Группа К20

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ И ДРЕВЕСНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Поля допусков для линейных размеров и посадки

ГОСТ 6449.1—82

Products of wood and wooden materials. Tolerance zones for linear dimensions and recommended fits

ОКСТУ 5302

Дата введения 01.01.84

Настоящий стандарт распространяется на детали и сборочные единицы из древесины и древесных материалов и устанавливает поля допусков сопрягаемых и несопрягаемых элементов с номинальными линейными размерами до 10000 мм и рекомендуемые посадки.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Основные положения, термины, определения и обозначения — по ГОСТ 25346.

1.2. Поля допусков, устанавливаемые по данному стандарту, должны ограничивать суммарные погрешности линейных размеров деталей и сборочных единиц, включающие величину изменений этих размеров при колебаниях влажности материалов в допускаемых пределах.

2. КВАЛИТЕТЫ И ДОПУСКИ

2.1. Устанавливается девять квалитетов: 10, 11 . . . . . 18 с обозначениями допусков, соответственно IT 10, IT 11, ... IT 18.

2.2. Числовые значения допусков приведены в приложении 1.

3. ПОЛЯ ДОПУСКОВ И ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ

3.1. Устанавливаются два положения полей допусков отверстий и одиннадцать положений полей допусков валов с буквенными обозначениями (чертеж):

отверстий — H, I_s;

валов — a, b, c, h, j_s, k, t, y, za, zc, ze.

Положения полей допусков относительно нулевой линии определяются основными отклонениями, зависящими от интервалов номинальных размеров.

Числовые значения основных отклонений валов по интервалам номинальных размеров приведены в приложениях 2 и 3.

Примечания:

1. Настоящим стандартом установлены не предусмотренные ГОСТ 25346 и ГОСТ 25348 основные отклонения:

ze — для размеров до 50 мм;

b — для размеров свыше 500 до 3150 мм;

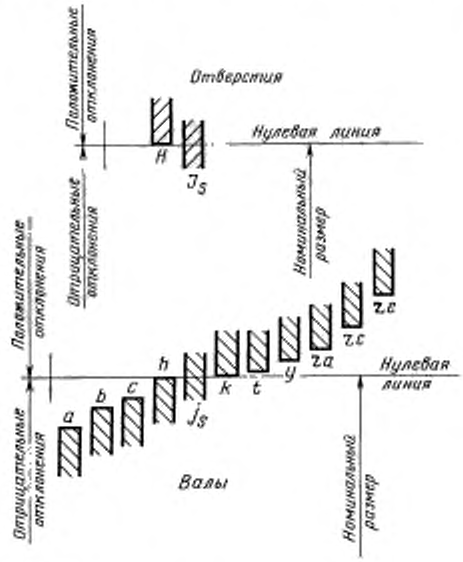
k — для размеров свыше 3150 мм.

2. Числовые значения основных отклонений, принятых по ГОСТ 25346, округлены до 0,01 мм.

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

gost.e-ecolog.ru

Относительные положения полей допусков для данного интервала размеров



(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Поля допусков и числовые значения предельных отклонений отверстий должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Поля допусков и предельные отклонения отверстий

мм

Интервал размеров	Поля допусков отверстий								
	*H*10	*Js*10	*H*11	*Js*11	*H*12	*Js*12	*H*13	*Js*13	*H*14
До 3	—	—	—	—	+0,10 0	±0,05	+0,14 0	±0,07	+0,25 0
Св. 3 до 6	—	—	—	—	+0,12 0	±0,06	+0,18 0	±0,09	+0,30 0
Св. 6 до 10	—	—	—	—	+0,15 0	±0,07	+0,22 0	±0,11	+0,36 0
Св. 10 до 18	—	—	—	—	+0,18 0	±0,09	+0,27 0	±0,13	+0,43 0
Св. 18 до 30	—	—	—	—	+0,21 0	±0,10	+0,33 0	±0,16	+0,52 0
Св. 30 до 50	—	—	—	—	+0,25 0	±0,12	+0,39 0	±0,19	+0,62 0
Св. 50 до 80	—	—	+0,19 0	±0,09	+0,30 0	±0,15	+0,46 0	±0,23	+0,74 0
Св. 80 до 120	—	—	+0,22 0	±0,11	+0,35 0	±0,17	+0,54 0	±0,27	+0,87 0

Продолжение табл. 1

мм

Интервал размеров	Поля допусков отверстий								
	*H*10	J_s10	*H*11	J_s11	*H*12	J_s12	*H*13	J_s13	*H*14
Св. 120 до 180	—	—	+0,25 0	±0,12	+0,40 0	±0,20	+0,63 0	±0,31	+1,00 0
Св. 180 до 250	—	—	+0,29 0	±0,14	+0,46 0	±0,23	+0,72 0	±0,36	+1,15 0
Св. 250 до 315	—	—	+0,32 0	±0,16	+0,52 0	±0,26	+0,81 0	±0,40	+1,30 0
Св. 315 до 400	—	—	+0,36 0	±0,18	+0,57 0	±0,28	+0,89 0	±0,44	+1,40 0
Св. 400 до 500	—	—	+0,40 0	±0,20	+0,63 0	±0,31	+0,97 0	±0,48	+1,55 0
Св. 500 до 630	—	—	+0,44 0	±0,22	+0,70 0	±0,35	+1,10 0	±0,55	+1,75 0
Св. 630 до 800	—	—	+0,50 0	±0,25	+0,80 0	±0,40	+1,25 0	±0,62	+2,00 0
Св. 800 до 1000	—	—	+0,56 0	±0,28	+0,90 0	±0,45	+1,40 0	±0,70	+2,30 0
Св.1000 до 1250	—	—	+0,66 0	±0,33	+1,05 0	±0,52	+1,65 0	±0,82	+2,60 0
Св. 1250 до 1600	+0,50 0	±0,25	+0,78 0	±0,39	+1,25 0	±0,62	+1,95 0	±0,97	+3,10 0
Св. 1600 до 2000	+0,60 0	±0,30	+0,92 0	±0,46	+1,50 0	±0,75	+2,30 0	±1,15	+3,70 0
Св. 2000 до 2500	+0,70 0	±0,35	+1,10 0	±0,55	+1,75 0	±0,87	+2,80 0	±1,40	+4,40 0
Св. 2500 до 3150	+0,86 0	±0,43	+1,35 0	±0,67	+2,10 0	±1,05	+3,30 0	±1,65	+5,40 0
Св. 3150 до 4000	+1,05 0	±0,52	+1,65 0	±0,82	+2,60 0	±1,30	+4,10 0	±2,05	+6,60 0
Св. 4000 до 5000	+1,30 0	±0,65	+2,00 0	±1,00	+3,20 0	±1,60	+5,00 0	±2,50	+8,00 0
Св. 5000 до 6300	+1,55 0	±0,77	+2,50 0	±1,25	+4,00 0	±2,00	+6,20 0	±3,10	+9,80 0
Св. 6300 до 8000	+1,95 0	±0,97	+3,10 0	±1,55	+4,90 0	±2,45	+7,60 0	±3,80	+12,00 0
Св. 8000 до 10000	+2,40 0	±1,20	+3,80 0	±1,90	+6,00 0	±3,00	+9,40 0	±4,70	+15,00 0

