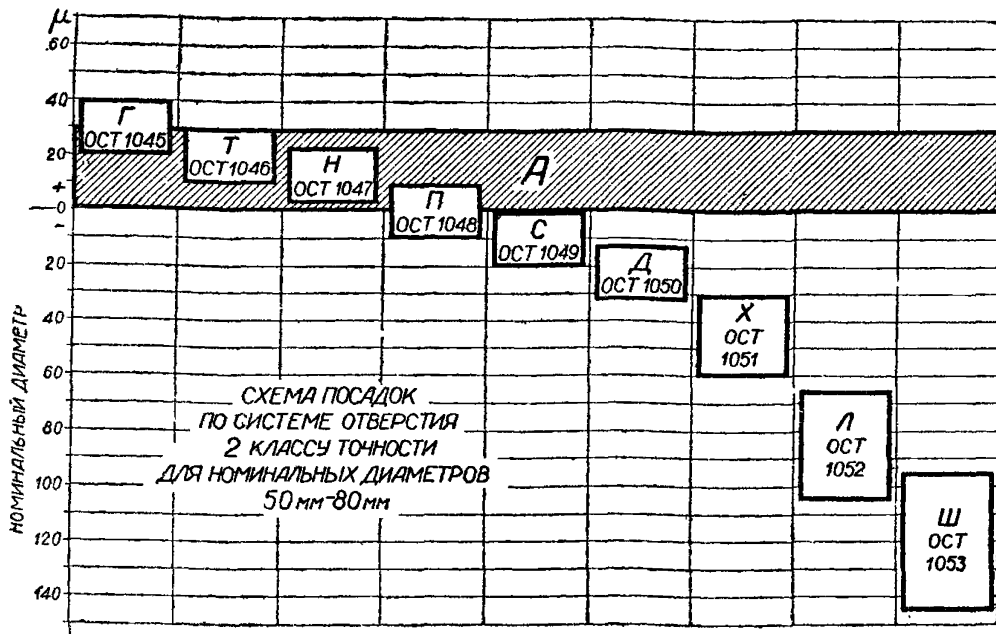


Допуски и посадки
Система отверстия. 2-й класс точности
Предельные отклонения

ОСТ 1012 40

Номинальные диаметры <i>мм</i>	Размеры в микронах (1 микрон = 1 μ = 0,001 мм)										
	Отклонения отверстия <i>A</i>	П о с а д к и									
		глухая <i>Г</i>	тугая <i>Т</i>	напряженная <i>Н</i>	плотная <i>П</i>	скользящая <i>С</i>	движения <i>Д</i>	ходовая <i>Х</i>	легкоходовая <i>Л</i>	широкоходовая <i>Ш</i>	
		О т к л о н е н и я в а л а									
	в	в		в		в		в		в	
н	н	н	н	н	н	н	н	н	н	н	
От 1 до 3	0	+13	+10	+7	+3	0	-3	-8	-12	-18	
		+6	+4	+1	-3		-9	-18	-25	-35	
Св. 3 " 6	0	+16	+13	+9	+4	0	-4	-10	-17	-25	
		+8	+5	+1	-4		-12	-22	-35	-45	
" 6 " 10	0	+16	+16	+12	+5	0	-5	-13	-23	-35	
		+10	+6	+2	-5		-15	-27	-45	-60	
" 10 " 18	0	+19	+19	+14	+6	0	-6	-16	-30	-45	
		+12	+7	+2	-6		-18	-33	-55	-75	
" 18 " 30	0	+23	+23	+17	+7	0	-8	-20	-40	-60	
		+15	+8	+2	-7		-22	-40	-70	-95	
" 30 " 50	0	+27	+27	+20	+8	0	-10	-25	-50	-75	
		+18	+9	+3	-8		-27	-50	-85	-115	
" 50 " 80	0	+30	+30	+23	+10	0	-12	-30	-65	-95	
		+20	+10	+3	-10		-32	-60	-105	-145	
" 80 " 120	0	+35	+35	+26	+12	0	-15	-40	-80	-120	
		+23	+12	+3	-12		-38	-75	-125	-175	
" 120 " 180	0	+40	+40	+30	+14	0	-18	-50	-100	-150	
		+25	+13	+4	-14		-45	-90	-155	-210	
" 180 " 260	0	+45	+45	+35	+16	0	-22	-60	-120	-180	
		+30	+15	+4	-16		-52	-105	-180	-250	
" 260 " 360	0	+50	+50	+40	+18	0	-26	-70	-140	-210	
		+35	+15	+4	-18		-60	-125	-210	-290	
" 360 " 500	0	+60	+60	+45	+20	0	-30	-80	-170	-250	
		+40	+20	+5	-20		-70	-140	-245	-340	



Нормальные диаметры см. ОСТ 6270.

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

Не включенные в таблицу отклонения для валов: горячей посадки (Гр)—см. ОСТ 1042; прессовой посадки (Пр)—см. ОСТ 1043; легко-прессовой (Лп)—см. ОСТ 1044.

Утвержден Комитетом по стандартизации при Совете труда и обороны 20/XII 1929 г. как обязательный с I/III 1930 г. при номинальных диаметрах 1 мм—180 мм. Для предприятий, имеющих калибровое хозяйство, срок обязательного введения отодвигается до I/I 1932 г.

Для диаметров свыше 180 мм до 500 мм стандарт является рекомендуемым.