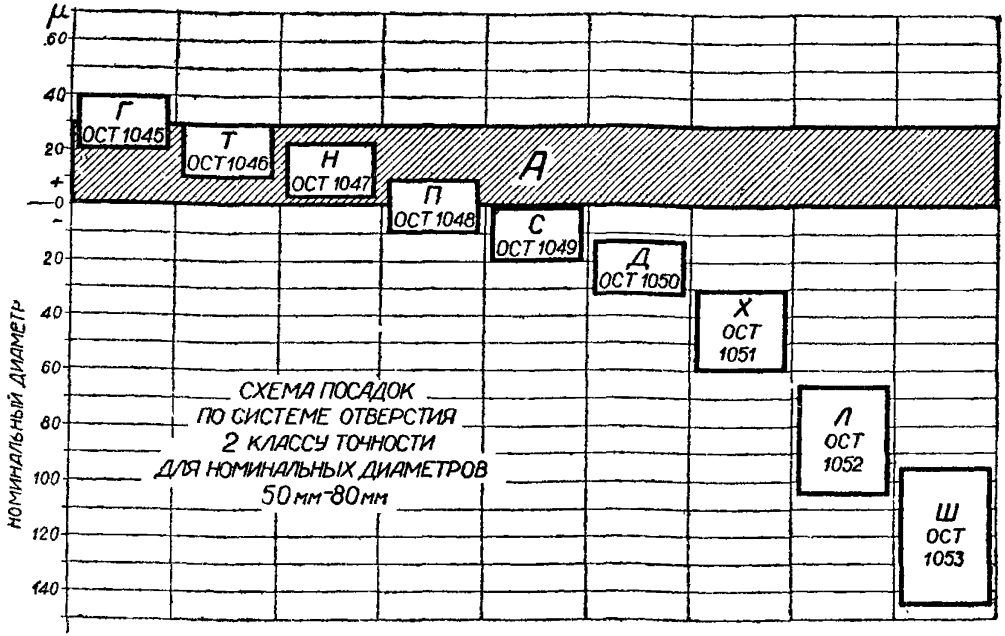
Система отверстия. 2-й класс точности

Предельные отклонения

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

Номинальные диаметры *мм*	Отклонения отверстия *А*	Посадки								
		глухая *Г*	тугая *Т*	напряженная *Н*	плотная *П*	скользящая *С*	движения *Д*	ходовая *Х*	легкоходовая *Л*	широкоходовая *Ш*
		Отклонения вала								
	в / н	в / н	в / н	в / н	в / н	в / н	в / н	в / н	в / н	в / н
От 1 до 3	+10 / 0	+13 / +6	+10 / +4	+7 / +1	+3 / −3	0 / −6	−3 / −9	−8 / −18	−12 / −25	−18 / −35
Св. 3 „ 6	+13 / 0	+16 / +8	+13 / +5	+9 / +1	+4 / −4	0 / −8	−4 / −12	−10 / −22	−17 / −35	−25 / −45
„ 6 „ 10	+16 / 0	+20 / +10	+16 / +6	+12 / +2	+5 / −5	0 / −10	−5 / −15	−13 / −27	−23 / −45	−35 / −60
„ 10 „ 18	+19 / 0	+24 / +12	+19 / +7	+14 / +2	+6 / −6	0 / −12	−6 / −18	−16 / −33	−30 / −55	−45 / −75
„ 18 „ 30	+23 / 0	+30 / +15	+23 / +8	+17 / +2	+7 / −7	0 / −14	−8 / −22	−20 / −40	−40 / −70	−60 / −95
„ 30 „ 50	+27 / 0	+35 / +18	+27 / +9	+20 / +3	+8 / −8	0 / −17	−10 / −27	−25 / −50	−50 / −85	−75 / −115
„ 50 „ 80	+30 / 0	+40 / +20	+30 / +10	+23 / +3	+10 / −10	0 / −20	−12 / −32	−30 / −60	−65 / −105	−95 / −145
„ 80 „ 120	+35 / 0	+45 / +23	+35 / +12	+26 / +3	+12 / −12	0 / −23	−15 / −38	−40 / −75	−80 / −125	−120 / −175
„ 120 „ 180	+40 / 0	+52 / +25	+40 / +13	+30 / +4	+14 / −14	0 / −27	−18 / −45	−50 / −90	−100 / −155	−150 / −210
„ 180 „ 260	+45 / 0	+60 / +30	+45 / +15	+35 / +4	+16 / −16	0 / −30	−22 / −52	−60 / −105	−120 / −180	−180 / −250
„ 260 „ 360	+50 / 0	+70 / +35	+50 / +15	+40 / +4	+18 / −18	0 / −35	−26 / −60	−70 / −125	−140 / −210	−210 / −290
„ 360 „ 500	+60 / 0	+80 / +40	+60 / +20	+45 / +5	+20 / −20	0 / −40	−30 / −70	−80 / −140	−170 / −245	−250 / −340

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 валов: горячей посадки (*Гр*)—см. ОСТ 1042; прессовой посадки (*Пр*)—см. ОСТ 1043; легко-прессовой (*Пл*)—см. ОСТ 1044.

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 г.

Для диаметров свыше 180 мм до 500 мм стандарт является рекомендуемым.

gost.e-ecolog.ru