Группа Г12

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ДОПУСКИ И ПОСАДКИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ПЛАСТМАСС

Limits and fits for the parts of plastics

ГОСТ 11710—66

МКС 17.040.10
ОКСТУ 0070

Дата введения 01.04.66

Применение стандарта для вновь разрабатываемых изделий не допускается.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. Настоящий стандарт распространяется на допуски и посадки деталей из пластмасс размерами от 1 до 500 мм, сопрягаемых с металлическими или пластмассовыми деталями.

2. Для деталей из пластмасс должны применяться поля допусков и посадки по стандартам на допуски и посадки, перечисленным в ГОСТ 7713 (приложение 1), а также дополнительные поля допусков, устанавливаемые настоящим стандартом (табл. 1—3).

Примечание. Получающиеся в деталях из пластмасс уклоны должны располагаться в поле допуска.

3. Для металлических деталей, соединяемых с деталями из пластмасс, рекомендуется применять следующие поля допусков:

а) для охватывающих поверхностей (отверстий) $A_{2а}$ по ОСТ НКМ 1016, A_3 по ОСТ 1013, $A_{3а}$ по ОСТ НКМ 1017, A_4 по ОСТ 1014;

б) для охватываемых поверхностей (валов) $B_{2а}$ по ОСТ НКМ 1026, B_3 по ОСТ 1023, $B_{3а}$ по ОСТ НКМ 1027, B_4 по ОСТ 1024.

4. Для размера деталей из пластмасс в соединениях с металлическими или пластмассовыми деталями, а также для ответственных несопрягаемых размеров деталей из пластмасс рекомендуется применять следующие поля допусков:

а) для охватываемых поверхностей (валов):

$Пр2_{2а}$, $X_{2а}$ — по ОСТ НКМ 1016,

H_3 — по табл. 1 настоящего стандарта,

$B_3 = C_3$, X_3, $Ш_3$ — по ОСТ 1013,

$Пр2_{3а}$, $Пр1_{3а}$, $H_{3а}$ — по табл. 1,

$B_{3а} = C_{3а}$ — по ОСТ НКМ 1017,

$Пр2_4$, $Пр1_4$, $Ш1_4$, $Ш2_4$ — по табл. 1,

$B_4 = C_4$, X_4, $Ш_4$ — по ОСТ 1014,

$B_5 = C_5$, X_5 — по ОСТ 1015;

б) для отверстий:

$A_{2а} = C_{2а}$, $Пр2_{2а}$ — по ОСТ НКМ 1026,

H_3 — по табл. 2,

$A_3 = C_3$, X_3, $Ш_3$ — по ОСТ 1023,

$Пр2_{3а}$, $Пр1_{3а}$, $H_{3а}$ — по табл. 2,

$A_{3а} = C_{3а}$ — по ОСТ НКМ 1027,

$Пр2_4$, $Пр1_4$, $Ш1_4$, $Ш2_4$ — по табл. 2,

$A_4 = C_4$, X_4, $Ш_4$ — по ОСТ 1024,

$A_5 = C_5$, X_5 — по ОСТ 1025.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

Предельные отклонения охватываемых размеров (валов) деталей из пластмасс. Система отверстия

Номинальные размеры, мм	Обозначения полей допусков															
	H_3		$Пр2_{3а}$		$Пр1_{3а}$		$H_{3а}$		$Пр2_4$		$Пр1_4$		$Ш1_4$		$Ш2_4$	
	Пред. откл., мкм															
	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.
От 1 до 3	+20	0	+115	+75	—	—	+40	0	+195	+135	+160	+100	—200	—260	—330	—390
Св. 3 до 6	+25	0	+133	+85	—	—	+48	0	+255	+175	+210	+130	—270	—350	—440	—520
Св. 6 до 10	+30	0	+163	+105	—	—	+58	0	+325	+225	+260	+160	—330	—430	—530	—630
Св. 10 до 18	+35	0	+200	+130	—	—	+70	0	+410	+290	+330	+210	—400	—520	—650	—770
Св. 18 до 30	+45	0	+244	+160	—	—	+84	0	+530	+390	+410	+270	—480	—620	—790	—930
Св. 30 до 40	+50	0	+300	+200	+265	+165	+100	0	+680	+510	+510	+340	—560	—730	—920	—1090
» 40 » 50			+320	+220	+295	+195			+760	+590	+550	+380	—620	—790	—1010	—1180
Св. 50 до 65	+60	0	+385	+265	+330	+210	+120	0	+920	+720	+660	+460	—680	—880	—1120	—1320
» 65 » 80			+415	+295	+360	+240			+1040	+840	+720	+520	—740	—940	—1230	—1430
Св. 80 до 100	+70	0	+480	+350	+400	+260	+140	0	+1240	+1010	+850	+620	—800	—1030	—1340	—1570
» 100 » 120			+530	+390	+430	+290			+1400	+1170	+930	+700	—880	—1110	—1460	—1690
Св. 120 до 140	+80	0	+610	+450	+460	+300	+160	0	+1620	+1360	+1070	+810	—940	—1200	—1580	—1840
» 140 » 160			+650	+490	+500	+340			+1780	+1520	+1150	+890	—1000	—1260	—1680	—1940
» 160 » 180			+690	+530	+520	+360			+1940	+1680	+1230	+970	—1060	—1320	—1780	—2040
Св. 180 до 220	+90	0	+800	+615	+600	+415	+185	0	+2260	+1960	+1430	+1130	—1130	—1430	—1920	—2220
» 220 » 260			+880	+695	+640	+455			+2580	+2280	+1590	+1290	—1230	—1530	—2100	—2400
Св. 260 до 310	+100	0	+1030	+815	+745	+530	+215	0	+3020	+2680	+1850	+1510	—1340	—1680	—2280	—2620
» 310 » 360			+1130	+915	+795	+580			+3420	+3080	+2050	+1710	—1450	—1790	—2470	—2810
Св. 360 до 440	+120	0	+1330	+1080	+930	+680	+250	0	+4020	+3640	+2390	+2010	—1580	—1960	—2710	—3090
» 440 » 500			+1470	+1220	+1000	+750			+4580	+4200	+2670	+2290	—1710	—2090	—2960	—3340

Таблица 2

Предельные отклонения охватывающих размеров (отверстий) деталей из пластмасс. Система вала

Номинальные размеры, мм	Обозначения полей допусков															
	H_3		$Пр2_{3а}$		$Пр1_{3а}$		$H_{3а}$		$Пр2_4$		$Пр1_4$		$Ш1_4$		$Ш2_4$	
	Пред. откл., мкм															
	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.
От 1 до 3	—20	0	—115	—75	—	—	—40	0	—195	—135	—160	—100	+200	+260	+330	+390
Св. 3 до 6	—25	0	—133	—85	—	—	—48	0	—255	—175	—210	—130	+270	+350	+440	+520
Св. 6 до 10	—30	0	—163	—105	—	—	—58	0	—325	—225	—260	—160	+330	+430	+530	+630
Св. 10 до 18	—35	0	—200	—130	—	—	—70	0	—410	—290	—330	—210	+400	+520	+650	+770
Св. 18 до 30	—45	0	—244	—160	—	—	—84	0	—530	—390	—410	—270	+488	+620	+790	+930
Св. 30 до 40	—50	0	—300	—200	—265	—165	—100	0	—680	—510	—510	—340	+560	+730	+920	+1090
» 40 » 50			—320	—220	—295	—195			—760	—590	—550	—380	+620	+790	+1010	+1180
Св. 50 до 65	—60	0	—385	—265	—330	—210	—120	0	—920	—720	—660	—460	+680	+880	+1120	+1320
» 65 » 80			—415	—295	—360	—240			—1040	—840	—720	—520	+740	+940	+1230	+1430
Св. 80 до 100	—70	0	—480	—350	—400	—260	—140	0	—1240	—1010	—850	—620	+800	+1030	+1340	+1570
» 100 » 120			—530	—390	—430	—290			—1400	—1170	—930	—700	+880	+1110	+1460	+1690
Св. 120 до 140	—80	0	—610	—450	—460	—300	—160	0	—1620	—1360	—1070	—810	+940	+1200	+1580	+1840
» 140 » 160			—650	—490	—500	—340			—1780	—1520	—1150	—890	+1000	+1260	+1680	+1940
» 160 » 180			—690	—530	—520	—360			—1940	—1680	—1230	—970	+1060	+1320	+1780	+2040
Св. 180 до 220	—90	0	—800	—615	—600	—415	—185	0	—2260	—1960	—1430	—1130	+1130	+1430	+1920	+2220
» 220 » 260			—880	—695	—640	—455			—2580	—2280	—1590	—1290	+1230	+1530	+2100	+2400
Св. 260 до 310	—100	0	—1030	—815	—745	—530	—215	0	—3020	—2680	—1850	—1510	+1340	+1680	+2280	+2620
» 310 » 360			—1130	—915	—795	—580			—3420	3080	—2050	—1710	+1450	+1790	+2470	+2810
Св. 360 до 440	—120	0	—1330	—1080	—930	—680	—250	0	—4020	—3640	—2390	—2010	+1580	+1960	+2710	+3090
» 440 » 500			—1470	—1220	—1000	—750			—4580	—4200	—2670	—2290	+1710	+2090	+2960	+3340

