Св. 6 до 10	+0,36 0	0 -0,36			±1,5
Св. 10 до 18	+0,43 0	0 -0,43			±2,0
Св. 18 до 30	+0,52 0	0 -0,52			±2,5
Св. 30 до 50	+0,62 0	0 -0,62			
Св. 50 до 80	+0,74 0	0 -0,74	±0,30		±3,0
Св. 80 до 120	+0,87 0	0 -0,87			
Св. 120 до 180	+1,00 0	0 -1,00			
Св. 180 до 250	+1,15 0	0 -1,15	±0,50		
Св. 250 до 315	+1,30 0	0 -1,30			
Св. 315 до 400	+1,40 0	0 -1,40			
Св. 400 до 500	+1,55 0	0 -1,55			±4,0
Св. 500 до 630	+1,75 0	0 -1,75	±0,80		
Св. 630 до 800	+2,00 0	0 -2,00			
Св. 800 до 1000	+2,30 0	0 -2,30			

№ ИЗМ.	1	2	
№ ЗБ.	9428	11412	

4409

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	

ММ

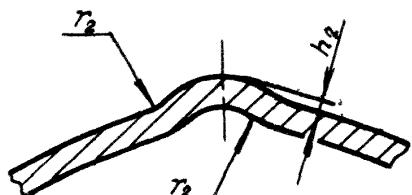
Продолжение табл. 8

Интервал размеров	Предельное отклонение размеров			
	b_2, d_5, l_5	b_3, d_6, l_7	l_1, h_1, l_6, r_1	r_2
Св. 1000 до 1250	+2,60 0	0 -2,60		
Св. 1250 до 1600	+3,10 0	0 -3,10		$\pm 1,20$
Св. 1600 до 2000	+3,70 0	0 -3,70		
Св. 2000 до 2500	+4,40 0	0 -4,40		$\pm 2,00$
Св. 2500 до 3150	+5,40 0	0 -5,40		
Св. 3150 до 4000	+6,60 0	0 -6,60		$\pm 4,0$
Св. 4000 до 5000	+8,00 0	0 -8,00		$\pm 3,00$
Св. 5000 до 6300	+9,80 0	0 -9,80		
Св. 6300 до 8000	+12,00 0	0 -12,00		$\pm 5,00$
Св. 8000 до 10 000	+15,00 0	0 -15,00		$\pm 8,00$

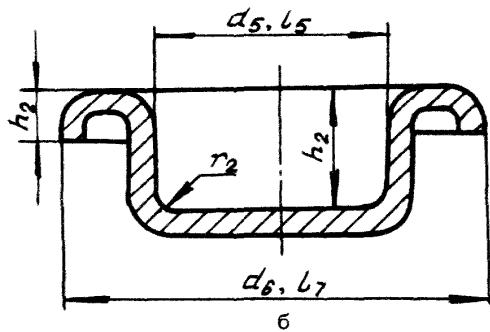
6.2. Предельные отклонения для размеров элементов, указанных на черт. 7, получаемых вытяжкой, выдавкой (высота зига, рифта, диаметр отбортовки, высота отбортовки и т.д.), должны соответствовать приведенным в табл. 8, 9 и 10.