Продолжение табл. 1

мм

Интервал размеров	Поля допусков отверстий								
	J_s14	$H15$	J_s15	$H16$	J_s16	$H17$	J_s17	$H18$	J_s18
До 3	±0,12	+0,40 0	±0,20	+0,60 0	±0,30	+1,00 0	±0,50	+1,40 0	±0,70
Св. 3 до 6	±0,15	+0,48 0	±0,24	+0,75 0	±0,37	+1,20 0	±0,60	+1,80 0	±0,90
Св. 6 до 10	±0,18	+0,58 0	±0,29	+0,90 0	±0,45	+1,50 0	±0,75	+2,20 0	±1,10
Св. 10 до 18	±0,21	+0,70 0	±0,35	+1,10 0	±0,55	+1,80 0	±0,90	+2,70 0	±1,35
Св. 18 до 30	±0,26	+0,84 0	±0,42	+1,30 0	±0,65	+2,10 0	±1,05	+3,30 0	±1,65
Св. 30 до 50	±0,31	+1,00 0	±0,50	+1,60 0	±0,80	+2,50 0	±1,25	+3,90 0	±1,95
Св. 50 до 80	±0,37	+1,20 0	±0,60	+1,90 0	±0,95	+3,00 0	±1,50	+4,60 0	±2,30
Св. 80 до 120	±0,43	+1,40 0	±0,70	+2,20 0	±1,10	+3,50 0	±1,75	+5,40 0	±2,70
Св. 120 до 180	±0,50	+1,60 0	±0,80	+2,50 0	±1,25	+4,00 0	±2,00	+6,30 0	±3,15
Св. 180 до 250	±0,57	+1,85 0	±0,92	+2,90 0	±1,45	+4,60 0	±2,30	+7,20 0	±3,60
Св. 250 до 315	±0,65	+2,10 0	±1,05	+3,20 0	±1,60	+5,20 0	±2,60	+8,10 0	±4,05
Св. 315 до 400	±0,70	+2,30 0	±1,15	+3,60 0	±1,80	+5,70 0	±2,85	+8,90 0	±4,45
Св. 400 до 500	±0,77	+2,50 0	±1,25	+4,00 0	±2,00	+6,30 0	±3,15	+9,70 0	±4,85
Св. 500 до 630	±0,87	+2,80 0	±1,40	+4,40 0	±2,20	+7,00 0	±3,50	—	—
Св. 630 до 800	±1,00	+3,20 0	±1,60	+5,00 0	±2,50	+8,00 0	±4,00	—	—
Св. 800 до 1000	±1,15	+3,60 0	±1,80	+5,60 0	±2,80	+9,00 0	±4,50	—	—
Св.1000 до 1250	±1,30	+4,20 0	±2,10	+6,60 0	±3,30	+10,50 0	±5,25	—	—
Св. 1250 до 1600	±1,55	+5,00 0	±2,50	+7,80 0	±3,90	+12,50 0	±6,25	—	—

Продолжение табл. 1

мм

Интервал размеров	Поля допусков отверстий								
	J_s14	$H15$	J_s15	$H16$	J_s16	$H17$	J_s17	$H18$	J_s18
Св. 1600 до 2000	±1,85	+6,00 0	±3,00	+9,20 0	±4,60	+15,00 0	±7,50	—	—
Св. 2000 до 2500	±2,20	+7,00 0	±3,50	+11,00 0	±5,50	+17,50 0	±8,75	—	—
Св. 2500 до 3150	±2,70	+8,60 0	±4,30	+13,50 0	±6,75	+21,00 0	±10,50	—	—
Св. 3150 до 4000	±3,30	+10,50 0	±5,25	+16,50 0	±8,25	+26,00 0	±13,00	—	—
Св. 4000 до 5000	±4,00	+13,00 0	±6,50	+20,00 0	±10,00	+32,00 0	±16,00	—	—
Св. 5000 до 6300	±4,90	+15,50 0	±7,75	+25,00 0	±12,50	+40,00 0	±20,00	—	—
Св. 6300 до 8000	±6,00	+19,50 0	±9,75	+31,00 0	±15,50	+49,00 0	±24,50	—	—
Св. 8000 до 10000	±7,50	+24,00 0	±12,00	+38,00 0	±19,00	+60,00 0	±30,00	—	—

3.3. Поля допусков валов, установленные в диапазонах номинальных размеров до 500 мм и свыше 500 до 10000 мм, указаны в табл. 2 и 3.

Таблица 2

Поля допусков валов для номинальных размеров до 500 мм

Квалитет	Основные отклонения валов										
	a	b	c	h	j_s	k	t	y	za	zc	ze
11				$h11$	j_s11	$k11$					
				Св. 50							
12		$b12$	$c12$	$h12$	j_s12	$k12$			$za12$	$zc12$	$ze12$
									До 120		До 50
13	$a13$	$b13$		$h13$	j_s13	$k13$	$\frac{t13}{\text{Св. 50}}$	$\frac{y13}{\text{Св. 18}}$	$\frac{za13}{\text{До 250}}$	$\frac{zc13}{\text{До 120}}$	$\frac{ze13}{\text{До 50}}$
14	$a14$	$b14$		$h14$	j_s14	$k14$					
15				$h15$	j_s15	$k15$					
16				$h16$	j_s16	$k16$					
17				$h17$	j_s17						
18				$h18$	j_s18						

Примечания:

1. Для полей допусков валов, установленных в более ограниченных диапазонах размеров, в числителе указано поле допуска, а в знаменателе — диапазон размеров в миллиметрах.

2. Прямоугольной рамкой ▭ обозначены предпочтительные поля допусков.