Схема расположения полей допусков в посадках по системе отверстия должна соответствовать указанной на черт 1, а в посадках по системе вала — на черт. 2.

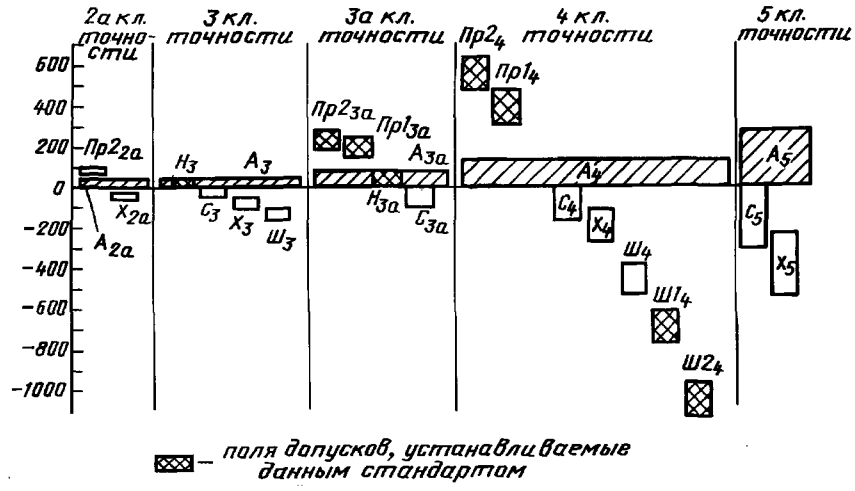
5. Допуски на неответственные размеры деталей из пластмасс должны назначаться по 7 — 9-му классам точности ОСТ 1010 и 10-му классу точности согласно табл. 3 настоящего стандарта. Допуски должны располагаться относительно номинального размера следующим образом: в «плюс» — для охватывающих размеров (A_7, A_8, A_9, A_{10}), в «минус» — для охватываемых размеров (B_7, B_8, B_9, B_{10}) и симметрично — для остальных размеров ($См_7$, $См_8$, $См_9$, $См_{10}$).

6. Допуски и посадки на чертежах должны проставляться по ГОСТ 2.307.

7. Предельные отклонения и допуски, устанавливаемые настоящим стандартом, относятся к деталям из пластмасс, размеры которых определены при нормальной температуре 20 °С и относительной влажности воздуха 40—70 %.

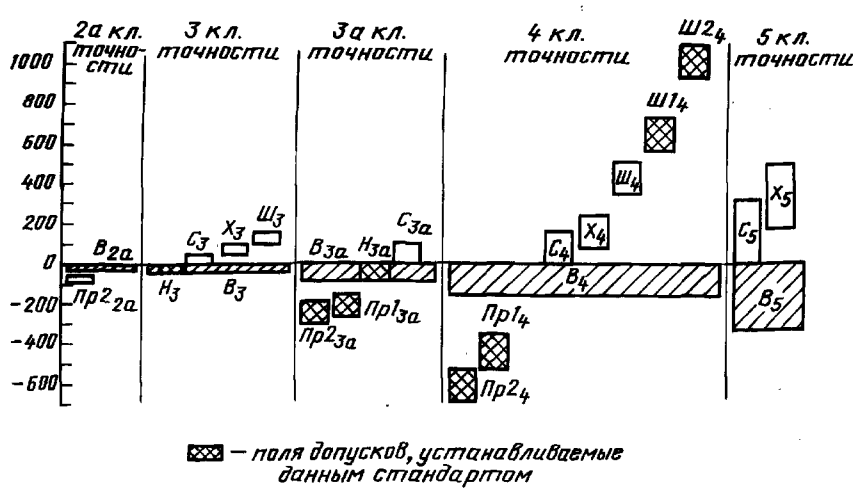
Контроль деталей, изготовляемых литьем под давлением и прессованием, должен проводиться после выдержки их в указанных в табл. 4 условиях.