№ ИЗМ.	1
№ ИЗВ.	9428

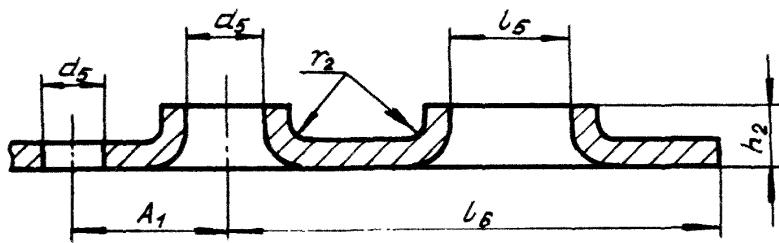
Нн. № Аубликата	4409
Нн. № подлинника	



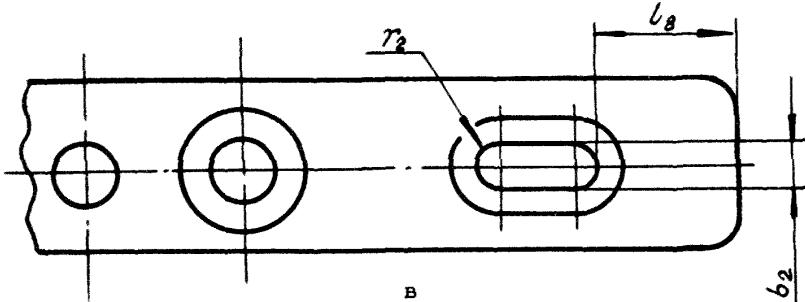
а



б



в



г

Черт. 7

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	

№ изм	1
№ изм	9428

4409

мм

Таблица 9

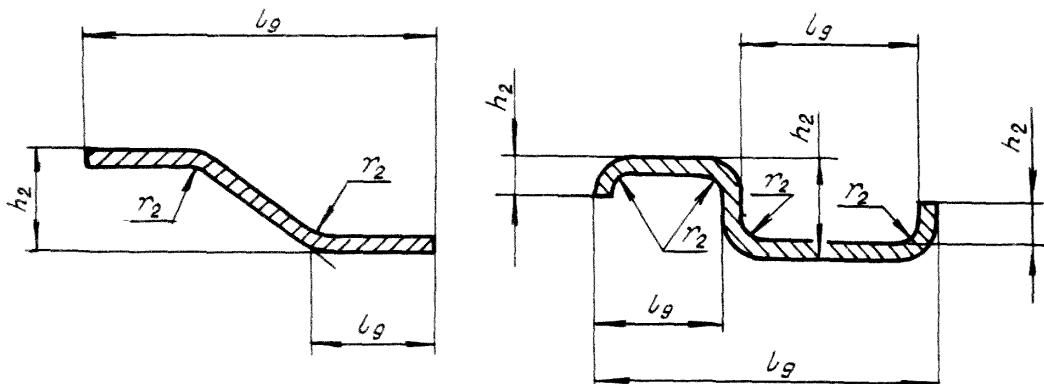
Интервал размеров d_7, l_8	Предельное отклонение размеров d_7, l_8
От 0,5 до 3	$\pm 0,15$
Св. 3 до 6	$\pm 0,20$
Св. 6 до 30	$\pm 0,50$
Св. 30 до 120	$\pm 0,80$
Св. 120 до 315	$\pm 1,20$
Св. 315 до 1000	$\pm 2,00$
Св. 1000 до 2000	$\pm 3,00$
Св. 2000 до 3150	$\pm 5,00$
Св. 3150 до 5000	$\pm 8,00$
Св. 5000 до 8000	$\pm 12,00$
Св. 8000 до 10000	$\pm 20,00$

мм

Таблица 10

Интервал размеров l_9, h_2	Предельное отклонение размеров l_9, h_2
До 5	+1,0 -0,5
Св. 5 до 10	+1,5 -1,0
Св. 10 до 20	+2,0 -1,0
Св. 20	+3,0 -1,0

6.3. Предельные отклонения для размеров элементов, указанных на черт. 8, получаемых гибкой, должны соответствовать приведенным в табл. 8 и 10.



