

## Допуски и посадки

ОСТ 1069

## Система отверстия. 3-й класс точности

## Прессовые посадки

## 1-я прессовая

Номинальные диаметры <i>мм</i>		Размеры в микронах (1 микрон = 1 $\mu$ = 0,001 мм)								
		Отверстие $A_3$		Вал $Pr1_3$			Натяги			
		Отклонения				Допуск вала	наиб.	наим.	теорет. средн.	допуск натяга
		нижн.	верхн.	верхн.	нижн.					
Св.	3 до 6	0	+ 25	+ 55	+ 30	25	55	5	30	50
"	6 " 10	0	+ 30	+ 65	+ 35	30	65	5	35	60
"	10 " 18	0	+ 35	+ 75	+ 40	35	75	5	40	70
"	18 " 30	0	+ 45	+ 95	+ 50	45	95	5	50	90
"	30 " 50	0	+ 50	+ 110	+ 60	50	110	5	60	100
"	50 " 80	0	+ 60	+ 135	+ 75	60	135	15	75	120
"	80 " 120	0	+ 70	+ 160	+ 90	70	160	20	90	140
"	120 " 150	0	+ 80	+ 185	+ 105	80	185	25	105	160
"	150 " 180	0	+ 80	+ 200	+ 120	80	200	40	120	160
"	180 " 220	0	+ 90	+ 230	+ 140	90	230	50	140	180
"	220 " 260	0	+ 90	+ 250	+ 160	90	250	70	160	180
"	260 " 310	0	+ 100	+ 285	+ 185	100	285	85	185	200
"	310 " 360	0	+ 100	+ 305	+ 205	100	305	105	205	200
"	360 " 440	0	+ 120	+ 360	+ 240	120	360	120	240	240
"	440 " 500	0	+ 120	+ 395	+ 275	120	395	155	275	240

## 2-я прессовая

Номинальные диаметры <i>мм</i>		Размеры в микронах (1 микрон = 1 $\mu$ = 0,001 мм)								
		Отверстие $A_3$		Вал $Pr2_3$			Натяги			
		Отклонения				Допуск вала	наиб.	наим.	теорет. средн.	допуск натяга
		нижн.	верхн.	верхн.	нижн.					
Св.	6 до 10	0	+ 30	+ 70	+ 40	30	70	10	40	60
"	10 " 18	0	+ 35	+ 80	+ 45	35	80	10	45	70
"	18 " 30	0	+ 45	+ 100	+ 55	45	100	10	55	90
"	30 " 40	0	+ 50	+ 115	+ 65	50	115	15	65	100
"	40 " 50	0	+ 50	+ 125	+ 75	50	125	25	75	100
"	50 " 65	0	+ 60	+ 150	+ 90	60	150	30	90	120
"	65 " 80	0	+ 60	+ 165	+ 105	60	165	45	105	120
"	80 " 100	0	+ 70	+ 195	+ 125	70	195	55	125	140
"	100 " 120	0	+ 70	+ 210	+ 140	70	210	70	140	140
"	120 " 150	0	+ 80	+ 245	+ 165	80	245	85	165	160
"	150 " 180	0	+ 80	+ 275	+ 195	80	275	115	195	160
"	180 " 220	0	+ 90	+ 325	+ 235	90	325	145	235	180
"	220 " 260	0	+ 90	+ 365	+ 275	90	365	185	275	180
"	260 " 310	0	+ 100	+ 420	+ 320	100	420	220	320	200
"	310 " 360	0	+ 100	+ 470	+ 370	100	470	270	370	200
"	360 " 440	0	+ 120	+ 550	+ 430	120	550	310	430	240
"	440 " 500	0	+ 120	+ 620	+ 500	120	620	380	500	240

## 3-я прессовая

Продолжение ОСТ 1065

Номинальные диаметры <i>мм</i>	Размеры в микронах (1 микрон = 1 $\mu$ = 0,001 мм)								
	Отверстие $A_3$		Вал $Pr_3$			Натяги			
	Отклонения				Допуск вала	наиб.	наим.	теорет. средн.	допуск натяга
	нижн.	верхн.	верхн.	нижн.					
Св. 6 до 10	0	+ 30	+100	+ 70	30	100	40	70	60
" 10 " 18	0	+ 35	+115	+ 80	35	115	45	80	70
" 18 " 30	0	+ 45	+145	+100	45	145	55	100	90
" 30 " 40	0	+ 50	+165	+115	50	165	65	115	100
" 40 " 50	0	+ 50	+175	+125	50	175	75	125	100
" 50 " 65	0	+ 60	+210	+150	60	210	90	150	120
" 65 " 80	0	+ 60	+225	+165	60	225	105	165	120
" 80 " 100	0	+ 70	+260	+190	70	260	120	190	140
" 100 " 120	0	+ 70	+280	+210	70	280	140	210	140
" 120 " 150	0	+ 80	+325	+245	80	325	165	245	160
" 150 " 180	0	+ 80	+355	+275	80	355	195	275	160
" 180 " 220	0	+ 90	+410	+320	90	410	230	320	180
" 220 " 260	0	+ 90	+450	+360	90	450	270	360	180
" 260 " 310	0	+100	+515	+415	100	515	315	415	200
" 310 " 360	0	+100	+565	+465	100	565	365	465	200
" 360 " 440	0	+120	+670	+550	120	670	430	550	240
" 440 " 500	0	+120	+740	+620	120	740	500	620	240

1. Для применения посадок по настоящему стандарту, особенно в массовом производстве, рекомендуется предварительная опытная проверка.

2. Для получения натягов, по возможности близких к средним теоретическим, рекомендуется подбор сопрягаемых деталей (большие отверстия соединять с большими валами, меньшие отверстия — с меньшими валами).

3. Настоящий стандарт распространяется и на соединения, осуществляемые нагреванием охватывающей детали.

Утвержден Всесоюзным комитетом по стандартизации при Совете труда и обороны 8/VII 1932 г. как рекомендуемый.