Схема расположения полей допусков по системе отверстия для номинальных размеров 30—40 мм



Черт. 1

Схема расположения полей допусков в посадках по системе вала для номинальных размеров 30—40 мм



Черт. 2

Таблица 3

Предельные отклонения по 10-му классу точности

Номинальные размеры, мм	Обозначения полей допусков					
	отверстия A_{10}		вала B_{10}		симметричное $Cм_{10}$	
	Пред. откл., мкм					
	Нижн.	Верхн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.
Св. 1 до 3	—	—	—	—	—	—
Св. 3 до 6	0	+1200	0	—1200	+600	— 600
Св. 6 до 10	0	+1500	0	—1500	+750	—750
Св. 10 до 18	0	+1800	0	—1800	+900	—900
Св. 18 до 30	0	+2100	0	—2100	+1050	—1050
Св. 30 до 50	0	+2500	0	—2500	+1250	—1250
Св. 50 до 80	0	+3000	0	—3000	+1500	—1500
Св. 80 до 120	0	+3500	0	—3500	+1750	—1750
Св. 120 до 180	0	+4000	0	—4000	+2000	—2000
Св. 180 до 260	0	+4600	0	—4600	+2300	—2300
Св. 260 до 360	0	+5400	0	—5400	+2700	—2700
Св. 360 до 500	0	+6300	0	—6300	+3150	—3150

Таблица 4

Время выдержки деталей из пластмасс после съема с пресс-формы до контроля их размеров

Классы точности	3—3а	4—5	7—10
Время выдержки, ч, не менее	12	6	3

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 11710—66

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ ПОСАДОК И ДОСТИЖИМАЯ ТОЧНОСТЬ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ПЛАСТМАСС

Рекомендации по выбору посадок с натягом и переходных

Таблица 1

Характер соединения	Характеристика пластмасс		Примеры применения и марки пластмасс	Посадки в соединениях деталей из пластмасс и металла		Посадки в соединениях деталей из пластмасс	Шероховатость поверхности деталей из металла ГОСТ 2789
	Мощность упругости, 10^3 кгс/см^2	Коэффициент линейного расширения на 1 °С, $1 \cdot 10^{-5}$		Система отверстия	Система вала		
С зазором или натягом	—	—	Все марки пластмасс. Отверстия под подшипники качения текстильных машин	$\frac{A_3}{H_3}$; $\frac{A_{3a}}{H_{3a}}$	$\frac{H_3}{B_3}$; $\frac{H_{3a}}{B_{3a}}$	$\frac{A_{3a}}{H_{3a}}$; $\frac{H_{3a}}{B_{3a}}$; $\frac{A_4}{B_4}$	$\frac{\text{р } 5}{\text{р } 7}$
	—	—	Полиамидные смолы марок АК-7, П-68, поликапролактам. Зубчатые колеса, шкивы с дополнительными креплениями	$\frac{A_{3a}}{Пр1_{3a}}$; $\frac{A_{3a}}{Пр2_{3a}}$	$\frac{Пр1_{3a}}{B_{3a}}$; $\frac{Пр2_{3a}}{B_{3a}}$	$\frac{Пр1_{3a}}{Пр1_{3a}}$; $\frac{Пр1_{3a}}{Пр2_{3a}}$	р *6*
С натягом	Св. 70	До 1,85	Стеклопласты	$\frac{A_{2a}}{Пр2_{2a}}$	$\frac{Пр2_{2a}}{B_{2a}}$	$\frac{Пр2_{2a}}{Пр2_{2a}}$	р *6*
	Св. 70	Св. 1,85 до 2,5	Стекловолокнистые материалы марки АГ-4, фенопласты Соединения специального назначения	$\frac{A_{3a}}{Пр1_{3a}}$	$\frac{Пр1_{3a}}{B_{3a}}$	$\frac{Пр1_{3a}}{Пр1_{3a}}$	р *6*
	Св. 20 до 70	Св. 2,5 до 3,5	Волокнит, текстолит. Втулки подшипников прокатных станков, транспортных устройств	$\frac{A_{3a}}{Пр2_{3a}}$	$\frac{Пр2_{3a}}{B_{3a}}$	$\frac{Пр2_{3a}}{Пр2_{3a}}$	р *5*
	Св. 20 до 40	10—11	Полиамидные смолы марок АК-7, П-68. Втулки подшипников скольжения	$\frac{A_4}{Пр1_4}$	$\frac{Пр1_4}{B_4}$	$\frac{Пр1_4}{Пр1_4}$	$\frac{\text{р } 6}{\text{р } 5}$
	До 20	15—20	Поликапролактам. Втулки подшипников литьевых, текстильных, сельскохозяйственных и транспортных машин	$\frac{A_4}{Пр2_4}$	$\frac{Пр2_4}{B_4}$	$\frac{Пр2_4}{Пр2_4}$; $\frac{Пр1_4}{Пр2_4}$; $\frac{Пр2_4}{Пр1_4}$	$\frac{\text{р } 6}{\text{р } 5}$