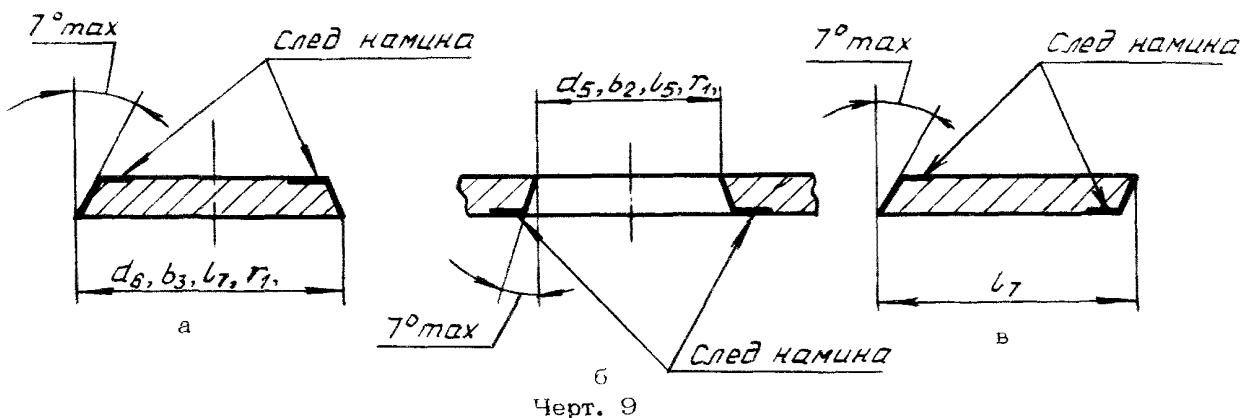
Черт. 8

Инв. № дубликата	4409
Инв. № подлинника	9428

Инв. № дубликата	4409
Инв. № подлинника	9428

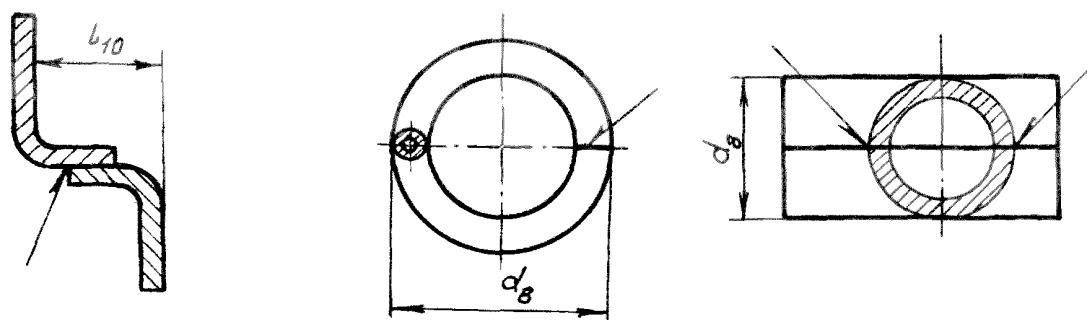
6.4. Изменение толщины материала при вытяжке, а также гибе с вытяжкой допускается в пределах 20 % при утонении от его минимальной и при утолщении от его максимальной толщины, устанавливаемой стандартом на материал.

6.5. Допускаются косые срезы и следы намата вдоль срезанной кромки у элементов, получаемых вырубкой, пробивкой и т.д. Величина косого среза наружного контура входит в размеры d_6 , b_3 , l_7 , r_1 , а внутреннего контура не входит в размеры d_5 , b_2 , l_5 , r_1 (см. черт. 6 и 9).



7. ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ СВАРНЫХ (ПАЯНЫХ) ДЕТАЛЕЙ (СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ)

7.1. Предельные отклонения размеров сварных (паяных) элементов, указанных на черт. 10, должны соответствовать приведенным в табл. 11 (высота шва в размер диаметра не входит).



