

ДОПУСКИ И ПОСАДКИ РАЗМЕРОВ МЕНЕЕ 1 мм

Tolerances and fits in dimensions less than 1 mm

ГОСТ
3047—66МКС 17.040.10
ОКСТУ 0070

Дата введения 01.01.67

**Применение стандарта для вновь разрабатываемых изделий не допускается.
(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1. Настоящий стандарт распространяется на допуски и посадки деталей при размерах от 0,1 до 1 мм (исключ.).

2. Допуски размеров от 0,1 до 1 мм должны назначаться по табл. 1.

Таблица 1

Допуски

Интервалы номинальных размеров, мм	Классы точности															
	03	04	05	06	07	08	09	1	2	2а	3	3а	4	5	6	7
	Величины допусков, мкм															
От 0,1 до 0,3	—	0,25	0,4	0,6	1	1,5	2	3	5	8	13	20	35	50	—	—
Св. 0,3 до 0,6	0,2	0,3	0,5	0,8	1,2	1,8	2,5	4	6	10	15	25	40	60	90	140
Св. 0,6 до 1,0	0,25	0,4	0,6	1	1,5	2	3	5	7	12	18	30	45	70	100	160



3. Для классов точности 03—09 расположение полей допусков настоящим стандартом не устанавливается. Рекомендуется располагать поля допусков относительно номинального размера: в «плюс» — для отверстий (например, A_{03} , A_{06} , A_{09}), в «минус» — для валов (например, B_{03} , B_{06} , B_{09}). Допускается иное расположение полей допусков относительно номинального размера, в том числе и симметричное — половина допуска со знаком \pm (например, SM_{03} , SM_{06} , SM_{09}).

4. Предельные отклонения для классов точности 1—5 должны назначаться по табл. 2—8 для посадок в системе отверстия и по табл. 9—15 для посадок в системе вала.

Поля допусков классов точности 6 и 7 (табл. 16) рекомендуется располагать:

- для размеров отверстий (охватываемых размеров, внутренних размеров) — в «плюс» от нулевой линии (A_6 , A_7);
- для размеров валов (охватываемых размеров, наружных размеров) — в «минус» от нулевой линии (B_6 , B_7);
- для размеров поверхностей, не относящихся к отверстиям и валам и не образующих соединения, — симметрично относительно нулевой линии (SM_6 , SM_7).

5. В таблицах 2—15 и на схемах посадок цветом выделены:

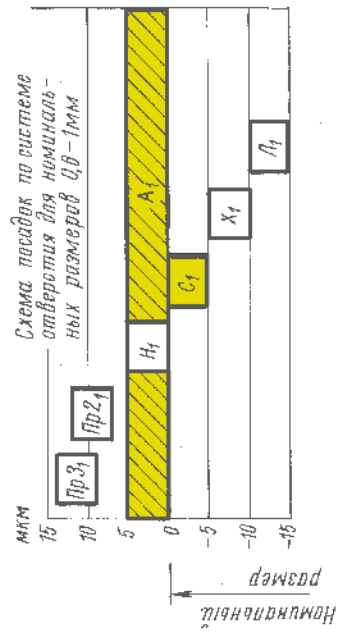
-  — поля допусков предпочтительного применения 1-го ряда;
-  — поля допусков предпочтительного применения 2-го ряда.

3—5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Основные понятия о допусках и посадках — по ГОСТ 7713.

Система отверстий. Класс точности 1

отверстия		Обозначения полей допусков валов											
		$Pr3_1$		$Pr2_1$		H_1		C_1		X_1		L_1	
Интервалы номинальных размеров, мм		Пред. откл., мкм											
Нижн.	Верхн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.
От 0,1 до 0,3	+3	+10	+7	+8	+5	+3	0	0	-3	-3	-6	-6	-9
Св. 0,3 до 0,6	+4	+12	+8	+10	+6	+4	0	0	-4	-4	-8	-8	-12
Св. 0,6 до 1,0	+5	+14	+9	+12	+7	+5	0	0	-5	-5	-10	-10	-15



Система отверстий. Класс точности 2

отверстия		Обозначения полей допусков валов																	
		А	Pr3	Pr2	Н	П	С	Д	Х	Л	Ш	Ш1							
Интервалы номинальных размеров, мм		Пред. откл., мкм																	
Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.			
0	+5	+20	+15	+10	+5	0	+3	-2	0	-5	-2	-7	-3	-8	-6	-11	-10	-15	-20
0	+6	+22	+16	+11	+6	0	+3	-3	0	-6	-2	-8	-4	-10	-8	-14	-13	-19	-25
0	+7	+25	+18	+12	+7	0	+4	-3	0	-7	-2	-9	-5	-12	-10	-17	-16	-23	-30

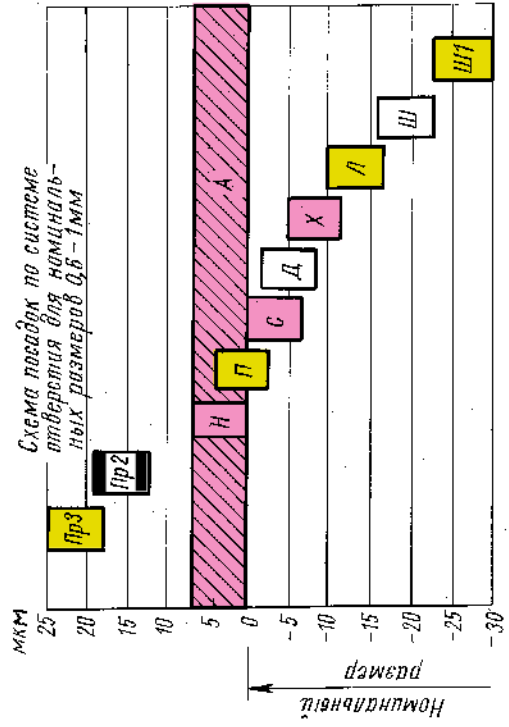


Таблица 4

Система отверстия. Класс точности 2a

отверстия		Обозначения полей допусков валов													
		A_{2a}	$Pr2_{2a}$	H_{2a}	P_{2a}	C_{2a}	X_{2a}	L_{2a}	$Ш_{2a}$						
Интервалы номинальных размеров, мм		Пред. откл., мкм													
	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.		
От 0,1 до 0,3	0	+8	+21	+8	0	+4	-4	0	-8	-3	-11	-6	-14	-15	-23
Св. 0,3 до 0,6	0	+10	+23	+10	0	+5	-5	0	-10	-4	-14	-8	-18	-19	-29
Св. 0,6 до 1,0	0	+12	+25	+12	0	+6	-6	0	-12	-5	-17	-10	-22	-23	-35

