

Допуски и посадки

ОСТ 1022

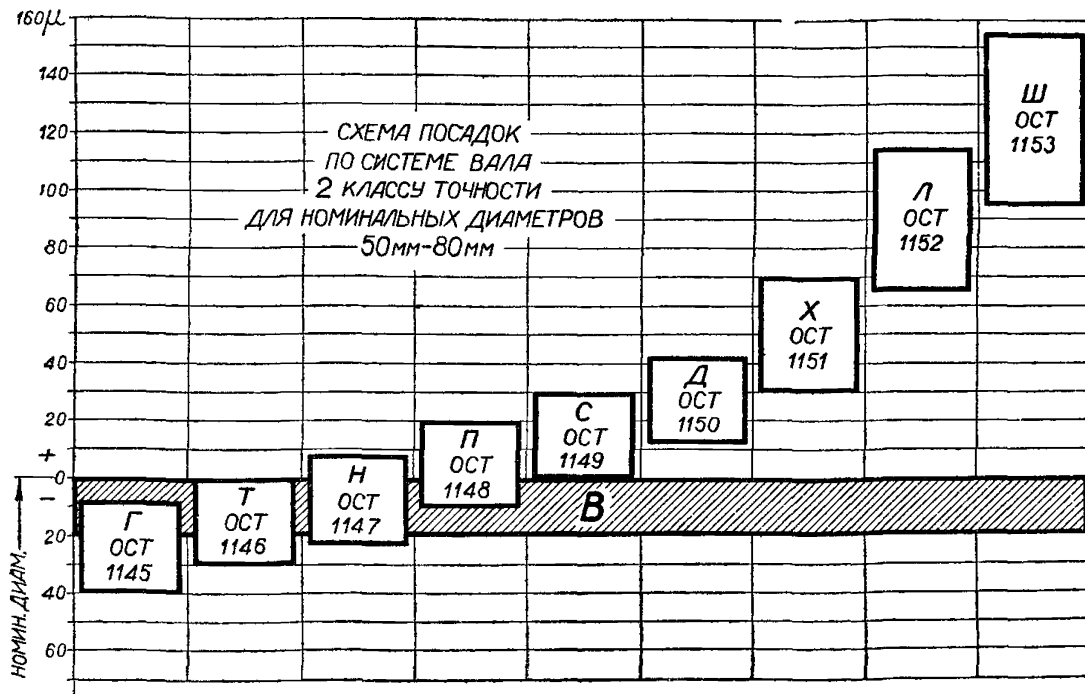
50

Система вала. 2-й класс точности

Предельные отклонения

Размеры в микронах (1 микрон = 1 μ = 0,001 мм)

Номинальные диаметры мм	Отклонения вала В	П о с а д к и																	
		Глухая Г		Тугая Т		Напряженная Н		Плотная П		Скользящая С		Движения Д		Ходовая Х		Легкоходовая Л		Широкоходовая Ш	
		О т к л о н е н и я о т в е р с т и я																	
		В	Н	В	Н	В	Н	В	Н	В	Н	В	Н	В	Н	В	Н	В	Н
От 1 до 3	0 -6	-13 -2	-10 0	-7 +3	-3 +7	0 +10	+3 +13	+8 +22	+12 +30	+18 +38									
Св. 3 „ 6	0 -8	-16 -3	-13 0	-9 +4	-4 +9	0 +13	+4 +17	+10 +27	+17 +40	+25 +50									
„ 6 „ 10	0 -10	-20 -4	-16 0	-12 +4	-5 +11	0 +16	+5 +21	+13 +33	+23 +50	+35 +65									
„ 10 „ 18	0 -12	-24 -5	-19 0	-14 +5	-6 +13	0 +19	+6 +25	+16 +40	+30 +60	+45 +80									
„ 18 „ 30	0 -14	-30 -6	-23 0	-17 +6	-7 +16	0 +23	+8 +30	+20 +50	+40 +80	+60 +105									
„ 30 „ 50	0 -17	-35 -7	-27 0	-20 +7	-8 +18	0 +27	+10 +35	+25 +60	+50 +95	+75 +125									
„ 50 „ 80	0 -20	-40 -8	-30 0	-23 +8	-10 +20	0 +30	+12 +42	+30 +70	+65 +115	+95 +155									
„ 80 „ 120	0 -23	-45 -10	-35 0	-26 +9	-12 +23	0 +35	+15 +50	+40 +90	+80 +140	+120 +190									
„ 120 „ 180	0 -27	-52 -12	-40 0	-30 +10	-14 +27	0 +40	+18 +60	+50 +105	+100 +170	+150 +230									
„ 180 „ 260	0 -30	-60 -15	-45 0	-35 +11	-16 +30	0 +45	+22 +70	+60 +120	+120 +200	+180 +270									
„ 260 „ 360	0 -35	-70 -18	-50 0	-40 +12	-18 +35	0 +50	+26 +80	+70 +140	+140 +230	+210 +310									
„ 360 „ 500	0 -40	-80 -20	-60 0	-45 +15	-20 +40	0 +60	+30 +90	+80 +160	+170 +270	+250 +365									



Нормальные диаметры см. ОСТ 6270.

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

Не включенные в таблицу отклонения для отверстий горячей посадки (Гр) см. ОСТ 1142, прессовой посадки (Пр) см. ОСТ 1143, легкомпрессовой посадки (Пл)—см. ОСТ 1144.

Утвержден Комитетом по стандартизации при Совете труда и обороны 20/XII 1929 г. как обязательный с 1/II 1930 г. при номинальных диаметрах 1 мм — 180 мм. Для предприятий, имеющих калибровое хозяйство, срок обязательного введения отодвигается до 1/1 1932 года.

При диаметрах свыше 180 мм до 500 мм стандарт является рекомендуемым.