Таблица 3

Поля допусков валов для номинальных размеров свыше 500 до 10000 мм

Квалитет	Основные отклонения валов					
	b	*c*	*h*	j_s	*k*	*t*
10			*h*10	j_s10	*k*10	
			Св. 1250			
11			*h*11	j_s11	*k*11	*t*11
						До 1350
12	*b*12	*c*12	*h*12	j_s12	*k*12	*t*12
	До 3150					До 1350
13	*b*13	*c*13	*h*13	j_s13	*k*13	
	До 3150					
14			h14	j_s14	*k*14	
15			h15	j_s15	*k*15	
16			h16	j_s16	*k*16	
17			h17	j_s17		

Примечания:

1. Для полей допусков валов, установленных в более ограниченных диапазонах размеров, в числителе указано поле допуска, а в знаменателе — диапазон размеров в миллиметрах.

2. Прямоугольной рамкой обозначены предпочтительные поля допусков.

Числовые значения предельных отклонений валов должны соответствовать указанным в табл. 4 и 5.

Таблица 4

Предельные отклонения валов для номинальных размеров до 500 мм

мм

Интервал размеров	Поля допусков валов											
	*h*11	j_s11	*k*11	*b*12	*c*12	*h*12	j_s12	*k*12	*za*12	*zc*12	*ze*12	*a*13
До 3	—	—	—	−0,14 −0,24	−0,06 −0,16	0 −0,10	±0,05	+0,10 0	+0,13 +0,03	+0,16 +0,06	+0,19 +0,09	−0,27 −0,41
Св. 3 до 6	—	—	—	−0,14 −0,26	−0,07 −0,19	0 −0,12	±0,06	+0,12 0	+0,16 +0,04	+0,20 +0,08	+0,24 +0,12	−0,27 −0,45
Св. 6 до 10	—	—	—	−0,15 −0,30	−0,08 −0,23	0 −0,15	±0,07	+0,15 0	+0,20 +0,05	+0,25 +0,10	+0,30 +0,15	−0,28 −0,50
Св. 10 до 14	—	—	—	−0,15 −0,33	−0,09 −0,27	0 −0,18	±0,09	+0,18 0	+0,24 +0,06	+0,31 +0,13	+0,39 +0,21	−0,29 −0,56
Св.14 до 18	—	—	—						+0,26 +0,08	+0,33 +0,15	+0,42 +0,24	
Св. 18 до 24	—	—	—	−0,16 −0,37	−0,11 −0,32	0 −0,21	±0,10	+0,21 0	+0,31 +0,10	+0,40 +0,19	+0,51 +0,30	−0,30 −0,63
Св. 24 до 30	—	—	—						+0,33 +0,12	+0,43 +0,22	+0,55 +0,34	
Св. 30 до 40	—	—	—	−0,17 −0,42	−0,12 −0,37	0 −0,25	±0,12	+0,25 0	+0,40 +0,15	+0,52 +0,27	+0,68 +0,43	−0,31 −0,70

Продолжение табл. 4

мм

Интервал размеров	Поля допусков валов											
	*h*11	*j*$_s$11	*k*11	*b*12	*c*12	*h*12	*j*$_s$12	*k*12	*za*12	*zc*12	*ze*12	*a*13
Св. 40 до 50	—	—	—	−0,18 −0,43	−0,13 −0,38	0 −0,25	±0,12	+0,25 0	+0,43 +0,18	+0,57 +0,32	+0,77 +0,52	−0,32 −0,71
Св. 50 до 65	0 −0,19	±0,09	+0,19 0	−0,19 −0,49	−0,14 −0,44	0 −0,30	±0,15	+0,30 0	+0,53 +0,23	+0,70 +0,40	—	−0,34 −0,80
Св. 65 до 80				−0,20 −0,50	−0,15 −0,45				+0,57 +0,27	+0,78 +0,48		−0,36 −0,82
Св. 80 до 100	0 −0,22	±0,11	+0,22 0	−0,22 −0,57	−0,17 −0,52	0 −0,35	±0,17	+0,35 0	+0,66 +0,33	+0,93 +0,58	—	−0,38 −0,92
Св. 100 до 120				−0,24 −0,59	−0,18 −0,53				+0,75 +0,40	+1,04 +0,69		−0,41 −0,95
Св. 120 до 140	0 −0,25	±0,12	+0,25 0	−0,26 −0,66	−0,20 −0,60	0 −0,40	±0,20	+0,40 0	—	—	—	−0,46 −1,09
Св. 140 до 160				−0,28 −0,68	−0,21 −0,61							−0,52 −1,15
Св. 160 до 180				−0,31 −0,71	−0,23 −0,63							−0,58 −1,21
Св. 180 до 200	0 −0,29	±0,14	+0,29 0	−0,34 −0,80	−0,24 −0,70	0 −0,46	±0,23	+0,46 0	—	—	—	−0,66 −1,38
Св. 200 до 225				−0,38 −0,84	−0,26 −0,72							−0,74 −1,46
Св. 225 до 250				−0,42 −0,88	−0,28 −0,74							−0,82 −1,54
Св. 250 до 280	0 −0,32	±0,16	+0,32 0	−0,48 −1,00	−0,30 −0,82	0 −0,52	±0,26	+0,52 0	—	—	—	−0,92 −1,73
Св. 280 до 315				−0,54 −1,06	−0,33 −0,85							−1,05 −1,86
Св. 315 до 355	0 −0,36	±0,18	+0,36 0	−0,60 −1,17	−0,36 −0,93	0 −0,57	±0,28	+0,57 0	—	—	—	−1,20 −2,09
Св. 355 до 400				−0,68 −1,25	−0,40 −0,97							−1,35 −2,24
Св. 400 до 450	0 −0,40	±0,20	+0,40 0	−0,76 −1,39	−0,44 −1,07	0 −0,63	±0,31	+0,63 0	—	—	—	−1,50 −2,47
Св. 450 до 500				−0,84 −1,47	−0,48 −1,11							−1,65 −2,62

