Группа Г12

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ДОПУСКИ И ПОСАДКИ

Классы точности 02—09

ГОСТ 11472—69

Limits and fits.
Grades of tolerance 02—09

МКС 17.040.10
ОКСТУ 0070

Дата введения 01.01.71

Применение стандарта для вновь разрабатываемых изделий не допускается.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. Настоящий стандарт устанавливает допуски и посадки для размеров от 1 до 500 мм классов точности выше 1.

2. Допуски классов точности 02—09 должны назначаться по табл. 1.

Таблица 1

Допуски

Интервалы номинальных размеров, мм	Классы точности							
	02	03	04	05	06	07	08	09
	Величины допусков, мкм							
1—3	0,2	0,3	0,5	0,8	1,2	2	3	4
Св. 3—6	0,25	0,4	0,6	1,0	1,5	2,5	4	5
Св. 6—10	0,25	0,4	0,6	1,0	1,5	2,5	4	6
Св. 10—18	0,3	0,5	0,8	1,2	2	3	5	8
Св. 18—30	0,4	0,6	1,0	1,5	2,5	4	6	9
Св. 30—50	0,4	0,6	1,0	1,5	2,5	4	7	11
Св. 50—80	0,5	0,8	1,2	2	3	5	8	13
Св. 80—120	0,6	1,0	1,5	2,5	4	6	10	15
Св. 120—180	0,8	1,2	2	3,5	5	8	12	18
Св. 180—260	1,2	2	3	4,5	7	10	14	20
Св. 260—360	2	3	4	6	8	12	16	23
Св. 360—500	2,5	4	6	8	10	15	20	27

3. Предельные отклонения отверстий классов точности 08, 09 и валов классов точности 07, 08 должны назначаться по табл. 2, 3 для посадок в системе отверстия и по табл. 4, 5 — для посадок в системе вала.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Для валов класса точности 09 предельные отклонения настоящим стандартом не устанавливаются, так как они соответствуют 1-му классу точности по ОСТ НКМ 1011.

4. Для валов классов точности 02—06 и отверстий классов точности 02—07 расположение полей допусков настоящим стандартом не устанавливается.

Рекомендуется располагать поля допусков относительно номинального размера: в «плюс» — для отверстий, в «минус» — для валов или симметрично (половина допуска со знаком ±).

5. Основные понятия о допусках и посадках — по ГОСТ 7713. Обозначения предельных отклонений размеров на чертежах — по ГОСТ 2.307.

Таблица 2

Система отверстия. Валы класса точности 07 в сочетании с основным отверстием класса точности 08

Интервалы номинальных размеров, мм	Обозначения полей допусков													
	отверстия		валов											
	A_{08}		$Пр2_{07}$		$Пр1_{07}$		$Н_{07}$		$П_{07}$		$С_{07}$		$Д_{07}$	
	Пред. откл., мкм													
	Нижн.	Верхн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.
1—3	0	+3	+6	+4	+4	+2	+2	0	+1	—1	0	—2	—2	—4
Св. 3—6	0	+4	+10,5	+8	+6,5	+4	+2,5	0	+1,2	—1,2	0	—2,5	—4	—6,5
Св. 6—10	0	+4	+12,5	+10	+8,5	+6	+2,5	0	+1,2	—1,2	0	—2,5	—5	—7,5
Св. 10—18	0	+5	+15	+12	+10	+7	+3	0	+1,5	—1,5	0	—3	—6	—9
Св. 18—30	0	+6	+19	+15	+12	+8	+4	0	+2	—2	0	—4	—7	—11
Св. 30—50	0	+7	+21	+17	+13	+9	+4	0	+2	—2	0	—4	—9	—13
Св. 50—80	0	+8	+25	+20	+16	+11	+5	0	+2,5	—2,5	0	—5	—10	—15
Св. 80—120	0	+10	+29	+23	+19	+13	+6	0	+3	—3	0	—6	—12	—18
Св. 120—180	0	+12	+35	+27	+23	+15	+8	0	+4	—4	0	—8	—14	—22
Св. 180—260	0	+14	+41	+31	+27	+17	+10	0	+5	—5	0	—10	—15	—25
Св. 260—360	0	+16	+46	+34	+32	+20	+12	0	+6	—6	0	—12	—17	—29
Св. 360—500	0	+20	+55	+40	+38	+23	+15	0	+7,5	—7,5	0	—15	—20	—35