Черт. 10

Таблица 11

мм

Интервал размеров d_8 , l_{10}	Предельное отклонение размеров d_8 , l_{10}
Св. 0,5 до 3	$\pm 0,15$
Св. 3 до 6	$\pm 0,20$
Св. 6 до 30	$\pm 0,50$
Св. 30 до 120	$\pm 0,80$
Св. 120 до 315	$\pm 1,20$

Инв. № дубликата	1	2
Инв. № подлинника	9428	11412

4409

Продолжение табл. 11

мм

Интервал размеров d_8, l_{10}	Предельное отклонение размеров d_8, l_{10}
Св. 315 до 1000	$\pm 2,00$
Св. 1000 до 2000	$\pm 3,00$
Св. 2000 до 3150	$\pm 5,00$
Св. 3150 до 5000	$\pm 8,00$
Св. 5000 до 8000	$\pm 12,00$
Св. 8000 до 10 000	$\pm 20,00$

8. ДОПУСКИ ФОРМЫ И РАСПОЛОЖЕНИЯ ПОВЕРХНОСТЕЙ

8.1. Допуски расположения поверхностей и осей (отклонение от параллельности, отклонение от перпендикулярности, торцовое биение, радиальное биение, отклонение от соосности, отклонение от симметричности, отклонение от пересечения осей) должны соответствовать указанным в табл. 12 и 13.

Остальные не указанные в настоящем стандарте допуски формы и расположения поверхностей, перечисленные в ГОСТ 24642-81, должны ограничиваться допуском, установленным для определяющего размера.

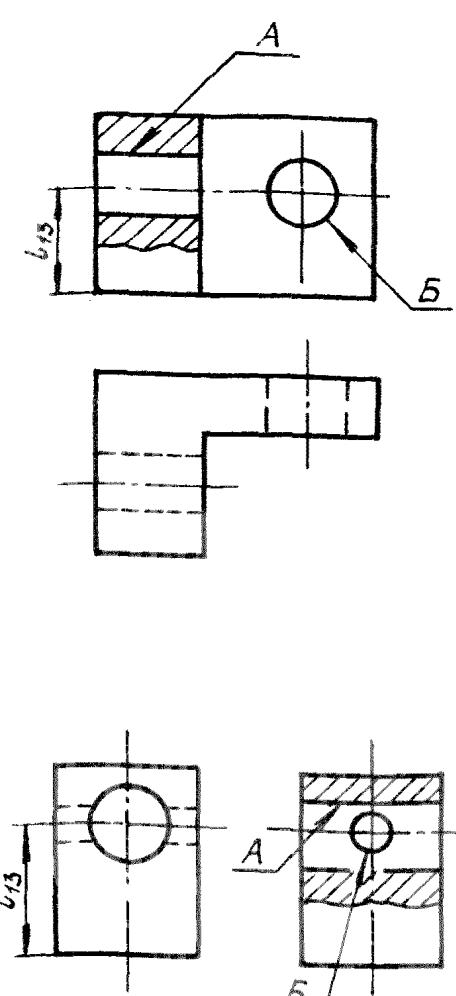
Таблица 12

Инв. № дубликата	Инв. № подлинника	№ ИСМ.	1	2	№ ИЗВ.	9428	11412	Вид отклонения расположения поверхности	Пример расположения поверхностей	Взаимное расположение поверхностей	Определяющий допуск размера	Определяющий раз- мер
4409		Отклонение от параллельности		Поверхности <i>B</i> относительно поверхности <i>A</i>	Ограничивается полем допуска размера, указанного на чертеже, а при его отсутствии — полем допуска, выбираемым по табл. 1 для остальных отверстий и валов	h_3						
				Поверхности <i>B</i> относительно поверхности <i>B</i> Оси отверстия <i>Г</i> относительно оси отверстия <i>Д</i> Оси отверстия <i>Е</i> относительно поверхности <i>A</i>	Ограничивается полем допуска размера, указанного на чертеже, а при его отсутствии — полем допуска, выбираемым по табл. 2, соответствующим интервалу размера l_2	h_3 l_{11} l_{12}						