Примечание. Эти рекомендации распространяются на соединения, работающие при нормальной температуре и влажности воздуха.

При эксплуатации соединений с натягом деталей из пластмасс и металла в других условиях при выборе величин натяга необходимо учитывать изменение размеров деталей от воздействия температуры и среды.

Таблица 2

Рекомендации по выбору посадок с зазором

Эксплуатационная среда	Характеристика пластмассы		Примеры применения и марки пластмасс	Посадки в соединениях деталей из пластмасс и металла						Посадки в соединениях деталей из пластмасс	Шероховатость поверхности деталей из металла по ГОСТ 2789
				Система отверстия			Система вала				
				Температура эксплуатации, °С							
	Коэффициент линейного расширения на 1 °С, $1 \cdot 10^{-5}$	Водопоглощение за 24 ч, %		+30	+50	+80	+30	+50	+80		
Воздух, масло, бензин, вода	Пластмассы, применяемые в машиностроении		Для пар с точным центрированием и точным направлением, при которых проворачивание и продольное перемещение деталей устраняются дополнительным креплением (шпонки, шлицы). Зубчатые колеса, шкивы при эксплуатации в различных условиях	$\frac{A_3}{C_3}$	$\frac{A_{3a}}{C_{3a}}$	$\frac{A_4}{C_4}$	$\frac{C_3}{B_3}$	$\frac{C_{3a}}{B_{3a}}$	$\frac{C_4}{B_4}$	$\frac{A_3}{C_3}$; $\frac{A_{3a}}{C_{3a}}$; $\frac{A_3}{X_3}$; $\frac{A_3}{Ш_3}$; $\frac{X_3}{B_3}$; $\frac{Ш_3}{B_3}$;	р 7
			То же, в механизмах низкой точности (крышки, заглушки и др.)	$\frac{A_4}{C_5}$			$\frac{C_5}{B_4}$			$\frac{A_5}{C_5}$	р 6
	До 2	До 0,15	Подвижные соединения деталей из стеклопластов (стеклотекстолит, КАСТ-В, стекловолокнит марки АГ—4)	$\frac{A_{2a}}{X_{2a}}$	$\frac{A_3}{X_3}$	$\frac{A_3}{Ш_3}$	$\frac{X_3}{B_3}$		$\frac{Ш_3}{B_3}$	$\frac{X_3}{X_3}$; $\frac{Ш_3}{Ш_3}$	р 8
Воздух, масло, бензин	Св. 2,0 до 4,0	Св. 0,15 до 0,6	Подшипники скольжения из волокнита, текстолита, фенопластов	$\frac{A_3}{X_3}$	$\frac{A_3}{Ш_3}$	$\frac{A_4}{X_4}$	$\frac{X_3}{B_3}$	$\frac{Ш_3}{B_3}$	$\frac{X_4}{B_4}$	$\frac{Ш_3}{Ш_3}$; $\frac{X_4}{X_4}$	р 8
Вода	Св. 2,0 до 4,0	Св. 0,15 до 0,6		$\frac{A_3}{X_4}$	$\frac{A_4}{X_4}$		$\frac{Ш_3}{B_3}$	$\frac{X_4}{B_4}$			
Воздух, масло, бензин	Св. 4,0	Св. 0,6	Подшипники скольжения из полиамидов (поликапролактам, полиамидные смолы марок АК-7, П-68, полиформальдегид поликарбонат и др.)	$\frac{A_4}{X_4}$	$\frac{A_4}{X_5}$		$\frac{X_4}{B_4}$	$\frac{X_5}{B_4}$		$\frac{X_5}{X_5}$; $\frac{Ш1_4}{Ш1_4}$	
Вода	Св. 4,0	Св. 0,6		$\frac{A_4}{X_5}$	$\frac{A_4}{Ш_4}$	$\frac{A_4}{Ш1_4}$; $\frac{A_4}{Ш2_4}$	$\frac{X_5}{B_4}$	$\frac{Ш_4}{B_4}$	$\frac{Ш1_4}{B_4}$; $\frac{Ш2_4}{B_4}$	$\frac{Ш2_4}{Ш2_4}$	р 8

Точность пластмассовых деталей при различных способах их изготовления

Детали из пластмасс могут изготовляться литьем под давлением, прессованием, резанием и другими способами, обеспечивающими различную точность.

