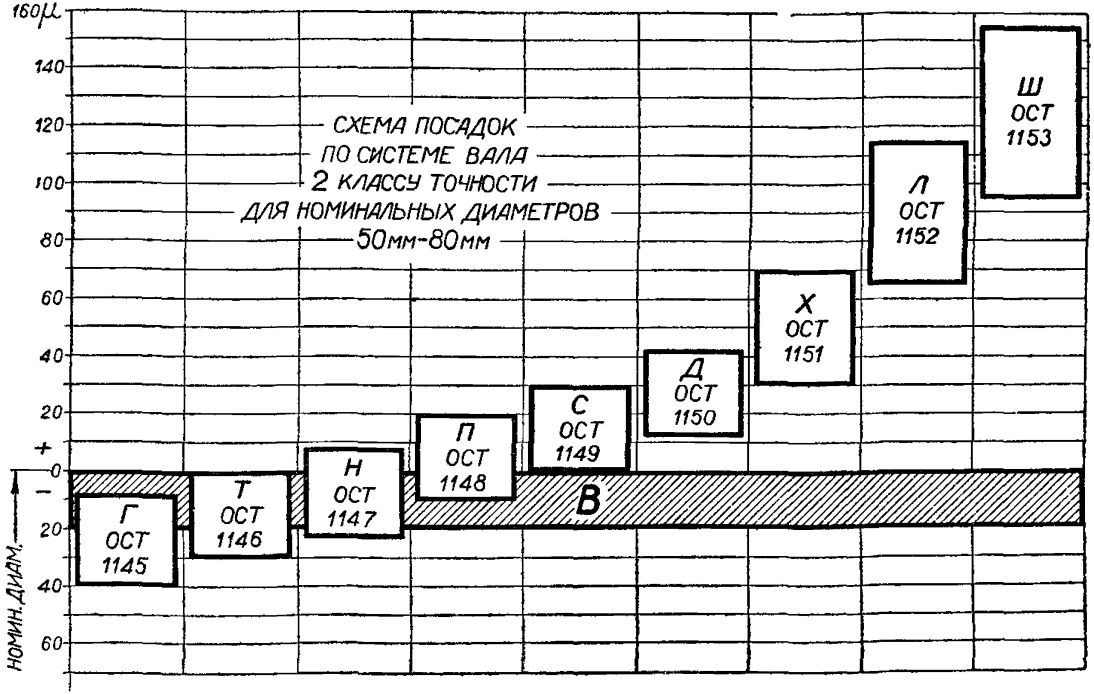
Система вала. 2-й класс точности

Предельные отклонения

Размеры в микронах (1 микрон = 1 μ = 0,001 *мм*)

Номинальные диаметры *мм*	Отклонения вала *В*	Посадки: Глухая *Г*	Тугая *Т*	Напряженная *Н*	Плотная *П*	Скользящая *С*	Движения *Д*	Ходовая *Х*	Легкоходовая *Л*	Широкоходовая *Ш*
		Отклонения отверстия								
	в / н	н / в	н / в	н / в	н / в	н / в	н / в	н / в	н / в	н / в
От 1 до 3	0 / −6	−13 / −2	−10 / 0	−7 / +3	−3 / +7	0 / +10	+3 / +13	+8 / +22	+12 / +30	+18 / +38
Св. 3 „ 6	0 / −8	−16 / −3	−13 / 0	−9 / +4	−4 / +9	0 / +13	+4 / +17	+10 / +27	+17 / +40	+25 / +50
„ 6 „ 10	0 / −10	−20 / −4	−16 / 0	−12 / +4	−5 / +11	0 / +16	+5 / +21	+13 / +33	+23 / +50	+35 / +65
„ 10 „ 18	0 / −12	−24 / −5	−19 / 0	−14 / +5	−6 / +13	0 / +19	+6 / +25	+16 / +40	+30 / +60	+45 / +80
„ 18 „ 30	0 / −14	−30 / −6	−23 / 0	−17 / +6	−7 / +16	0 / +23	+8 / +30	+20 / +50	+40 / +80	+60 / +105
„ 30 „ 50	0 / −17	−35 / −7	−27 / 0	−20 / +7	−8 / +18	0 / +27	+10 / +35	+25 / +60	+50 / +95	+75 / +125
„ 50 „ 80	0 / −20	−40 / −8	−30 / 0	−23 / +8	−10 / +20	0 / +30	+12 / +42	+30 / +70	+65 / +115	+95 / +155
„ 80 „ 120	0 / −23	−45 / −10	−35 / 0	−26 / +9	−12 / +23	0 / +35	+15 / +50	+40 / +90	+80 / +140	+120 / +190
„ 120 „ 180	0 / −27	−52 / −12	−40 / 0	−30 / +10	−14 / +27	0 / +40	+18 / +60	+50 / +105	+100 / +170	+150 / +230
„ 180 „ 260	0 / −30	−60 / −15	−45 / 0	−35 / +11	−16 / +30	0 / +45	+22 / +70	+60 / +120	+120 / +200	+180 / +270
„ 260 „ 360	0 / −35	−70 / −18	−50 / 0	−40 / +12	−18 / +35	0 / +50	+26 / +80	+70 / +140	+140 / +230	+210 / +310
„ 360 „ 500	0 / −40	−80 / −20	−60 / 0	−45 / +15	−20 / +40	0 / +60	+30 / +90	+80 / +160	+170 / +270	+250 / +365

gost.e-ecolog.ru



Нормальные диаметры см. ОСТ 6270.

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

Не включенные в таблицу отклонения для отверстий горячей посадки (*Гр*) см. ОСТ 1142, прессовой посадки (*Пр*) см. ОСТ 1143, легкопрессовой посадки (*Пл*)—см. ОСТ 1144.

Утвержден Комитетом по стандартизации при Совете труда и обороны 20/XII 1929 г. как обязательный при номинальных диаметрах 1 мм — 180 мм. Для предприятий, имеющих калибровое хозяйство, срок обязательного введения отодвигается до 1/I 1932 года.

При диаметрах свыше 180 мм до 500 мм стандарт является рекомендуемым.

gost.e-ecolog.ru