Допуски и посадки

ОСТ 1043

Редакция 1932 г.

Система отверстия. 2-й класс точности
Прессовая посадка

Номинальные диаметры *мм*	Размеры в микронах (1 микрон = 1 μ = 0,001 *мм*)								
	Отверстие *А*		Вал *Пр*			Натяг			
	Отклонения				Допуск вала	Наиб.	Наим.	Теор. средн.	Допуск натяга
	нижн.	верхн.	верхн.	нижн.					
От 1 до 3	0	+10	+ 18	+ 12	6	18	2	10	16
Св. 3 „ 6	0	+13	+ 23	+ 15	8	23	2	12,5	21
„ 6 „ 10	0	+16	+ 28	+ 18	10	28	2	15	26
„ 10 „ 18	0	+19	+ 34	+ 22	12	34	3	18,5	31
„ 18 „ 30	0	+23	+ 42	+ 28	14	42	5	23,5	37
„ 30 „ 50	0	+27	+ 52	+ 35	17	52	8	30	44
„ 50 „ 80	0	+30	+ 65	+ 45	20	65	15	40	50
„ 80 „ 100	0	+35	+ 85	+ 60	25	85	25	55	60
„ 100 „ 120	0	+35	+ 95	+ 70	25	95	35	65	60
„ 120 „ 150	0	+40	+110	+ 80	30	110	40	75	70
„ 150 „ 180	0	+40	+125	+ 95	30	125	55	90	70
„ 180 „ 220	0	+45	+145	+115	30	145	70	107,5	75
„ 220 „ 260	0	+45	+165	+135	30	165	90	127,5	75
„ 260 „ 310	0	+50	+195	+160	35	195	110	152,5	85
„ 310 „ 360	0	+50	+220	+185	35	220	135	177,5	85
„ 360 „ 440	0	+60	+260	+220	40	260	160	210	100
„ 440 „ 500	0	+60	+300	+260	40	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 6270.

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

gost.e-ecolog.ru

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

gost.e-ecolog.ru