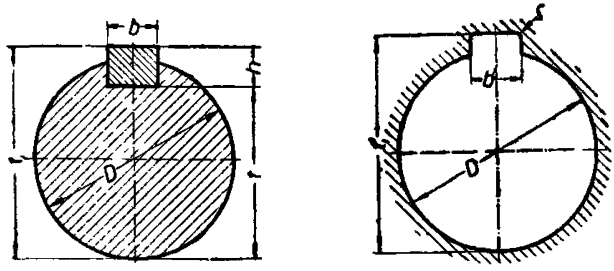
Диаметры цилиндрических оправок и отверстий в инструменте

ОСТ 1489

Взамен ОСТ 196

Крепление инструмента на шпонке



мм

Номинальный диаметр D	Допускаемые отклонения		Заделка шпонки			Шпонка			Паз	
	для отверст.	для оправки	t_1	t_1'	t	b наиб.	b наим.	h	b'	r
10	+0,016	−0,010	11,2	11,5	8,2	3,04	3,0	3	3,06	0,3
13	+0,019	−0,012	14,2	14,6	11,2	3,04	3,0	3	3,06	0,4
16	+0,019	−0,012	17,2	17,7	13,2	4,05	4,0	4	4,08	0,5
22	+0,023	−0,014	23,6	24,1	17,6	6,05	6,0	6	6,08	0,5
27	+0,023	−0,014	28,6	29,4	22,6	6,05	6,0	6	6,08	0,8
32	+0,027	−0,017	34,0	34,8	28,0	8,05	8,0	6	8,10	0,8
40	+0,027	−0,017	42,5	43,5	35,5	10,06	10,0	7	10,10	1,0
50	+0,027	−0,017	52,5	53,5	44,5	12,06	12,0	8	12,10	1,0

1. При необходимости пользоваться большими диаметрами рекомендуется брать диаметры 60, 70, 80, 100 *мм*; детали крепления для этих диаметров не нормируются.

2. Для размеров t_1 и r отклонения могут быть лишь в меньшую сторону; для размеров t_1' и b' отклонения могут быть лишь в большую сторону; величины отклонений для t_1, r, t_1' и b' не нормируются.

3. Посадка по диаметру D скользящая, 2-го класса точности по ОСТ 1049.

gost.e-ecolog.ru

Утвержден Комитетом по стандартизации при Совете труда и обороны 15/III 1930 г., как обязательный с 1/VII 1930 г.

gost.e-ecolog.ru