Допуски и посадки ОСТ 1002

Основные понятия

Зазор. Натяг. Посадка

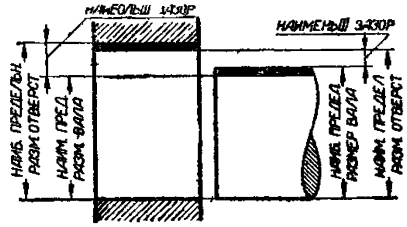
а) При сборке двух деталей, входящих одна в другую, различают внешнюю „охватывающую" поверхность и внутреннюю „охватываемую" поверхность.

Один из размеров соприкасающихся поверхностей носит название „о х в а т ы в а ю щ и й" размер, а другой—„о х в а т ы в а е м ы й".

Для круглых тел охватывающая поверхность носит общее название „о т в е р с т и е", а охватываемая—„в а л", а соответствующие размеры—диаметр отверстия и диаметр вала.

П р и м е ч а н и е. В дальнейшем все понятия и определения, устанавливаемые для круглых тел, соответственно распространяются и на некруглые тела.

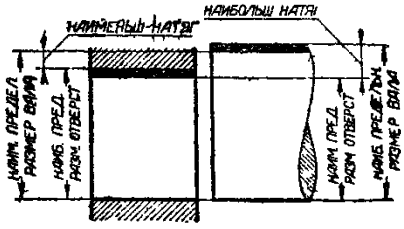
б) З а з о р о м называется положительная разность между диаметрами отверстия и вала, создающая свободу их относительного движения.



Н а и б о л ь ш и м з а з о р о м называется разность между наибольшим предельным размером отверстия и наименьшим предельным размером вала.

Н а и м е н ь ш и м з а з о р о м называется разность между наименьшим предельным размером отверстия и наибольшим предельным размером вала.

в) Н а т я г о м называется отрицательная разность между диаметром отверстия и диаметром вала до сборки, создающая после сборки неподвижные соединения.



Н а и б о л ь ш и м (по абсолютному значению) н а т я г о м называется разность между наименьшим предельным размером отверстия и наибольшим предельным размером вала.

Н а и м е н ь ш и м (по абсолютному значению) н а т я г о м называется разность между наибольшим предельным размером отверстия и наименьшим предельным размером вала.

г) Д о п у с к о м з а з о р а и л и н а т я г а называется разность между наибольшим и наименьшим зазором или наибольшим и наименьшим натягом.

С л е д с т в и е. Допуск зазора или натяга равен сумме допусков вала и отверстия.

д) У обеих деталей соединения номинальный размер вала и отверстия должен быть один и тот же. Он носит название „н о м и н а л ь н ы й р а з м е р с о е д и н е н и я".

е) П о с а д к а определяет характер соединения двух вставленных одна в другую деталей и обеспечивает в той или иной степени, за счет разности фактических размеров, свободу их относительного перемещения или прочность их неподвижного соединения.

Посадки разделяются на две основных группы:

1. Посадки для свободного движения, при которых обеспечивается возможность относительного перемещения соединенных деталей во время службы.

2. Посадки неподвижные, при которых во время работы не должно происходить относительного перемещения соединенных деталей.

Утвержден Комитетом по стандартизации при Совете труда и обороны 27/VII 1929 г. как обязательный с 1/III 1930 г.

gost.e-ecolog.ru