

Допуски и посадки

ОСТ 1022

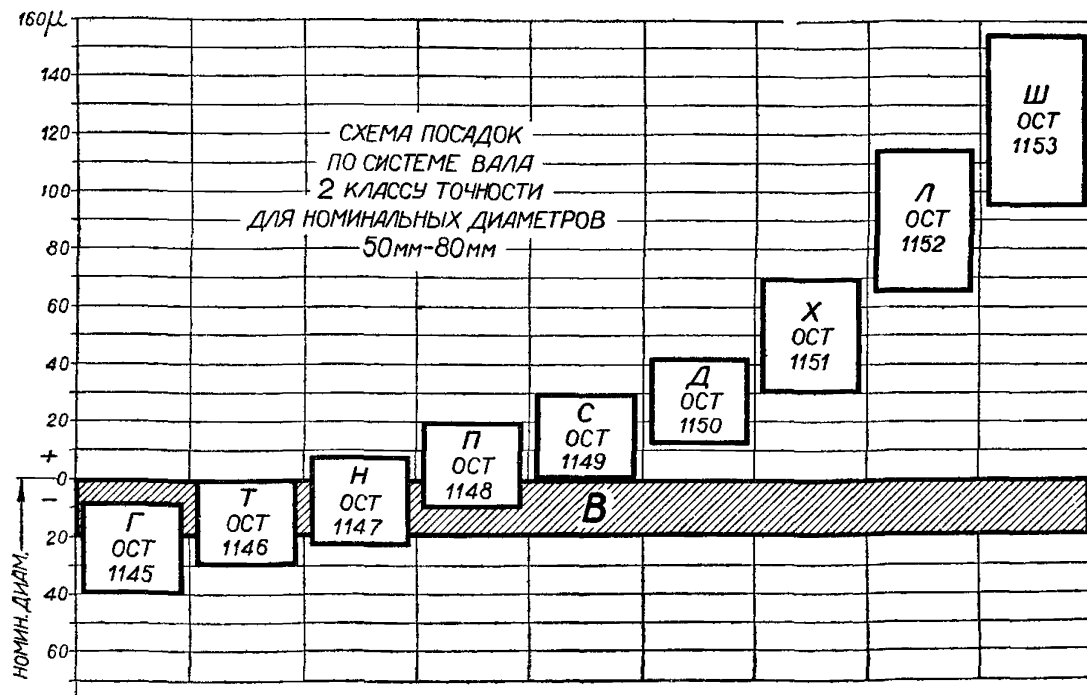
50

Система вала. 2-й класс точности

Предельные отклонения

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

Номинальные диаметры мм	Размеры в микронах (1 микрон = 1 μ = 0,001 мм)																
	Отклонения вала В	П о с а д к и															
		Глухая Г	Тугая Т	Напря- женная Н	Плотная П	Сколь- зящая С	Движения Д	Ходовая Х	Легко- ходовая Л	Широко- ходовая 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					
От 1 до 3	0 — 6	—13	— 2	—10	— 7	+ 3	— 3	+ 7	0 +10	+ 3	+13	+ 8	+ 22	+ 12	+ 30	+ 18	+ 38
Св. 3 „ 6	0 — 8	—16	— 3	—13	— 9	+ 4	— 4	+ 9	0 +13	+ 4	+17	+10	+ 27	+ 17	+ 40	+ 25	+ 50
„ 6 „ 10	0 —10	—20	— 4	—16	—12	+ 4	— 5	+11	0 +16	+ 5	+21	+13	+ 33	+ 23	+ 50	+ 35	+ 65
„ 10 „ 18	0 —12	—24	— 5	—19	—14	+ 5	— 6	+13	0 +19	+ 6	+25	+16	+ 40	+ 30	+ 60	+ 45	+ 80
„ 18 „ 30	0 —14	—30	— 6	—23	—17	+ 6	— 7	+16	0 +23	+ 8	+30	+20	+ 50	+ 40	+ 80	+ 60	+105
„ 30 „ 50	0 —17	—35	— 7	—27	—20	+ 7	— 8	+18	0 +27	+10	+35	+25	+ 60	+ 50	+ 95	+ 75	+125
„ 50 „ 80	0 —20	—40	— 8	—30	—23	+ 8	—10	+20	0 +30	+12	+42	+30	+ 70	+ 65	+115	+ 95	+155
„ 80 „ 120	0 —23	—45	—10	—35	—26	+ 9	—12	+23	0 +35	+15	+50	+40	+ 90	+ 80	+140	+120	+190
„ 120 „ 180	0 —27	—52	—12	—40	—30	+10	—14	+27	0 +40	+18	+60	+50	+105	+100	+170	+150	+230
„ 180 „ 260	0 —30	—60	—15	—45	—35	+11	—16	+30	0 +45	+22	+70	+60	+120	+120	+200	+180	+270
„ 260 „ 360	0 —35	—70	—18	—50	—40	+12	—18	+35	0 +50	+26	+80	+70	+140	+140	+230	+210	+310
„ 360 „ 500	0 —40	—80	—20	—60	—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, легкопрессовой посадки (Пл)—см. ОСТ 1144.

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

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