Продолжение табл. 12

Инв. № дубликата	Инв. № подлинника	Нр. №ЗМ.	Нр. № ЗВ.	2	1	11412	9428	М.м.	Вид отклонения расположения поверхностей	Пример расположения поверхностей	Взаимное расположение поверхностей	Определяющий допуск размера	Определяющий размер
									Отклонение от перпендикулярности		Поверхности A относительно основания	Ограничивается полем допуска размера, указанного на чертеже, а при его отсутствии — в табл. 13	H_1
									Отклонение от симметричности		Поверхности A относительно оси отверстия d_g	Ограничивается величиной: — для сопоставляемых размеров H_2 и d_g , D_1 и d_{10} с допусками 11-го квалитета и точнее, равной 1/2 суммы полей допусков на размеры, если 1/2 суммы полей допусков менее 0,06 мм, то допуск принимается равным 0,06 мм; — для сопоставляемых размеров H_2 и d_g , D_1 и d_{10} с допусками (или одним из них) 12-го квалитета и грубее, равной 1/4 суммы полей допусков 12-го квалитета на размеры	H_2 и d_g
									Отклонение от соосности		Оси поверхности A относительно оси поверхности B	— для сопоставляемых размеров H_2 и d_g , D_1 и d_{10} с допусками (или одним из них) 12-го квалитета и грубее, равной 1/4 суммы полей допусков 12-го квалитета на размеры	D_1 и d_{10}
									Биение		Торцовое биение поверхности B относительно оси поверхности A	Ограничивается полем допуска размера, указанного на чертеже, а при его отсутствии — в табл. 13	D_2
											Радиальное биение поверхности A относительно поверхности B	Ограничивается величиной, равной удвоенному отклонению от соосности	

Продолжение табл. 12

Вид отклонения расположения поверхности	Пример расположения поверхностей	Взаимное расположение поверхностей	Определяющий допуск размера	Определяющий размер
Отклонение от пересечения осей		Оси отверстия A относительно оси отверстия B	Ограничиваются полем допуска размера, указанного на чертеже, а при его отсутствии – полем допуска, выбираемым по табл. 2, соответствующим интервалу размера l_2	l_{13}

Примечания: 1. Допуски формы и расположения поверхностей определяются на всей длине рассматриваемой поверхности. Если допуски формы и расположения поверхностей определены не на всей длине рассматриваемой поверхности, то такие допуски оговариваются в чертеже.

2. Торцовое биение определяется на наибольшем диаметре торцовой поверхности.

Таблица 13

мм

Интервал размеров	Допуск перпендикулярности и торцового бienia
До 10	0,16
Св. 10 до 16	0,20
Св. 16 до 25	0,25
Св. 25 до 40	0,30
Св. 40 до 63	0,40
Св. 63 до 100	
Св. 100 до 160	0,50
Св. 160 до 250	
Св. 250 до 400	0,60
Св. 400 до 630	0,80
Св. 630 до 1000	1,00
Св. 1000 до 1600	1,20
Св. 1600 до 2500	1,60
Св. 2500 до 4000	2,00
Св. 4000 до 6300	2,50
Св. 6300 до 10 000	3,00

№ изм.	1	2	3
№ изв.	9428	11412	13042

Инв. № дубликата	44(1)
Инв. № подлинника	

8.2. Примеры определения допуска расположения поверхностей приведены в справочном приложении к настоящему стандарту.

Использование указанных в стандарте предельных отклонений определяется разработчиком документации ссылкой в чертеже или технических требованиях.

Пример записи в технической документации при ссылке на настоящий стандарт:

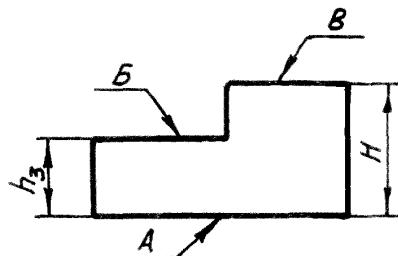
“Неуказанные предельные отклонения размеров – по ОСТ 1 00022-80”.

При необходимости контроля размеров и допусков формы и расположения поверхностей – “Неуказанные предельные отклонения размеров, допуски формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022-80”.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Примеры определения допусков расположения поверхностей в случаях, когда допуски оговорены ссылкой на настоящий стандарт.

