Допуски и посадки ОСТ 1079

Система отверстия. 4-й класс точности

Прессовая посадка

Номинальные диаметры *мм*	Размеры в микронах (1 микрон = 1 μ = 0,001 *мм*)								
	Отверстие A_4		Вал $Пр_4$			Натяги			
	Отклонения				Допуск вала	наиб.	наим.	теорет. средн.	допуск натяга
	нижн.	верхн.	верхн.	нижн.					
Свыше 10 до 18	0	+120	+230	+195	35	230	75	153	155
„ 18 „ 30	0	+140	+270	+225	45	270	85	178	185
„ 30 „ 50	0	+170	+320	+270	50	320	100	210	220
„ 50 „ 80	0	+200	+380	+320	60	380	120	250	260
„ 80 „ 120	0	+230	+460	+390	70	460	160	310	330

1. Для применения посадок по настоящему стандарту, особенно в массовом производстве, рекомендуется предварительная опытная проверка.

2. Для получения натягов, по возможности близких к средним теоретическим, рекомендуется подбор сопрягаемых деталей (большие отверстия соединять с большими валами, меньшие отверстия—с меньшими валами).

3. Настоящий стандарт распространяется и на соединения, осуществляемые нагреванием охватывающей детали.

Всесоюзным комитетом по стандартизации при Совете труда и обороны 8/VII 1932 г. как рекомендуемый.

gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru