

Допуски и посадки

ОСТ 1043

Редакция 1932 г.

Система отверстия. 2-й класс точности
Прессовая посадка

Номинальные диаметры <i>мм</i>	Размеры в микронах (1 микрон = 1 μ = 0,001 мм)									
	Отверстие А		В а л Пр				Н а т я г			
	Отклонения				Допуск вала	Наиб.	Наим.	Теор. средн.	Допуск натяга	
	нижн.	верхн.	верхн.	нижн.						
От 1 до 3	0	+10	+ 18	+ 12	6	18	2	10	16	
Св. 3 " 6	0	+13	+ 23	+ 15	8	23	2	12,5	21	
" 6 " 10	0	+16	+ 28	+ 18	10	28	2	15	26	
" 10 " 18	0	+19	+ 34	+ 22	12	34	3	18,5	31	
" 18 " 30	0	+23	+ 42	+ 28	14	42	5	23,5	37	
" 30 " 50	0	+27	+ 52	+ 35	17	52	8	30	44	
" 50 " 80	0	+30	+ 65	+ 45	20	65	15	40	50	
" 80 " 100	0	+35	+ 85	+ 60	25	85	25	55	60	
" 100 " 120	0	+35	+ 95	+ 70	25	95	35	65	60	
" 120 " 150	0	+40	+110	+ 80	30	110	40	75	70	
" 150 " 180	0	+40	+125	+ 95	30	125	55	90	70	
" 180 " 220	0	+45	+145	+115	30	145	70	107,5	75	
" 220 " 260	0	+45	+165	+135	30	165	90	127,5	75	
" 260 " 310	0	+50	+195	+160	35	195	110	152,5	85	
" 310 " 360	0	+50	+220	+185	35	220	135	177,5	85	
" 360 " 440	0	+60	+260	+220	40	260	160	210	100	
" 440 " 500	0	+60	+300	+260	40	300	200	250	100	

Примечание. Натяги установлены в предположении чугунной или твердой бронзовой ступицы при толщине ступицы около 0,5 диаметра вала и длине поверхности соприкосновения приблизительно равной диаметру.

При других условиях, в особенности при массовом производстве, рекомендуется предварительная опытная проверка.

Номинальные диаметры—см. ОСТ 6270.

Основные понятия о допусках и посадках и обозначения—см. ОСТ 1001—1003.