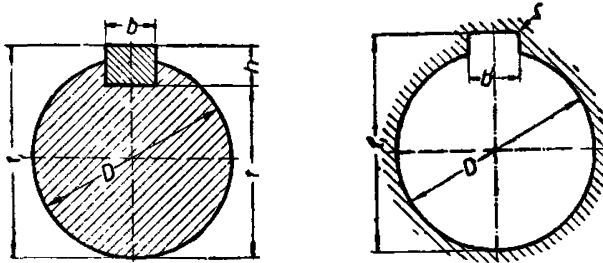


## Диаметры цилиндрических оправок      ОСТ 1489 и отверстий в инструменте

Взамен ОСТ 196

### Крепление инструмента на шпонке



мм

Номинальный диаметр $D$	Допускаемые отклонения		Заделка шпонки			Шпонка			Паз	
	для отверст.	для оправки	$t_1$	$t_1'$	$t$	$b$ наиб.	$b$ наим.	$h$	$b'$	$r$
10	+0,016	-0,010	11,2	11,5	8,2	3,04	3,0	3	3,06	0,3
13	+0,019	-0,012	14,2	14,6	11,2	3,04	3,0	3	3,06	0,4
16	+0,019	-0,012	17,2	17,7	13,2	4,05	4,0	4	4,08	0,5
22	+0,023	-0,014	23,6	24,1	17,6	6,05	6,0	6	6,08	0,5
27	+0,023	-0,014	28,6	29,4	22,6	6,05	6,0	6	6,08	0,8
32	+0,027	-0,017	34,0	34,8	28,0	8,05	8,0	6	8,10	0,8
40	+0,027	-0,017	42,5	43,5	35,5	10,06	10,0	7	10,10	1,0
50	+0,027	-0,017	52,5	53,5	44,5	12,06	12,0	8	12,10	1,0

1. При необходимости пользоваться большими диаметрами рекомендуется брать диаметры 60, 70, 80, 100 мм; детали крепления для этих диаметров не нормируются.

2. Для размеров  $t_1$  и  $r$  отклонения могут быть лишь в меньшую сторону; для размеров  $t_1'$  и  $b'$  отклонения могут быть лишь в большую сторону; величины отклонений для  $t_1$ ,  $r$ ,  $t_1'$  и  $b'$  не нормируются.

3. Посадка по диаметру  $D$  скользящая, 2-го класса точности по ОСТ 1049.