

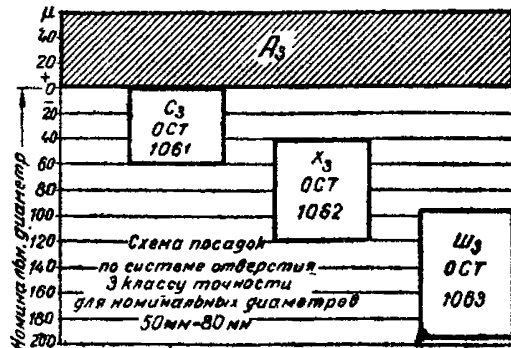
**Допуски и посадки**

**OCT 1013**

**Система отверстия. 3-й класс точности  
Предельные отклонения**

Номинальные диаметры <i>мм</i>	Размеры в микронах (1 микрон = 1 $\mu$ = 0,001 мм)							
	Отклонения отверстия $A_3$		П о с а д к и					
			Скользкая $C_3$		Ходовая $H_3$		Широко-ходовая $Ш_3$	
	верхн. нижн.	верхн. нижн.	О т к л о н е н и я в а л а					
верхн. нижн.			верхн. нижн.	верхн. нижн.	верхн. нижн.			
От 1 до 3	0	+ 20	0	- 20	- 7	- 32	- 17	- 50
Св. 3 „ 6	0	+ 25	0	- 25	- 11	- 44	- 25	- 65
„ 6 „ 10	0	+ 30	0	- 30	- 15	- 55	- 35	- 85
„ 10 „ 18	0	+ 35	0	- 35	- 20	- 70	- 45	-105
„ 18 „ 30	0	+ 45	0	- 45	- 25	- 85	- 60	-130
„ 30 „ 50	0	+ 50	0	- 50	- 32	-100	- 75	-160
„ 50 „ 80	0	+ 60	0	- 60	- 40	-120	- 95	-195
„ 80 „ 120	0	+ 70	0	- 70	- 50	-140	-120	-235
„ 120 „ 180	0	+ 80	0	- 80	- 60	-165	-150	-285
„ 180 „ 260	0	+ 90	0	- 90	- 75	-195	-180	-330
„ 260 „ 360	0	+100	0	-100	- 90	-225	-210	-380
„ 360 „ 500	0	+120	0	-120	-105	-255	-250	-440

Нормальные диаметры см. OCT 6270.  
Основные понятия о допусках и посадках и обозначения см. OCT 1001—1003.  
Прессовые посадки см. OCT 1069.



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

Для номинальных диаметров свыше 180 мм до 500 мм стандарт является рекомендуемым.