Продолжение табл. 4

мм

Интервал размеров	Поля допусков валов											
	*b*13	*h*13	*js*13	*k*13	*r*13	*y*13	*za*13	*zc*13	*ze*13	*a*14	*b*14	*h*14
До 3	−0,14 −0,28	0 −0,14	±0,07	+0,14 0	—	—	+0,17 +0,03	+0,20 +0,06	+0,23 +0,09	−0,27 −0,52	−0,14 −0,39	0 −0,25
Св. 3 до 6	−0,14 −0,32	0 −0,18	±0,09	+0,18 0	—	—	+0,22 +0,04	+0,26 +0,08	+0,30 +0,12	−0,27 −0,57	−0,14 −0,44	0 −0,30
Св. 6 до 10	−0,15 −0,37	0 −0,22	±0,11	+0,22 0	—	—	+0,27 +0,05	+0,32 +0,10	+0,37 +0,15	−0,28 −0,64	−0,15 −0,51	0 −0,36
Св. 10 до 14	−0,15 −0,42	0 −0,27	±0,13	+0,27 0	—	—	+0,33 +0,06	+0,40 +0,13	+0,48 +0,21	−0,29 −0,72	−0,15 −0,58	0 −0,43
Св.14 до 18					—	—	+0,35 +0,08	+0,42 +0,15	+0,51 +0,24			
Св. 18 до 24	−0,16 −0,49	0 −0,33	±0,16	+0,33 0	—	+0,39 +0,06	+0,43 +0,10	+0,52 +0,19	+0,63 +0,30	−0,30 −0,82	−0,16 −0,68	0 −0,52
Св. 24 до 30					—	+0,40 +0,07	+0,45 +0,12	+0,55 +0,22	+0,67 +0,34			
Св. 30 до 40	−0,17 −0,56	0 −0,39	±0,19	+0,39 0	—	+0,48 +0,09	+0,54 +0,15	+0,66 +0,27	+0,82 +0,43	−0,31 −0,93	−0,17 −0,79	0 −0,62
Св. 40 до 50	−0,18 −0,57	0 −0,39	±0,19	+0,39 0	—	+0,50 +0,11	+0,57 +0,18	0,71 +0,32	+0,91 +0,52	−0,32 −0,94	−0,18 −0,80	0 −0,62
Св. 50 до 65	−0,19 −0,65	0 −0,46	±0,23	+0,46 0	+0,53 +0,07	+0,60 +0,14	+0,69 +0,23	+0,86 +0,40	—	−0,34 −1,08	−0,19 −0,93	0 −0,74
Св. 65 до 80	−0,20 −0,66					+0,63 +0,17	+0,73 +0,27	+0,94 +0,48	—	−0,36 −1,10	−0,20 −0,94	
Св.80 до 100	−0,22 −0,76	0 −0,54	±0,27	+0,54 0	+0,63 +0,09	+0,75 +0,21	+0,87 +0,33	+1,12 +0,58	—	−0,38 −1,25	−0,22 −1,09	0 −0,87
Св. 100 до 120	−0,24 −0,78				+0,64 +0,10	+0,79 +0,25	+0,94 +0,40	+1,23 +0,69	—	−0,41 −1,28	−0,24 −1,11	
Св. 120 до 140	−0,26 −0,89	0 −0,63	±0,31	+0,63 0	+0,75 +0,12	+0,93 +0,30	+1,10 +0,47	—	—	−0,46 −1,46	−0,26 −1,26	0 −1,00
Св. 140 до 160	−0,28 −0,91				+0,76 +0,13	+0,97 +0,34	+1,16 +0,53	—	—	−0,52 −1,52	−0,28 −1,28	
Св. 160 до 180	−0,31 −0,94				+0,78 +0,15	+1,01 +0,38	+1,23 +0,60	—	—	−0,58 −1,58	−0,31 −1,31	
Св. 180 до 200	−0,34 −1,06	0 −0,72	±0,36	+0,72 0	+0,89 +0,17	+1,14 +0,42	+1,39 +0,67	—	—	−0,66 −1,81	−0,34 −1,49	0 −1,15
Св. 200 до 225	−0,38 −1,10				+0,90 +0,18	+1,19 +0,47	+1,46 +0,74	—	—	−0,74 −1,89	−0,38 −1,53	
Св. 225 до 250	−0,42 −1,14				+0,92 +0,20	+1,24 +0,52	+1,54 +0,82	—	—	−0,82 −1,97	−0,42 −1,57	

Продолжение табл. 4

мм

Интервал размеров	Поля допусков валов											
	*b*13	*h*13	*js*13	*k*13	*r*13	*y*13	*za*13	*zc*13	*zc*13	*a*14	*b*14	*h*14
Св. 250 до 280	−0,48 −1,29	0 −0,81	±0,40	+0,81 0	+1,03 +0,22	+1,39 +0,58	—	—	—	−0,92 −2,22	−0,48 −1,78	0 −1,30
Св. 280 до 315	−0,54 −1,35				+1,05 +0,24	+1,46 +0,65	—	—	—	−1,05 −2,35	−0,54 −1,84	
Св. 315 до 355	−0,60 −1,49	0 −0,89	±0,44	+0,89 0	+1,16 +0,27	+1,62 +0,73	—	—	—	−1,20 −2,60	−0,60 −2,00	0 −1,40
Св. 355 до 400	−0,68 −1,57				+1,18 +0,29	+1,71 +0,82	—	—	—	−1,35 −2,75	−0,68 −2,08	
Св.400 до 450	−0,76 −1,73	0 −0,97	±0,48	+0,97 0	+1,30 +0,33	+1,89 +0,92	—	—	—	−1,50 −3,05	−0,76 −2,31	0 −1,55
Св. 450 до 500	−0,84 −1,81				+1,33 +0,36	+1,97 +1,00	—	—	—	−1,65 −3,20	−0,84 −2,39	

Продолжение табл. 4

мм

Интервал размеров	Поля допусков валов											
	*js*14	*k*14	*h*15	*js*15	*k*15	*h*16	*js*16	*k*16	*h*17	*js*17	*h*18	*js*18
До 3	±0,12	+0,25 0	0 −0,40	±0,20	+0,40 0	0 −0,60	±0,30	+0,60 0	0 −1,00	±0,50	0 −1,40	±0,70
Св. 3 до 6	±0,15	+0,30 0	0 −0,48	±0,24	+0,48 0	0 −0,75	±0,37	+0,75 0	0 −1,20	±0,60	0 −1,80	±0,90
Св. 6 до 10	±0,18	+0,36 0	0 −0,58	±0,29	+0,58 0	0 −0,90	±0,45	+0,90 0	0 −1,50	±0,75	0 −2,20	±1,10
Св. 10 до 14 Св.14 до 18	±0,21	+0,43 0	0 −0,70	±0,35	+0,70 0	0 −1,10	±0,55	+1,10 0	0 −1,80	±0,90	0 −2,70	±1,35
Св. 18 до 24 Св. 24 до 30	±0,26	+0,52 0	0 −0,84	±0,42	+0,84 0	0 −1,30	±0,65	+1,30 0	0 −2,10	±1,05	0 −3,30	±1,65
Св. 30 до 40 Св. 40 до 50	±0,31	+0,62 0	0 −1,00	±0,50	+1,00 0	0 −1,60	±0,80	+1,60 0	0 −2,50	±1,25	0 −3,90	±1,95
Св. 50 до 65 Св. 65 до 80	±0,37	+0,74 0	0 −1,20	±0,60	+1,20 0	0 −1,90	±0,95	+1,90 0	0 −3,00	±1,5	0 −4,60	±2,30

