

Допуски и посадки
Система вала. 2-й класс точности
Горячая посадка

ОСТ 1142

Редакция 1932 г.

Номинальные диаметры <i>мм</i>	Размеры в микронах (1 микрон=1 μ =0,001 мм)								
	Вал <i>B</i>		Отверстие <i>Гр</i>			Натяг			
	Отклонения				Допуск отверстия	Наиб.	Наим.	Теор. средн.	Допуск натяга
	верхн.	нижн.	нижн.	верхн.					
От 1 до 3	0	-6	-27	-13	14	27	7	17	20
Св. 3 " 6	0	-8	-33	-15	18	33	7	20	26
" 6 " 10	0	-10	-39	-17	22	39	7	23	32
" 10 " 18	0	-12	-48	-22	26	48	10	29	38
" 18 " 30	0	-14	-62	-30	32	62	16	39	46
" 30 " 40	0	-17	-77	-40	37	77	23	50	54
" 40 " 50	0	-17	-87	-50	37	87	33	60	54
" 50 " 65	0	-20	-105	-65	40	105	45	75	60
" 65 " 80	0	-20	-120	-80	40	120	60	90	60
" 80 " 100	0	-23	-140	-93	47	140	70	105	70
" 100 " 120	0	-23	-160	-113	47	160	90	125	70
" 120 " 150	0	-27	-190	-137	53	190	110	150	80
" 150 " 180	0	-27	-220	-167	53	220	140	180	80
" 180 " 220	0	-30	-260	-200	60	260	170	215	90
" 220 " 260	0	-30	-300	-240	60	300	210	255	90
" 260 " 310	0	-35	-350	-285	65	350	250	300	100
" 310 " 360	0	-35	-400	-335	65	400	300	350	100
" 360 " 440	0	-40	-475	-395	80	475	355	415	120
" 440 " 500	0	-40	-545	-465	80	545	425	485	120

Применение посадки *Гр* рекомендуется главным образом для стальных стяжных колец. Для применения этой посадки, в особенности при массовом производстве, рекомендуется предварительная опытная проверка.

Номинальные диаметры—см. ОСТ 6270.

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

Утвержден Всесоюзным комитетом по стандартизации при Совете труда и обороны 6/VIII 1931 г. как рекомендуемый. Изменен 2/XII 1932 г.