Точность размеров деталей из пластмасс, изготовленных литьем под давлением и прессованием, зависит от колебания расчетной усадки материала, конфигурации и габаритных размеров детали, способа подготовки сырья, точности и конструкции пресс-форм, величины технологических уклонов и технологических режимов.

Таблица 3

Достижимые классы точности для деталей из пластмасс, получаемых литьем под давлением и прессованием

Классы точности	Номинальные размеры, мм, при технологическом угле уклона						Материал с колебанием расчетной усадки, %
	0°	15'		30'			
		Наибольшая высота детали, мм, в направлении разъема пресс-формы					
		4	15	30	4	15	
3	1—6	—	—	—	—	—	До 0,10
3а	6—120	10—50	—	—	—	—	До 0,10
	1—50	—	—	—	—	—	Св. 0,10 до 0,16
4	120—260	—	—	—	6—180	—	До 0,10
		50—260	—	—	—	—	
	50—120	3—80	—	—	—	—	Св. 0,10 до 0,16
	1—50	—	—	—	—	—	Св. 0,16 до 0,25
5	260—500	260—500	3—500	30—500	180—500	30—500	До 0,10
	120—500	80—360	3—360	30—120	1—360	30—120	Св. 0,10 до 0,16
	50—180	1—180	6—80	—	1—120	—	Св. 0,16 до 0,25
	1—80	1—50	—	—	6—50	—	Св. 0,25 до 0,40
7	— —	360—500 —	360—500 —	3—30 120—500	360—500 —	3—30 120—500	Св. 0,10 до 0,16
	180—500	180—500	80—500	3—500	120—500	3—500	Св. 0,16 до 0,25
	80—360	50—360	1—180	6—180	50—180	6—180	Св. 0,25 до 0,40
	1—120	1—80	1—80	—	1—80	—	Св. 0,40 до 0,60
	1—18	1—6	—	—	—	—	Св. 0,60 до 1,00

Продолжение табл. 3

Классы точности	Номинальные размеры, мм, при технологическом угле уклона						Материал с колебанием расчетной усадки, %
	0°	15'		30'			
		Наибольшая высота детали, мм, в направлении разъема пресс-формы					
		4	15	30	4	15	
8	360—500	360—500	180—500	180—500	180—500	180—500	Св. 0,25 до 0,40
	120—360	80—360	80—260	1—260	80—260	1—260	Св. 0,40 до 0,60
	18—120	6—120	1—120	10—80	1—120	10—80	Св. 0,60 до 1,00
	1—18	1—180	—	—	1—6	—	Св. 1
9	360—500	360—500	260—500	260—500	260—500	260—500	Св. 0,40 до 0,60
	120—260	120—260	120—260	80—180	120—260	80—180	Св. 0,60 до 1,00
	18—120	18—120	1—80	1—80	6—80	1—80	Св. 1
10	260—500	260—500	260—500	180—500	260—500	180—500	Св. 0,60 до 1,00
	120—260	120—260	80—260	80—260	80—260	80—260	Св. 1

В частности, в табл. 3 приведены достижимые классы точности для элементов деталей простой геометрической формы, имеющих свободную усадку, а также расположенных в одной части пресс-формы.

Если указанные в табл. 3 данные не удовлетворяют конструктивным требованиям, то в этом случае требуемая точность в отдельных случаях может быть обеспечена механической обработкой либо другими организационно-техническими мероприятиями.

Достижимые классы точности при обработке резанием приведены в табл. 4.