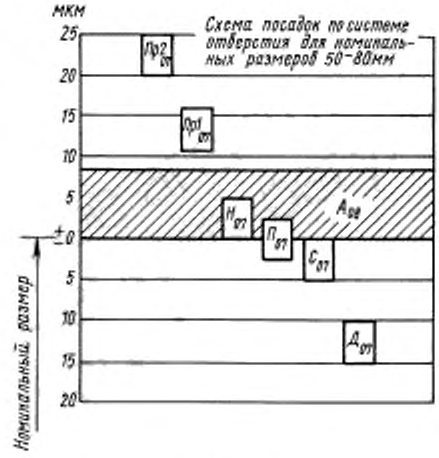


Таблица 3

Система отверстия. Валы класса точности 08 в сочетании с основным отверстием класса точности 09

Интервалы номинальных размеров, мм	Обозначения полей допусков															
	отверстия		валов													
	$А_{09}$		$Пр2_{08}$		$Пр1_{08}$		$Г_{08}$		$Н_{08}$		$П_{08}$		$С_{08}$		$Д_{08}$	
	Пред. откл., мкм															
	Ниж.	Верх.	Верх.	Ниж.	Верх.	Ниж.	Верх.	Ниж.	Верх.	Ниж.	Верх.	Ниж.	Верх.	Ниж.	Верх	Ниж.
1—3	0	+4	+9	+6	+7	+4	+5	+2	+3	0	+1,5	—1,5	0	—3	—2	—5
Св. 3—6	0	+5	+16	+12	+12	+8	+8	+4	+5	+1	+2	—2	0	—4	—4	—8
Св. 6—10	0	+6	+19	+15	+14	+10	+10	+6	+5	+1	+2	—2	0	—4	—5	—9
Св. 10—18	0	+8	+23	+18	+17	+12	+12	+7	+6	+1	+2,5	—2,5	0	—5	—6	—11
Св. 18—30	0	+9	+28	+22	+21	+15	+14	+8	+8	+2	+3	—3	0	—6	—7	—13
Св. 30—50	0	+11	+33	+26	+24	+17	+16	+9	+9	+2	+3,5	—3,5	0	—7	—9	—16
Св. 50—80	0	+13	+40	+32	+28	+20	+19	+11	+10	+2	+4	—4	0	—8	—10	—18
Св. 80—120	0	+15	+47	+37	+33	+23	+23	+13	+13	+3	+5	—5	0	—10	—12	—22
Св. 120—180	0	+18	+55	+43	+39	+27	+27	+15	+15	+3	+6	—6	0	—12	—14	—26
Св. 180—260	0	+20	+64	+50	+45	+31	+31	+17	+18	+4	+7	—7	0	—14	—15	—29
Св. 260—360	0	+23	+72	+56	+50	+34	+36	+20	+20	+4	+8	—8	0	—16	—17	—33
Св. 360—500	0	+27	+88	+68	+60	+40	+43	+23	+25	+5	+10	—10	0	—20	—20	—40

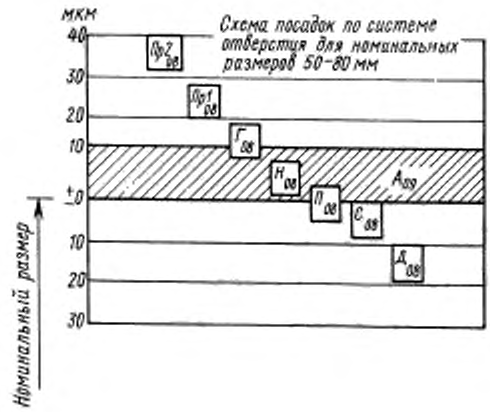


Таблица 4

Система вала. Отверстия класса точности 08 в сочетании с основным валом класса точности 07

Интервалы номинальных размеров, мм	Обозначения полей допусков													
	вала		отверстий											
	$В_{07}$		$Пр1_{08}$		$Г_{08}$		$Н_{08}$		$П_{08}$		$С_{08}$		$Д_{08}$	
	Пред. откл., мкм													
	Верхн.	Нижн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн	Верхн.
1—3	0	—2	—7	—4	—5	—2	—3	0	—1,5	+1,5	0	+3	+2	+5
Св. 3—6	0	—2,5	—10,5	—6,5	—6,5	—2,5	—3,5	+0,5	—2	+2	0	+4	+4	+8
Св. 6—10	0	—2,5	—12,5	—8,5	—8,5	—4,5	—3,5	+0,5	—2	+2	0	+4	+5	+9
Св. 10—18	0	—3	—15	—10	—10	—5	—4	+1	—2,5	+2,5	0	+5	+6	+11
Св. 18—30	0	—4	—19	—13	—12	—6	—6	0	—3	+3	0	+6	+7	+13
Св. 30—50	0	—4	—21	—14	—13	—6	—6	+1	—3,5	+3,5	0	+7	+9	+16
Св. 50—80	0	—5	—25	—17	—16	—8	—7	+1	—4	+4	0	+8	+10	+18
Св. 80—120	0	—6	—29	—19	—19	—9	—9	+1	—5	+5	0	+10	+12	+22
Св. 120—180	0	—8	—35	—23	—23	—11	—11	+1	—6	+6	0	+12	+14	+26
Св. 180—260	0	—10	—41	—27	—27	—13	—14	0	—7	+7	0	+14	+15	+29
Св. 260—360	0	—12	—46	—30	—32	—16	—16	0	—8	+8	0	+16	+17	+23
Св. 360—500	0	—15	—55	—35	—38	—18	—20	0	—10	+10	0	+20	+20	+40

