Допуски и посадки ОСТ 1143

Система вала. 2-й класс точности *Редакция 1932 г.*

Прессовая посадка

Номинальные диаметры *мм*	Размеры в микронах (1 микрон = 1 μ = 0,001 *мм*)								
	Вал *B*		Отверстие *Пр*			Натяг			
	Отклонения				Допуск отверстия	Наиб.	Наим.	Теор. средн.	Допуск натяга
	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.					
От 1 до 3	0	— 6	— 8	— 18	10	18	2	10	16
Св. 3 „ 6	0	— 8	— 10	— 23	13	23	2	12,5	21
„ 6 „ 10	0	—10	— 12	— 28	16	28	2	15	26
„ 10 „ 18	0	—12	— 15	— 34	19	34	3	18,5	31
„ 18 „ 30	0	—14	— 19	— 42	23	42	5	23,5	37
„ 30 „ 50	0	—17	— 25	— 52	27	52	8	30	44
„ 50 „ 80	0	—20	— 35	— 65	30	65	15	40	50
„ 80 „ 100	0	—23	— 50	— 85	35	85	27	56	58
„ 100 „ 120	0	—23	— 60	— 95	35	95	37	66	58
„ 120 „ 150	0	—27	— 70	—110	40	110	43	76,5	67
„ 150 „ 180	0	—27	— 85	—125	40	125	58	91,5	67
„ 180 „ 220	0	—30	—100	—145	45	145	70	107,5	75
„ 220 „ 260	0	—30	—120	—165	45	165	90	127,5	75
„ 260 „ 310	0	—35	—145	—195	50	195	110	152,5	85
„ 310 „ 360	0	—35	—170	—220	50	220	135	177,5	85
„ 360 „ 440	0	—40	—200	—260	60	260	160	210	100
„ 440 „ 500	0	—40	—240	—300	60	300	200	250	100

Примечание. Натяги установлены в предположении чугунной или твердой бронзовой ступицы при толщине ступицы около 0,5 диаметра вала и длине поверхности соприкосновения, приблизительно равной диаметру.

При других условиях, в особенности при массовом производстве, рекомендуется предварительная опытная проверка.

Номинальные диаметры—см. ОСТ 6276.

Основные понятия о допусках и посадках и обозначения—см. ОСТ 1001—1003.

gost.e-ecolog.ru

Всесоюзным комитетом по стандартизации при Совете труда и обороны 20/XII 1929 г. как рекомендуемый. Изменен 2/XII 1932 г.

gost.e-ecolog.ru