

### Допуски большие

#### Классы точности 7-й, 8-й и 9-й

ОСТ 1010

Номинальные диаметры <i>мм</i>	Классы точности		
	7-й	8-й	9-й
	Допуски в микронах 1 микрон = 1 $\mu$ = 0,001 мм		
От 1 до 3	250	400	600
Св. 3 " 6	300	480	750
" 6 " 10	360	580	900
" 10 " 18	430	700	1100
" 18 " 30	520	840	1300
" 30 " 50	620	1000	1600
" 50 " 80	740	1200	1900
" 80 " 120	870	1400	2200
" 120 " 180	1000	1600	2500
" 180 " 260	1150	1900	2900
" 260 " 360	1350	2200	3300
" 360 " 500	1550	2500	3800

Для диаметра до 180 мм допуски для 7-го, 8-го и 9-го классов совпадают с допусками по 14-му, 15-му и 16-му классам (квалитетам) системы допусков ISA (Международная ассоциация комитетов для изделий 7-го класса—по ОСТ 1219\*).

Допуски калибров для изделий 7-го класса—по ОСТ 1219\*.

Во всех случаях, когда по условиям технологическим или конструктивным не требуется иного расположения, поля допусков должны располагаться аналогично полям допусков основных валов и отверстий по ОСТ 1003 в тело, т. е. от нулевой линии в плюс для отверстий (охватывающих размеров, внутренних размеров) и от нулевой линии в минус для валов (охватываемых, наружных размеров); в этих случаях допуски валов обозначаются  $B_7$ ,  $B_8$  и  $B_9$ , а допуски отверстий— $A_7$ ,  $A_8$  и  $A_9$ .

Номинальные диаметры <i>мм</i>	Классы точности											
	7-й		8-й				9-й					
	Отверстие $A_7$		Вал $B_7$		Отверстие $A_8$		Вал $B_8$		Отверстие $A_9$		Вал $B_9$	
	Отклонения в микронах (1 микрон = 1 $\mu$ = 0,001 мм)											
	Нижн.	Верхн.	Верхн.	Нижн.	Нижн.	Верхн.	Верхн.	Нижн.	Нижн.	Верхн.	Верхн.	Нижн.
От 1 до 3	0	+250	0	-250	0	+400	0	-400	0	+600	0	-600
Св. 3 " 6	0	+300	0	-300	0	+480	0	-480	0	+750	0	-750
" 6 " 10	0	+360	0	-360	0	+580	0	-580	0	+900	0	-900
" 10 " 18	0	+430	0	-430	0	+700	0	-700	0	+1100	0	-1100
" 18 " 30	0	+520	0	-520	0	+840	0	-840	0	+1300	0	-1300
" 30 " 50	0	+620	0	-620	0	+1000	0	-1000	0	+1600	0	-1600
" 50 " 80	0	+740	0	-740	0	+1200	0	-1200	0	+1900	0	-1900
" 80 " 120	0	+870	0	-870	0	+1400	0	-1400	0	+2200	0	-2200
" 120 " 180	0	+1000	0	-1000	0	+1600	0	-1600	0	+2500	0	-2500
" 180 " 260	0	+1150	0	-1150	0	+1900	0	-1900	0	+2900	0	-2900
" 260 " 360	0	+1350	0	-1350	0	+2200	0	-2200	0	+3300	0	-3300
" 360 " 500	0	+1550	0	-1550	0	+2500	0	-2500	0	+3800	0	-3800

Внесен Сектором металлопромышленности ВКС. Утвержден 20/IX 1933 г.  
Срок введения 1/1 1934 г.

\* На допуски калибров для изделий 8—9 классов утвержден ОСТ/НKM 1221.