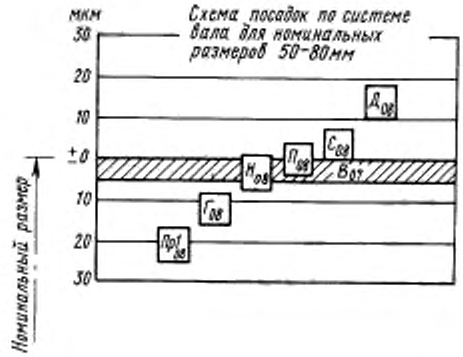
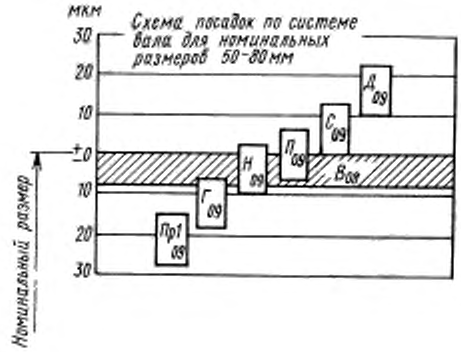


Таблица 5

Система вала. Отверстия класса точности 09 в сочетании с основным валом класса точности 08

Интервалы номинальных размеров, мм	Обозначения полей допусков													
	вала		отверстий											
	$В_{08}$		$Пр1_{09}$		$Г_{09}$		$Н_{09}$		$П_{09}$		$С_{09}$		$Д_{09}$	
	Пред. откл., мкм													
	Верхн.	Нижн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.
1—3	0	—3	—8	—4	—6	—2	—4	0	—2	+2	0	+4	+2	+6
Св. 3—6	0	—4	—12	—7	—8	—3	—5	0	—2,5	+2,5	0	+5	+4	+9
Св. 6—10	0	—4	—14	—8	—10	—4	—5	+1	—3	+3	0	+6	+5	+11
Св. 10—18	0	—5	—17	—9	—12	—4	—6	+2	—4	+4	0	+8	+6	+14
Св. 18—30	0	—6	—21	—12	—14	—5	—8	+1	—4,5	+4,5	0	+9	+7	+16
Св. 30—50	0	—7	—24	—13	—16	—5	—9	+2	—5,5	+5,5	0	+11	+9	+20
Св. 50—80	0	—8	—28	—15	—19	—6	—10	+3	—6,5	+6,5	0	+13	+10	+23
Св. 80—120	0	—10	—33	—18	—23	—8	—13	+2	—7,5	+7,5	0	+15	+12	+27
Св. 120—180	0	—12	—39	—21	—27	—9	—15	+3	—9	+9	0	+18	+14	+32
Св. 180—260	0	—14	—45	—25	—31	—11	—18	+2	—10	+10	0	+20	+15	+35
Св. 260—360	0	—16	—50	—27	—36	—13	—20	+3	—11,5	+11,5	0	+23	+17	+40
Св. 360—500	0	—20	—60	—33	—43	—16	—25	+2	—13,5	+13,5	0	+27	+20	+47



ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН Бюро взаимозаменяемости в металлообрабатывающей промышленности

РАЗРАБОТЧИКИ

Н. И. Журавлев; М. А. Палей, канд. техн. наук ; **Л. Б. Свичар; Я. Д. Громакова, Л. Я. Ицков; И. И. Еремеева**

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной прмышленности

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 03.12.69 № 1313

3. ВЗАМЕН ГОСТ 11472—65

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2.307—68	5
ГОСТ 7713—62	5
ОСТ НКМ 1011	3

5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 16.07.80 № 3626

6. ИЗДАНИЕ с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г. (ИУС 9—80)

gost.e-ecolog.ru