Пример 1. ОТКЛОНЕНИЕ ОТ ПАРАЛЛЕЛЬНОСТИ



Случай	h_3	H
1	$20h6$	$40f7$
2	20	40

Отклонение от параллельности поверхности **B** относительно поверхности **A** и поверхности **B** относительно поверхности **A** ограничивается допуском и соответственно равно:

— для случая 1:

на размер $20h6$ $\Delta_1 = 0,013$ мм;

на размер $40f7$ $\Delta_2 = 0,025$ мм;

— для случая 2:

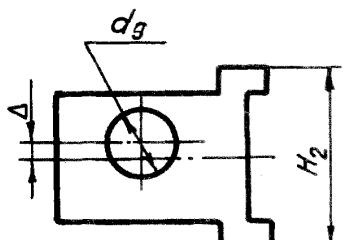
на размер 20 мм $\Delta_1 = 0,520$ мм;

на размер 40 мм $\Delta_2 = 0,620$ мм.

Допуски определяются по предельным отклонениям табл. 1 для размеров остальных отверстий и валов.

Отклонение от параллельности поверхности **B** относительно поверхности **B** не определяется, так как на чертеже не указан размер между ними.

Пример 2. ОТКЛОНЕНИЕ ОТ СИММЕТРИЧНОСТИ



№ инн.	1
№ инн.	9428

	4409
--	------

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	

Случай	d_g	H_2
1	10H7	60f7
2	10H9	60d11
3	10H7	60h12
4	10H14	60h14

Для случая 1 сопоставляемые размеры имеют допуски точнее 11-го квалитета.

Отклонение от симметричности равно половине суммы допусков на размеры

d_g и H_2 :

- на диаметр 10H7 $\Delta_1 = 0,015$ мм;
- на размер 60f7 $\Delta_2 = 0,030$ мм.

Отклонение от симметричности

$$\Delta = \frac{\Delta_1 + \Delta_2}{2} = \frac{0,015 + 0,030}{2} \approx 0,023 \text{ мм},$$

но в соответствии с требованием табл. 12 принимается увеличенный допуск, т.е.

$$\Delta = 0,06 \text{ мм.}$$

Для случая 2 сопоставляемые размеры имеют допуск 11-го квалитета и точнее.

Отклонение от симметричности равно половине суммы допусков на размеры

d_g и H_2 :

- на диаметр 10H9 $\Delta_1 = 0,036$ мм;
- на размер 60d11 $\Delta_2 = 0,190$ мм.

Отклонение от симметричности

$$\Delta = \frac{\Delta_1 + \Delta_2}{2} = \frac{0,036 + 0,190}{2} = 0,113 \text{ мм.}$$

Для случая 3 один из сопоставляемых размеров имеет допуск 12-го квалитета или грубее 12-го квалитета.

В этом случае отклонение от симметричности принимается равным 1/4 суммы допусков 12-го квалитета на размеры d_g и H_2 :

- на диаметр 10H7 $\Delta_1 = 0,015$ мм, однако для расчета принимаем 10H12 $\Delta_1 = 0,15$ мм;
- на размер 60h12 $\Delta_2 = 0,30$ мм.

Отклонение от симметричности

$$\Delta = \frac{\Delta_1 + \Delta_2}{4} = \frac{0,15 + 0,30}{4} \approx 0,112 \text{ мм.}$$

Для случая 4 сопоставляемые размеры имеют допуски грубее 12-го квалитета.

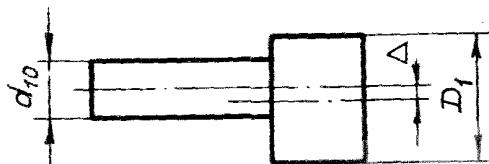
Расчет тот же, что и для варианта 3.

№ 3М.	1	2	
№ 3Б.	9428	11412	

4409	
------	--

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	

Пример 3. ОТКЛОНЕНИЕ ОТ СООСНОСТИ. РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ.



