

Допуски и посадки

ОСТ 1143

Система вала. 2-й класс точности

Редакция 1932 г.

Прессовая посадка

Номинальные диаметры <i>мм</i>	Размеры в микронах (1 микрон = 1 μ = 0,001 мм)								
	В а л <i>В</i>		От в е р с т и е <i>Пр</i>			Н а т я г			
	От к л о н е н и я				Допуск отвер- стия	Наиб.	Наим.	Теор. средн.	Допуск натяга
	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.					
От 1 до 3	0	-6	-8	-18	10	18	2	10	16
Св. 3 „ 6	0	-8	-10	-23	13	23	2	12,5	21
„ 6 „ 10	0	-10	-12	-28	16	28	2	15	26
„ 10 „ 18	0	-12	-15	-34	19	34	3	18,5	31
„ 18 „ 30	0	-14	-19	-42	23	42	5	23,5	37
„ 30 „ 50	0	-17	-25	-52	27	52	8	30	44
„ 50 „ 80	0	-20	-35	-65	30	65	15	40	50
„ 80 „ 100	0	-23	-50	-85	35	85	27	56	58
„ 100 „ 120	0	-23	-60	-95	35	95	37	66	58
„ 120 „ 150	0	-27	-70	-110	40	110	43	76,5	67
„ 150 „ 180	0	-27	-85	-125	40	125	58	91,5	67
„ 180 „ 220	0	-30	-100	-145	45	145	70	107,5	75
„ 220 „ 260	0	-30	-120	-165	45	165	90	127,5	75
„ 260 „ 310	0	-35	-145	-195	50	195	110	152,5	85
„ 310 „ 360	0	-35	-170	-220	50	220	135	177,5	85
„ 360 „ 440	0	-40	-200	-260	60	260	160	210	100
„ 440 „ 500	0	-40	-240	-300	60	300	200	250	100

П р и м е ч а н и е. Натяги установлены в предположении чугуновой 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 6276.

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

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