Продолжение табл. 4

мм

Интервал размеров	Поля допусков валов											
	j_s14	$k14$	$h15$	j_s15	$k15$	$h16$	j_s16	$k16$	$h17$	j_s17	$h18$	j_s18
Св. 80 до 100	±0,43	+0,87 0	0 −1,40	±0,70	+1,40 0	0 −2,20	±1,10	+2,20 0	0 −3,50	±1,75	0 −5,40	±2,70
Св.100 до 120												
Св. 120 до 140	±0,50	+1,00 0	0 −1,60	±0,80	+1,60 0	0 −2,50	±1,25	+2,50 0	0 −4,00	±2,00	0 −6,30	±3,15
Св. 140 до 160												
Св. 160 до 180												
Св. 180 до 200	±0,57	+1,15 0	0 −1,85	±0,92	+1,85 0	0 −2,90	±1,45	+2,90 0	0 −4,60	±2,30	0 −7,20	±3,60
Св. 200 до 225												
Св. 225 до 250												
Св. 250 до 280	±0,65	+1,30 0	0 −2,10	±1,05	+2,10 0	0 −3,20	±1,60	+3,20 0	0 −5,20	±2,60	0 −8,10	±4,05
Св. 280 до 315												
Св. 315 до 355	±0,70	+1,40 0	0 −2,30	±1,15	+2,30 0	0 −3,60	±1,80	+3,60 0	0 −5,70	±2,85	0 −8,90	±4,45
Св. 355 до 400												
Св. 400 до 450	±0,77	+1,55 0	0 −2,50	±1,25	+2,50 0	0 −4,00	±2,00	+4,00 0	0 −6,30	±3,15	0 −9,70	±4,85
Св. 450 до 500												

Таблица 5

Предельные отклонения валов для номинальных размеров свыше 500 до 10000 мм

мм

Интервал размеров	Поля допусков валов														
	*h*10	*js*10	*k*10	*h*11	*js*11	*k*11	*r*11	*b*12	*c*12	*h*12	*js*12	*k*12	*r*12	*b*13	*c*13
Св. 500 до 560	—	—	—	0 −0,44	±0,22	+0,44 0	+0,84 +0,40	−1,00 −1,70	−0,52 −1,22	0 −0,70	±0,35	+0,70 0	+1,10 +0,40	−1,00 −2,10	−0,52 −1,62
Св. 560 до 630							+0,89 +0,45		−0,58 −1,28				+1,15 +0,45		−0,58 −1,68
Св. 630 до 710	—	—	—	0 −0,50	±0,25	+0,50 0	+1,00 +0,50	−1,30 −2,10	−0,64 −1,44	0 −0,80	±0,40	+0,80 0	+1,30 +0,50	−1,30 −2,55	−0,64 −1,89
Св. 710 до 800							+1,06 +0,56		−0,70 −1,50				+1,36 +0,56		−0,70 −1,95
Св. 800 до 900	—	—	—	0 −0,56	±0,28	+0,56 0	+1,18 +0,62	−1,60 −2,50	−0,78 −1,68	0 −0,90	±0,45	+0,90 0	+1,52 +0,62	−1,60 −3,00	−0,78 −2,18
Св. 900 до 1000							+1,24 +0,68		−0,86 −1,76				+1,58 +0,68		−0,86 −2,26
Св. 1000 до 1120	—	—	—	0 −0,66	±0,33	+0,66 0	+1,44 +0,78	−2,00 −3,05	−0,94 −1,99	0 −1,05	±0,52	+1,05 0	+1,83 +0,78	−2,00 −3,65	−0,94 −2,59
Св. 1120 до 1250							+1,50 +0,84		−1,05 −2,10				+1,89 +0,84		−1,05 −2,70
Св. 1250 до 1400	0 −0,50	±0,25	+0,50 0	0 −0,78	±0,39	+0,78 0	+1,74 +0,96	−2,50 −3,75	−1,15 −2,40	0 −1,25	±0,62	+1,25 0	+2,21 +0,96	−2,50 −4,45	−1,15 −3,10
Св. 1400 до 1600							+1,83 +1,05		−1,30 −2,55				+2,30 +1,05		−1,30 −3,25
Св. 1600 до 1800	0 −0,60	±0,30	+0,60 0	0 −0,92	±0,46	+0,92 0	+2,12 +1,20	−3,20 −4,70	−1,45 −2,95	0 −1,50	±0,75	+1,50 0	+2,70 +1,20	−3,20 −5,50	−1,45 −3,75
Св. 1800 до 2000							+2,27 +1,35		−1,60 −3,10				+2,85 +1,35		−1,60 −3,90

Продолжение табл. 5

мм

Интервал размеров	Поля допусков валов														
	*h*10	*js*10	*k*10	*h*11	*js*11	*k*11	*n*11	*b*12	*c*12	*h*12	*js*12	*k*12	*n*12	*b*13	*c*13
Св. 2000 до 2240	0 −0,70	±0,35	+0,70 0	0 −1,10	±0,55	+1,10 0	+2,60 +1,50	−4,00 −5,75	−1,80 −3,55	0 −1,75	±0,87	+1,75 0	+3,25 +1,50	−4,00 −6,80	−1,80 −4,60
Св. 2240 до 2500							+2,75 +1,65		−2,00 −3,75				+3,40 +1,65		−2,00 −4,80
Св. 2500 до 2800	0 −0,86	±0,43	+0,86 0	0 −1,35	±0,67	+1,35 0	+3,25 +1,90	−5,00 −7,10	−2,20 −4,30	0 −2,10	±1,05	+2,10 0	+4,00 +1,90	−5,00 −8,30	−2,20 −5,50
Св. 2800 до 3150							+3,45 +2,10		−2,50 −4,60				+4,20 +2,10		−2,50 −5,80
Св. 3150 до 4000	0 −1,05	±0,52	+1,05 0	0 −1,65	±0,82	+1,65 0	—	—	—	0 −2,60	±1,30	+2,60 0	—	—	—
Св. 4000 до 5000	0 −1,30	±0,65	+1,30 0	0 −2,00	±1,00	+2,00 0	—	—	—	0 −3,20	±1,60	+3,20 0	—	—	—
Св. 5000 до 6300	0 −1,55	±0,77	+1,55 0	0 −2,50	±1,25	+2,50 0	—	—	—	0 −4,00	±2,00	+4,00 0	—	—	—
Св. 6300 до 8000	0 −1,95	±0,97	+1,95 0	0 −3,10	±1,55	+3,10 0	—	—	—	0 −4,90	±2,45	+4,90 0	—	—	—
Св. 8000 до 10000	0 −2,40	±1,20	+2,40 0	0 −3,80	±1,90	+3,80 0	—	—	—	0 −6,00	±3,00	+6,00 0	—	—	—

