

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР**

---

**ИЗДЕЛИЯ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ  
И ДРЕВЕСНЫХ МАТЕРИАЛОВ**

**ДОПУСКИ И ПОСАДКИ**

**ГОСТ 6449.1-82 — ГОСТ 6449.5-82**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ  
Москва**

**ИЗДЕЛИЯ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ И ДРЕВЕСНЫХ  
МАТЕРИАЛОВ****Поля допусков для линейных размеров  
и посадки****ГОСТ****6449.1—82**Products of wood and wooden materials.  
Tolerance zones for linear dimensions and  
recommended fits

ОКСТУ 5302

Срок действия с 01.01.84  
до 01.01.94

Настоящий стандарт распространяется на детали и сборочные единицы из древесины и древесных материалов и устанавливает поля допусков сопрягаемых и несопрягаемых элементов с номинальными линейными размерами до 10000 мм и рекомендуемые посадки.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

**1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ**

1.1. Основные положения, термины, определения и обозначения — по ГОСТ 25346—89.

1.2. Поля допусков, устанавливаемые по данному стандарту, должны ограничивать суммарные погрешности линейных размеров деталей и сборочных единиц, включающие величину изменений этих размеров при колебаниях влажности материалов в допускаемых пределах.

**2. КАВАЛИТЕТЫ И ДОПУСКИ**

2.1. Устанавливается девять квалитетов: 10, 11 ..... 18 с обозначениями допусков, соответственно IT 10, IT 11, ..... IT 18.

Издание официальное



© Издательство стандартов, 1982

© Издательство стандартов, 1991

Переиздание с Изменением

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

2.2. Числовые значения допусков приведены в справочном приложении 1.

### 3. ПОЛЯ ДОПУСКОВ И ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ

3.1. Устанавливается два положения полей допусков отверстий и одиннадцать положений полей допусков валов с буквенными обозначениями (чертеж):

отверстий —  $H, I_s$ ;

валов —  $a, b, c, h, j_s, k, t, y, za, zc, ze$ .

Положения полей допусков относительно нулевой линии определяются основными отклонениями, зависящими от интервалов номинальных размеров.

Числовые значения основных отклонений валов по интервалам номинальных размеров приведены в справочных приложениях 2 и 3.

Примечания:

1. Настоящим стандартом установлены не предусмотренные ГОСТ 25346—89 и ГОСТ 25348—82 основные отклонения:

$ze$  — для размеров до 50 мм;

$b$  — для размеров свыше 500 до 3150 мм;

$k$  — для размеров свыше 3150 мм.

2. Числовые значения основных отклонений, принятых по ГОСТ 25346—89, округлены до 0,01 мм.

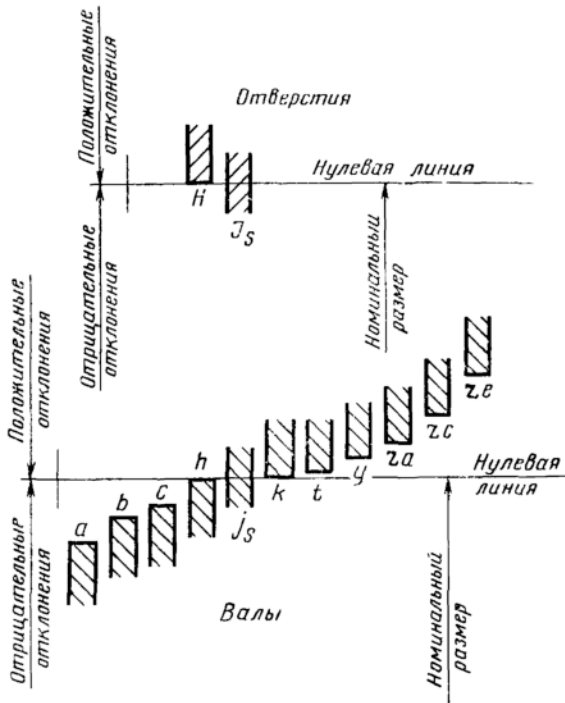
**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.2. Поля допусков и числовые значения предельных отклонений отверстий должны соответствовать указанным в табл. 1.

3.3. Поля допусков валов, установленные в диапазонах номинальных размеров до 500 мм и свыше 500 до 10000 мм, указаны в табл. 2 и 3.

Числовые значения предельных отклонений валов должны соответствовать указанным в табл. 4 и 5.

Относительные положения полей допусков  
для данного интервала размеров



(Измененная редакция, Изм. № 1).

#### 4. ПОСАДКИ

4.1. Посадки должны назначаться в системе отверстия.

4.2. Посадки в соединениях деталей и сборочных единиц, образованные сочетаниями полей допусков валов и основных отверстий ( $H$ ) по настоящему стандарту, приведены в рекомендуемом приложении 4.