Таблица 4

Достижимые классы точности при обработке резанием деталей из пластмасс

Классы точности	Номинальные размеры, мм	Наименования пластмасс	Способы обработки
2	3—100	Полиэтилен, полиметилметакрилат, винипласт	Наружное и внутреннее шлифование
	3—40		Двукратное развертывание
	3—40	Полистирол, фторопласт	
	3—100	Пресс-порошки с различными наполнителями	Наружное и внутреннее шлифование
	3—40		Двукратное развертывание
	3—100	Пресс-материалы волокнистые (текстильное, асбестовое волокно)	Наружное и внутреннее шлифование
	3—40		Двукратное развертывание
	3—100	Слоистые материалы	Наружное и внутреннее шлифование
	3—40		Двукратное развертывание

Продолжение табл. 4

Классы точности	Номинальные размеры, мм	Наименования пластмасс	Способы обработки
2а	1—200	Полиэтилен, полиметилметакрилат, винипласт	Чистовое точение
	10—200		Чистовое растачивание
	30—40		Однократное развертывание
	3—100	Полистирол, фторопласт	Наружное и внутреннее шлифование
	3—40		Однократное развертывание
	1—200	Пресс-порошки с различными наполнителями	Чистовое точение
	10—200		Чистовое растачивание
	3—40		Однократное развертывание
	1—200	Пресс-материалы волокнистые (текстильное, стеклянное, асбестовое волокно)	Чистовое точение
	10—200		Чистовое растачивание
	3—40		Однократное развертывание
	1—200	Слоистые материалы	Чистовое точение
	10—200		Чистовое растачивание
	3—40		Однократное развертывание
3	1—40	Полиэтилен, полиметилметакрилат, винипласт	Сверление
	1—200	Полистирол, фторопласт	Чистовое точение
	3—200		Чистовое растачивание
	1—40	Пресс-порошки с различными наполнителями	Сверление
	1—40	Пресс-материалы волокнистые (текстильное, стеклянное, асбестовое волокно)	
	1—40	Слоистые пластики	
3а	10—300	Полиэтилен, полиметилметакрилат, винипласт	Чистовое фрезерование
	1—40	Полистирол, фторопласт	Сверление
	10—300	Пресс-порошки с различными наполнителями	Чистовое фрезерование
	10—300	Пресс-материалы волокнистые (текстильное, стеклянное, асбестовое волокно)	
	10—300	Слоистые материалы	
4	1—200	Полиэтилен, полиметилметакрилат, винипласт	Черновое точение
	10—300	Полистирол, фторопласт	Чистовое фрезерование
	1—200		Черновое точение
	1—200	Пресс-порошки с различными наполнителями	
	1—200	Пресс-материалы волокнистые (текстильное, стеклянное, асбестовое волокно)	
	1—200	Слоистые материалы	
5	10—500	Полиэтилен, полиметилметакрилат, винипласт	Черновое фрезерование
	10—500	Полистирол, фторопласт	
	10—500	Пресс-порошки с различными наполнителями	
	10—500	Пресс-материалы волокнистые (текстильное, стеклянное, асбестовое волокно)	
	10—500	Слоистые пластики	

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН Бюро взаимозаменяемости в металлообрабатывающей промышленности, Московским высшим техническим училищем им. Баумана, Ленинградским технологическим институтом им. Ленсовета

РАЗРАБОТЧИКИ

Е. Р. Дворецкий, канд. техн. наук; **М. А. Палей,** канд. техн. наук; **Г. А. Николаев,** д-р техн. наук; **А. И. Якушев,** д-р техн. наук; **Ю. А. Воробьев,** канд. техн. наук; **Е. Ф. Бежелукова,** канд. техн. наук; **В. Б. Алесковский,** д-р техн. наук; **В. Н. Гостев,** канд. техн. наук; **В. А. Брагинский; Р. Г. Мирзоев,** канд. техн. наук; **В. В. Лакиза,** канд. техн. наук; **В. М. Павловская,** канд. техн. наук; **В. Н. Рубцов**

ВНЕСЕН Государственным комитетом по машиностроению при Госплане СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 28.01.66

3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2.307—68	6	ОСТ 1023	3,4
ГОСТ 2789—73	Приложение	ОСТ 1024	3,4
ГОСТ 7713—62	2	ОСТ 1025	4
ОСТ 1010	5	ОСТ НКМ 1016	3,4
ОСТ 1013	3, 4	ОСТ НКМ 1017	3,4
ОСТ 1014	3,4	ОСТ НКМ 1026	3,4
ОСТ 1015	4	ОСТ НКМ 1027	3,4

5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 16.07.80 № 3626

6. ИЗДАНИЕ с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г. (ИУС 9—80)

gost.e-ecolog.ru