Продолжение табл. 5

мм

Интервал размеров	Поля допусков валов													
	*h*13	*js*13	*k*13	*h*14	*js*14	*k*14	*h*15	*js*15	*k*15	*h*16	*js*16	*k*16	*h*17	*js*17
Св. 500 до 560 Св. 560 до 630	0 −1,10	±0,55	+1,10 0	0 −1,75	±0,87	+1,75 0	0 −2,8	±1,4	+2,8 0	0 −4,4	±2,2	+4,4 0	0 −7,0	±3,5
Св. 630 до 710 Св. 710 до 800	0 −1,25	±0,62	+1,25 0	0 −2,00	±1,00	+2,00 0	0 −3,2	±1,6	+3,2 0	0 −5,0	±2,5	+5,0 0	0 −8,0	±4,0
Св. 800 до 900 Св. 900 до 1000	0 −1,40	±0,70	+1,40 0	0 −2,30	±1,15	+2,30 0	0 −3,6	±1,8	+3,6 0	0 −5,6	±2,8	+5,6 0	0 −9,0	±4,5
Св. 1000 до 1120 Св. 1120 до 1250	0 −1,65	±0,82	+1,65 0	0 −2,60	±1,30	+2,60 0	0 −4,2	±2,1	+4,2 0	0 −6,6	±3,3	+6,6 0	0 −10,5	±5,25
Св. 1250 до 1400 Св. 1400 до 1600	0 −1,95	±0,97	+1,95 0	0 −3,10	±1,55	+3,10 0	0 −5,0	±2,5	+5,0 0	0 −7,8	±3,9	+7,8 0	0 −12,5	±6,25
Св. 1600 до 1800 Св. 1800 до 2000	0 −2,30	±1,15	+2,30	0 −3,70	±1,85	+3,70 0	0 −6,0	±3,0	+6,0 0	0 −9,2	±4,6	+9,2 0	0 −15,0	±7,5
Св. 2000 до 2240 Св. 2240 до 2500	0 −2,80	±1,40	+2,80 0	0 −4,40	±2,20	+4,40 0	0 −7,0	±3,5	+7,0 0	0 −11,0	±5,5	+11,0 0	0 −17,5	±8,75
Св. 2500 до 2800 Св. 2800 до 3150	0 −3,30	±1,65	+3,30 0	0 −5,40	±2,70	+5,40 0	0 −8,6	±4,3	+8,6 0	0 −13,5	±6,75	+13,5 0	0 −21,0	±10,5
Св. 3150 до 4000	0 −4,10	±2,05	+4,10 0	0 −6,60	±3,30	+6,60 0	0 −10,5	±5,25	+10,5 0	0 −16,5	±8,25	+16,5 0	0 −26,0	±13,0
Св. 4000 до 5000	0 −5,0	±2,50	+5,00 0	0 −8,00	±4,0	+8,00 0	0 −13,0	±6,50	+13,0 0	0 −20,0	±10,0	+20,0 0	0 −32,0	±16,0
Св. 5000 до 6300	0 −6,20	±3,10	+6,20 0	0 −9,80	±4,9	+9,80 0	0 −15,5	±7,75	+15,5 0	0 −25,0	±12,5	+25,0 0	0 −40,0	±20,0
Св. 6300 до 8000	0 −7,60	±3,80	+7,60 0	0 −12,0	±6,0	+12,0 0	0 −19,5	±9,75	+19,5 0	0 −31,0	±15,5	+31,0 0	0 −49,0	±24,5
Св. 8000 до 10000	0 −9,40	±4,70	+9,40 0	0 −15,0	±7,5	+15,0 0	0 −24,0	±12,0	+24,0 0	0 −38,0	±19,0	+38,0 0	0 −60,0	±30,0

4. ПОСАДКИ

4.1. Посадки должны назначаться в системе отверстия.

4.2. Посадки в соединениях деталей и сборочных единиц, образованные сочетаниями полей допусков валов и основных отверстий (*H*) по настоящему стандарту, приведены в приложении 4.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Значения допусков линейных размеров

мм

Интервал размеров	Квалитет								
	10	11	12	13	14	15	16	17	18
До 3	—	—	0,10	0,14	0,25	0,40	0,60	1,0	1,4
Св. 3 до 6	—	—	0,12	0,18	0,30	0,48	0,75	1,2	1,8
» 6 » 10	—	—	0,15	0,22	0,36	0,58	0,90	1,5	2,2
» 10 » 18	—	—	0,18	0,27	0,43	0,70	1,10	1,8	2,7
» 18 » 30	—	—	0,21	0,33	0,52	0,84	1,30	2,1	3,3
» 30 » 50	—	—	0,25	0,39	0,62	1,00	1,60	2,5	3,9
» 50 » 80	—	0,19	0,30	0,46	0,74	1,20	1,90	3,0	4,6
» 80 » 120	—	0,22	0,35	0,54	0,87	1,40	2,20	3,5	5,4
» 120 » 180	—	0,25	0,40	0,63	1,00	1,60	2,50	4,0	6,3
» 180 » 250	—	0,29	0,46	0,72	1,15	1,85	2,90	4,6	7,2
» 250 » 315	—	0,32	0,52	0,81	1,30	2,10	3,20	5,2	8,1
» 315 » 400	—	0,36	0,57	0,89	1,40	2,30	3,60	5,7	8,9
» 400 » 500	—	0,40	0,63	0,97	1,55	2,50	4,00	6,3	9,7
» 500 » 630	—	0,44	0,70	1,10	1,75	2,80	4,40	7,0	—
» 630 » 800	—	0,50	0,80	1,25	2,00	3,20	5,00	8,0	—
» 800 » 1000	—	0,56	0,90	1,40	2,30	3,60	5,60	9,0	—
» 1000 » 1250	—	0,66	1,05	1,65	2,60	4,20	6,60	10,5	—
» 1250 » 1600	0,50	0,78	1,25	1,95	3,10	5,00	7,80	12,5	—
» 1600 » 2000	0,60	0,92	1,50	2,30	3,70	6,00	9,20	15,0	—
» 2000 » 2500	0,70	1,10	1,75	2,80	4,40	7,00	11,00	17,5	—
» 2500 » 3150	0,86	1,35	2,10	3,30	5,40	8,60	13,50	21,0	—
» 3150 » 4000	1,05	1,65	2,60	4,10	6,60	10,50	16,50	26,0	—
» 4000 » 5000	1,30	2,00	3,20	5,00	8,00	13,00	20,00	32,0	—
» 5000 » 6300	1,55	2,50	4,00	6,20	9,80	15,50	25,00	40,0	—
» 6300 » 8000	1,95	3,10	4,90	7,60	12,00	19,50	31,00	49,0	—
» 8000 » 10000	2,40	3,80	6,00	9,40	15,00	24,00	38,00	60,0	—