ММ

Случай	d_{10}	D_1
1	$10h6$	$60f7$
2	$10h8$	$60d11$
3	$10h6$	$60h12$
4	$10h14$	$60h14$

Для случая 1 сопоставляемые размеры имеют допуски точнее 11-го квалитета.

Отклонение от соосности равно половине суммы допусков на размеры d_{10} и D_1 :

- на диаметр $10h6$ $\Delta_1 = 0,009$ мм;
- на диаметр $60f7$ $\Delta_2 = 0,030$ мм.

Отклонение от соосности

$$\Delta = \frac{\Delta_1 + \Delta_2}{2} = \frac{0,009 + 0,030}{2} \approx 0,019 \text{ мм},$$

но в соответствии с требованием табл. 12 принимается увеличенный допуск, т.е. $\Delta = 0,06$ мм.

Радиальное биение равно удвоенному отклонению от соосности $\Delta_p = 2\Delta = 2 \cdot 0,019 = 0,038$ мм, но в соответствии с требованием табл. 12 принимается $\Delta_p = 2 \cdot 0,06 = 0,12$ мм.

Для случая 2 сопоставляемые размеры имеют допуск 11-го квалитета и точнее.

Отклонение от соосности равно половине суммы допусков на размеры d_{10} и D_1 :

- на диаметр $10h8$ $\Delta_1 = 0,022$ мм;
- на диаметр $60d11$ $\Delta_2 = 0,190$ мм.

№ 33.	1	2	11412
№ 138.	9428		

4409

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

Отклонение от соосности

$$\Delta = \frac{\Delta_1 + \Delta_2}{2} = \frac{0,022 + 0,190}{2} = 0,106 \text{ мм.}$$

Радиальное биение $\Delta_p = 2\Delta = 2 \cdot 0,106 = 0,212 \text{ мм.}$

Для случая 3 один из сопоставляемых размеров имеет допуск 12-го квалитета или грубее 12-го квалитета.

В этом случае отклонение от соосности принимается равным 1/4 суммы допусков 12-го квалитета на размеры d_{10} и D_1 :

– на диаметр $10h6$ $\Delta_1 = 0,009 \text{ мм}$, однако для расчета принимаем $10h12$

$\Delta_1 = 0,15 \text{ мм}$;

– на диаметр $60h12$ $\Delta_2 = 0,30 \text{ мм.}$

Отклонение от соосности

$$\Delta = \frac{\Delta_1 + \Delta_2}{4} = \frac{0,15 + 0,30}{4} = 0,112 \text{ мм.}$$

Радиальное биение $\Delta_p = 2\Delta = 2 \cdot 0,112 = 0,224 \text{ мм.}$

Для случая 4 сопоставляемые размеры имеют допуски грубее 12-го квалитета.

Расчет несоосности тот же, что и для случая 3.

№ дубликата	1
№ подлинника	0428

№ дубликата	4406
-------------	------

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Переиздан с учетом изменений 1, 2, 3.

4409

Neurokinin-1

No. 00000000000000000000

ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ № 13042

ОСТ 1 00022-80

Группа Г12

Листов 1

Лист

ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ от 0,1
до 1000 мм И ДОПУСКИ ФОРМЫ И РАСПОЛОЖЕНИЯ
ПОВЕРХНОСТЕЙ, НЕ УКАЗАННЫЕ НА ЧЕРТЕЖЕ

Дата введения
2004-01-01

ИЗМЕНЕНИЕ № 3

1. Первая страница:

- под наименованием стандарта проставить код: ОКС 17.040.10;
- заменить слова: "срок введения установлен с" на "дата введения";
- вводная часть. Второй абзац изложить в новой редакции:

"Стандарт не устанавливает предельные отклонения на размеры и допуски формы и расположения поверхностей деталей и полуфабрикатов, для которых предельные отклонения и допуски установлены другими НТД."

2. Раздел 3. Наименование. Исключить слово "ЭЛЕМЕНТОВ".

