Допуски и посадки ОСТ 1069

Система отверстия. 3-й класс точности

Прессовые посадки

1-я прессовая

Номинальные диаметры мм	Размеры в микронах (1 микрон = 1 μ = 0,001 мм)								
	Отверстие A_3		Вал $Пр1_3$			Натяги			
	Отклонения				Допуск вала	наиб.	наим.	теорет. средн.	допуск натяга
	нижн.	верхн.	верхн.	нижн.					
Св. 3 до 6	0	+ 25	+ 55	+ 30	25	55	5	30	50
„ 6 „ 10	0	+ 30	+ 65	+ 35	30	65	5	35	60
„ 10 „ 18	0	+ 35	+ 75	+ 40	35	75	5	40	70
„ 18 „ 30	0	+ 45	+ 95	+ 50	45	95	5	50	90
„ 30 „ 50	0	+ 50	+110	+ 60	50	110	10	60	100
„ 50 „ 80	0	+ 60	+135	+ 75	60	135	15	75	120
„ 80 „ 120	0	+ 70	+160	+ 90	70	160	20	90	140
„ 120 „ 150	0	+ 80	+185	+105	80	185	25	105	160
„ 150 „ 180	0	+ 80	+200	+120	80	200	40	120	160
„ 180 „ 220	0	+ 90	+230	+140	90	230	50	140	180
„ 220 „ 260	0	+ 90	+250	+160	90	250	70	160	180
„ 260 „ 310	0	+100	+285	+185	100	285	85	185	200
„ 310 „ 360	0	+100	+305	+205	100	305	105	205	200
„ 360 „ 440	0	+120	+360	+240	120	360	120	240	240
„ 440 „ 500	0	+120	+395	+275	120	395	155	275	240

2-я прессовая

Номинальные диаметры мм	Размеры в микронах (1 микрон = 1 μ = 0,001 мм)								
	Отверстие A_3		Вал $Пр2_3$			Натяги			
	Отклонения				Допуск вала	наиб.	наим.	теорет. средн.	допуск натяга
	нижн.	верхн.	верхн.	нижн.					
Св. 6 до 10	0	+ 30	+ 70	+ 40	30	70	10	40	60
„ 10 „ 18	0	+ 35	+ 80	+ 45	35	80	10	45	70
„ 18 „ 30	0	+ 45	+100	+ 55	45	100	10	55	90
„ 30 „ 40	0	+ 50	+115	+ 65	50	115	15	65	100
„ 40 „ 50	0	+ 50	+125	+ 75	50	125	25	75	100
„ 50 „ 65	0	+ 60	+150	+ 90	60	150	30	90	120
„ 65 „ 80	0	+ 60	+165	+105	60	165	45	105	120
„ 80 „ 100	0	+ 70	+195	+125	70	195	55	125	140
„ 100 „ 120	0	+ 70	+210	+140	70	210	70	140	140
„ 120 „ 150	0	+ 80	+245	+165	80	245	85	165	160
„ 150 „ 180	0	+ 80	+275	+195	80	275	115	195	160
„ 180 „ 220	0	+ 90	+325	+235	90	325	145	235	180
„ 220 „ 260	0	+ 90	+365	+275	90	365	185	275	180
„ 260 „ 310	0	+100	+420	+320	100	420	220	320	200
„ 310 „ 360	0	+100	+470	+370	100	470	270	370	200
„ 360 „ 440	0	+120	+550	+430	120	550	310	430	240
„ 440 „ 500	0	+120	+620	+500	120	620	380	500	240

gost.e-ecolog.ru

3-я прессовая *Продолжение ОСТ 1065*

Номинальные диаметры *мм*	Размеры в микронах (1 микрон = 1 μ = 0,001 *мм*)								
	Отверстие A_3		Вал *Пр* $3_в$			Натяги			
	Отклонения				Допуск вала	наиб.	наим.	теорет. средн.	допуск натяга
	нижн.	верхн.	верхн.	нижн.					
Св. 6 до 10	0	+ 30	+100	+ 70	30	100	40	70	60
„ 10 „ 18	0	+ 35	+115	+ 80	35	115	45	80	70
„ 18 „ 30	0	+ 45	+145	+100	45	145	55	100	90
„ 30 „ 40	0	+ 50	+165	+115	50	165	65	115	100
„ 40 „ 50	0	+ 50	+175	+125	50	175	75	125	100
„ 50 „ 65	0	+ 60	+210	+150	60	210	90	150	120
„ 65 „ 80	0	+ 60	+225	+165	60	225	105	165	120
„ 80 „ 100	0	+ 70	+260	+190	70	260	120	190	140
„ 100 „ 120	0	+ 70	+280	+210	70	280	140	210	140
„ 120 „ 150	0	+ 80	+325	+245	80	325	165	245	160
„ 150 „ 180	0	+ 80	+355	+275	80	355	195	275	160
„ 180 „ 220	0	+ 90	+410	+320	90	410	230	320	180
„ 220 „ 260	0	+ 90	+450	+360	90	450	270	360	180
„ 260 „ 310	0	+100	+515	+415	100	515	315	415	200
„ 310 „ 360	0	+100	+565	+465	100	565	365	465	200
„ 360 „ 440	0	+120	+670	+550	120	670	430	550	240
„ 440 „ 500	0	+120	+740	+620	120	740	500	620	240

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).

gost.e-ecolog.ru

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

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