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

Значения основных отклонений валов для размеров до 500 мм

Интервал размеров	Верхнее отклонение es				j_s	Нижнее отклонение ei					
	a	*b*	*c*	*h*		*k*	*t*	*y*	*za*	*zc*	*ze*
До 3	−0,27	−0,14	−0,06	0	Предельные отклонения $\pm\frac{IT}{2}$	0	—	—	+0,03	+0,06	+0,09
Св. 3 до 6			−0,07				—	—	+0,04	+0,08	+0,12
Св. 6 до 10	−0,28	−0,15	−0,08	0		0	—	—	+0,05	+0,10	+0,15
Св. 10 до 14	−0,29		−0,09				—	—	+0,06	+0,13	+0,21
Св. 14 до 18							—	—	+0,08	+0,15	+0,24
Св. 18 до 24	−0,30	−0,16	−0,11	0		0	—	+0,06	+0,10	+0,19	+0,30
Св. 24 до 30							—	+0,07	+0,12	+0,22	+0,34
Св. 30 до 40	−0,31	−0,17	−0,12	0		0	—	+0,09	+0,15	+0,27	+0,43
Св. 40 до 50	−0,32	−0,18	−0,13				—	+0,11	+0,18	+0,32	+0,52
Св. 50 до 65	−0,34	−0,19	−0,14	0		0	+0,07	+0,14	+0,23	+0,40	—
Св. 65 до 80	−0,36	−0,20	−0,15					+0,17	+0,27	+0,48	—
Св. 80 до 100	−0,38	−0,22	−0,17	0		0	+0,09	+0,21	+0,33	+0,58	—
Св. 100 до 120	−0,41	−0,24	−0,18				+0,10	+0,25	+0,40	+0,69	—
Св. 120 до 140	−0,46	−0,26	−0,20	0		0	+0,12	+0,30	+0,47	—	—
Св. 140 до 160	−0,52	−0,28	−0,21				+0,13	+0,34	+0,53	—	—
Св. 160 до 180	−0,58	−0,31	−0,23				+0,15	+0,38	+0,60	—	—
Св. 180 до 200	−0,66	−0,34	−0,24	0		0	+0,17	+0,42	+0,67	—	—
Св. 200 до 225	−0,74	−0,38	−0,26				+0,18	+0,47	+0,74	—	—
Св. 225 до 250	−0,82	−0,42	−0,28				+0,20	+0,52	+0,82	—	—
Св. 250 до 280	−0,92	−0,48	−0,30	0		0	+0,22	+0,58	—	—	—
Св. 280 до 315	−1,05	−0,54	−0,33				+0,24	+0,65	—	—	—
Св. 315 до 355	−1,20	−0,60	−0,36	0		0	+0,27	+0,73	—	—	—
Св. 355 до 400	−1,35	−0,68	−0,40				+0,29	+0,82	—	—	—
Св. 400 до 450	−1,50	−0,76	−0,44	0		0	+0,33	+0,92	—	—	—
Св. 450 до 500	−1,65	−0,84	−0,48				+0,36	+1,00	—	—	—

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Справочное

Значения основных отклонений валов для размеров свыше 500 до 10000 мм

мм

Интервал размеров	Верхнее отклонение es			J_s	Нижнее отклонение ei	
	b	c	h		k	t
Св. 500 до 560	—1,00	—0,52	0	Предельные отклонения $\pm\frac{IT}{2}$	0	+0,40
Св. 560 до 630		—0,58				+0,45
Св. 630 до 710	—1,30	—0,64	0		0	+0,50
Св. 710 до 800		—0,70				+0,56
Св. 800 до 900	—1,60	—0,78	0		0	+0,62
Св. 900 до 1000		—0,86				+0,68
Св. 1000 до 1120	—2,00	—0,94	0		0	+0,78
Св. 1120 до 1250		—1,05				+0,84
Св. 1250 до 1400	—2,50	—1,15	0		0	+0,96
Св. 1400 до 1600		—1,30				+1,05
Св. 1600 до 1800	—3,20	—1,45	0		0	+1,20
Св. 1800 до 2000		—1,60				+1,35
Св. 2000 до 2240	—4,00	—1,80	0		0	+1,50
Св. 2240 до 2500		—2,00				+1,65
Св. 2500 до 2800	—5,00	—2,20	0		0	+1,90
Св. 2800 до 3150		—2,50				+2,10
Св. 3150 до 4000	—	—	0		0	—
Св. 4000 до 5000	—	—	0		0	—
Св. 5000 до 6300	—	—	0		0	—
Св. 6300 до 8000	—	—	0		0	—
Св. 8000 до 10000	—	—	0		0	—

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Рекомендуемое

ПОСАДКИ

1. Настоящее приложение устанавливает рекомендуемые посадки в соединениях деталей и сборочных единиц из древесины и древесных материалов, а также содержит рекомендации по образованию других посадок из полей допусков валов и основных отверстий (*H*) по настоящему стандарту.

2. Посадки в соединениях деталей и сборочных единиц из древесины и древесных материалов (соединения на одинарные цельные или вставные шипы, в паз и гребень, в паз, на рейку и т. п.) рекомендуется выбирать из табл. 1 настоящего стандарта.