3. Пункт 8.2. Пятый абзац. После слова "размеров" дополнить словом: "допуски".

Приложение – переизданные страницы 1, 7, 19, 24 ОСТ 1 00022-80 с
внесенными изменениями в количестве 4 листов.

Инвентарный №

Причина изменения

Указания о заделе

Таблица 13

мм

Интервал размеров	Допуск перпендикулярности и торцового бienia
До 10	0,16
Св. 10 до 16	0,20
Св. 16 до 25	0,25
Св. 25 до 40	0,30
Св. 40 до 63	0,40
Св. 63 до 100	
Св. 100 до 160	0,50
Св. 160 до 250	
Св. 250 до 400	0,60
Св. 400 до 630	0,80
Св. 630 до 1000	1,00
Св. 1000 до 1600	1,20
Св. 1600 до 2500	1,60
Св. 2500 до 4000	2,00
Св. 4000 до 6300	2,50
Св. 6300 до 10 000	3,00

8.2. Примеры определения допуска расположения поверхностей приведены в справочном приложении к настоящему стандарту.

Использование указанных в стандарте предельных отклонений определяется разработчиком документации ссылкой в чертеже или технических требованиях.

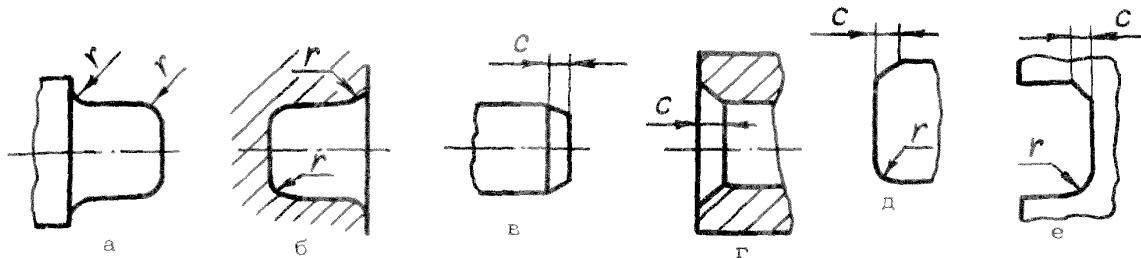
Пример записи в технической документации при ссылке на настоящий стандарт:

"Неуказанные предельные отклонения размеров - по ОСТ 1 00022-80".

При необходимости контроля размеров и допусков формы и расположения поверхностей - "Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей - по ОСТ 1 00022-80."

3. ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ РАДИУСОВ
ЗАКРУГЛЕНИЙ С НЕЗАКООРДИНИРОВАННЫМИ ЦЕНТРАМИ И ФАСОК
НЕСОПРЯГАЕМЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

3.1. Предельные отклонения для размеров элементов, указанных на черт. 4, должны соответствовать приведенным в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

мм

Интервал размеров c, r	Предельное отклонение размеров c, r
0,1	$\pm 0,07$
Св. 0,1 до 0,3 (искл.)	$\pm 0,10$
От 0,3 до 0,5	$\pm 0,20$
Св. 0,5 до 3	$\pm 0,30$
Св. 3 до 6	$\pm 0,50$
Св. 6 до 30	$\pm 1,00$
Св. 30 до 120	$\pm 2,00$
Св. 120 до 315	$\pm 4,00$
Св. 315 до 1000	

Примечание. Внутренний радиус от 0,1 до 1 мм обеспечивается инструментом.

3.2. Предельные отклонения на угол фаски $\pm 2^\circ$.

3.3. Притупление наружных углов, ребер, кромок, размеры которых не указаны на чертеже, выполнять фаской от 0,1 до 0,4 мм, соответственно внутренних углов (галтели) — фаской от 0,2 до 0,8 мм.

Допускается форма притупления радиусом.

Форма поверхностей притупления не регламентируется.

№ 438.	1	2
№ 438.	9428	11412

Инв. № дубликата	4409
Инв. № подлинника	