Критерием выбора той или иной посадки должны быть указанные в табл.1 для каждой посадки в зависимости от ее номинального размера вероятностные предельные зазоры или натяги в соединении, обеспечивающие требуемую прочность, плотность или подвижность соединяемых составных частей изделия.

В первую очередь рекомендуется применять предпочтительные посадки, указанные в табл. 1 в прямоугольных рамках.

Таблица 1

Рекомендуемые посадки

мм

Интервал размеров	Посадки												
	$\frac{H13}{a13}$	$\frac{H13}{b13}$	$\frac{H13}{h13}$	$\frac{H14}{h14}$	$\frac{H13}{js13}$	$\frac{H14}{js14}$	$\frac{H13}{k13}$	$\frac{H14}{k14}$	$\frac{H13}{za13}$	$\frac{H13}{zc12}$	$\frac{H13}{zc13}$	$\frac{H13}{ze12}$	$\frac{H13}{ze13}$
	Вероятностные предельные зазоры «—» и натяги «+»												
До 3	−0,31 −0,51	−0,18 −0,38	−0,04 −0,24	−0,07 −0,43	+0,03 −0,17	+0,06 −0,30	+0,10 −0,10	+0,18 −0,18	+0,13 −0,07	+0,13 −0,05	+0,16 −0,04	+0,16 −0,02	+0,19 −0,01
Св. 3 до 6	−0,32 −0,58	−0,19 −0,45	−0,05 −0,31	−0,09 −0,51	+0,04 −0,22	+0,06 −0,36	+0,13 −0,13	+0,21 −0,21	+0,17 −0,09	+0,16 −0,06	+0,21 −0,05	+0,20 −0,02	+0,25 −0,01
Св. 6 до 10	−0,34 −0,66	−0,21 −0,53	−0,06 −0,38	−0,10 −0,62	+0,05 −0,27	+0,08 −0,44	+0,16 −0,16	+0,26 −0,26	+0,21 −0,11	+0,20 −0,07	+0,26 −0,06	+0,25 −0,02	+0,31 −0,01
Св. 10 до 14	−0,37	−0,23	−0,08	−0,13	+0,06	+0,09	+0,19	+0,30	+0,25 −0,13	+0,25 −0,08	+0,32 −0,06	+0,33 0	+0,40 +0,02
Св. 14 до 18	−0,75	−0,61	−0,46	−0,73	−0,32	−0,51	−0,19	−0,30	+0,27 −0,11	+0,27 −0,06	+0,34 −0,04	+0,36 +0,03	+0,43 +0,05
Св. 18 до 24	−0,40	−0,26	−0,10	−0,15	+0,07	+0,11	+0,23	+0,37	+0,33 −0,13	+0,33 −0,07	+0,42 −0,04	+0,44 +0,04	+0,53 +0,07
Св. 24 до 30	−0,86	−0,72	−0,56	−0,89	−0,39	−0,65	−0,23	−0,37	+0,35 −0,11	+0,36 −0,04	+0,45 −0,01	+0,47 +0,07	+0,58 +0,12

Примечание. Прямоугольной рамкой ☐ обозначены предпочтительные посадки.

3. Образование посадок

3.1. Посадки образовывают сочетаниями полей допусков валов и основных отверстий (*H*) по настоящему стандарту. При образовании посадок допуски отверстия и вала могут быть одинаковыми (одного квалитета) или разными. При разных допусках отверстия и вала в посадке рекомендуется, чтобы больший допуск был у отверстия, и допуски отверстия и вала отличались не более чем на два квалитета.

3.2. Вероятностные предельные зазоры или натяги в посадках рассчитывают в такой последовательности.

3.2.1. Определяют среднее значение зазора (S_c) или натяга (N_c) в соединении по формулам, указанным в табл. 2 настоящего приложения.

Таблица 2

Формулы зазоров и натягов

Тип посадки	Формулы для расчета среднего зазора (S_c) и натяга (N_c)	Формулы для расчета предельных зазоров (наибольшего S_{max} и наименьшего S_{min}) и натягов (наибольшего N_{max} и наименьшего N_{min})
Посадка с зазором	$S_c = \frac{S_{max} + S_{min}}{2}$	$S_{max} = ES - ei$ $S_{min} = -es$ $N_{max} = es$ $N_{min} = ei - ES$, где ES — верхнее отклонение отверстия; ei — нижнее отклонение вала; es — верхнее отклонение вала. Примечание. Значения предельных отклонений ES, ei и es подставлять в формулы с учетом их знаков.
Переходная посадка	При $N_{max} > S_{max}$ $N_c = \frac{N_{max} - S_{max}}{2}$ При $S_{max} > N_{max}$ $S_c = \frac{S_{min} - N_{max}}{2}$	
Посадка с натягом	$N_c = \frac{N_{max} + N_{min}}{2}$	

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2.2. Вероятностный допуск посадки, мм, ($IT_{пос.вер}$) вычисляют по формуле

$$IT_{пос.вер} = \sqrt{IT_о^2 + IT_в^2},$$

где $IT_о$ — допуск отверстия;

$IT_в$ — допуск вала.

3.2.3. Вероятностные предельные зазоры ($S_{max\ вер}$, $S_{min\ вер}$) или натяги ($N_{max\ вер}$, $N_{min\ вер}$) вычисляют по формулам:

для посадок с зазорами:

$$S_{max\ вер} = S_c + \frac{IT_{пос\ вер}}{2},$$

$$S_{min\ вер} = S_c - \frac{IT_{пос.вер}}{2};$$

для переходных посадок:

при $N_{max} > S_{max}$

$$S_{max.\ вер} = -N_c + \frac{IT_{пос.вер}}{2},$$

$$N_{max.\ вер} = N_c + \frac{IT_{пос\ вер}}{2},$$

при $S_{max} > N_{max}$

$$S_{\max\ вер} = S_c + \frac{IT_{пос\ вер}}{2},$$

$$N_{max.\ вер} = -S_c + \frac{IT_{пос\ вер}}{2};$$

для посадок с натягом:

$$N_{max.\ вер} = N_c + \frac{IT_{пос.\ вер}}{2},$$

$$N_{min.\ вер} = N_c - \frac{IT_{пос.\ вер}}{2}.$$

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.03.82 № 1286

3. **ВЗАМЕН** ГОСТ 6449—76 в части разд. 1.

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 25346—89	1.1; 3.1
ГОСТ 25348—82	3.1

5. **Ограничение срока действия снято** по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)

6. **ИЗДАНИЕ** с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1988 г. (ИУС 5—88)

gost.e-ecolog.ru