

ИЗДЕЛИЯ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ И ДРЕВЕСНЫХ
МАТЕРИАЛОВНИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯРДопуски расположения осей отверстий для крепежных
деталей

ГОСТ

6449.4—82

Products of wood and wooden materials.

Tolerances of arrangement of hole axis for fixing details

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, которые соединяются болтами, винтами, круглыми шипами и другими крепежными деталями, у которых оси отверстий для крепежных деталей расположены параллельно, и устанавливает допуски расположения осей отверстий для крепежных деталей.

Стандарт не распространяется на детали и сборочные единицы, к которым не предъявляются требования взаимозаменяемости и собираемость которых обеспечивается путем совместной обработки отверстий в парных соединяемых деталях.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Термины и определения допусков расположения — по ГОСТ 24642—81.

1.2. Поля допусков, устанавливаемые по данному стандарту, должны ограничивать суммарные погрешности расположения осей отверстий в деталях и сборочных единицах с учетом погрешностей, связанных с колебаниями влажности материалов в допускаемых пределах.

1.3. Допуски расположения осей отверстий для крепежных деталей должны устанавливаться одним из двух способов:

позиционными допусками осей отверстий;

предельными отклонениями размеров, координирующих оси отверстий.

Издание официальное

★

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

Для отверстий, образующих одну сборочную группу при числе элементов в группе более двух, предпочтительно назначать позиционные допуски их осей.

1.4. Числовые значения позиционных допусков в диаметральном выражении T должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

| 0,10 | 0,12 | 0,16 | 0,20 | 0,25 | 0,30 | 0,40 | 0,50 | 0,60 | 0,80 |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,5 | 3,0 | 4,0 | 5,0 | 6,0 | — |

1.5. Числовые значения предельных отклонений размеров, координирующих оси отверстий одной сборочной группы, должны обеспечивать расположение каждой оси в поле позиционного допуска.

Пересчет позиционных допусков на предельные отклонения размеров, координирующих оси отверстий, в зависимости от вида расположения отверстий (табл. 2) приведены в табл. 3.

1.6. Указание позиционных допусков осей отверстий на чертежах — по ГОСТ 2.308—79, а значений предельных отклонений размеров, координирующих оси отверстий, — по ГОСТ 2.307—68.

2. ВЫБОР ДОПУСКОВ РАСПОЛОЖЕНИЯ ОСЕЙ ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ КРЕПЕЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ

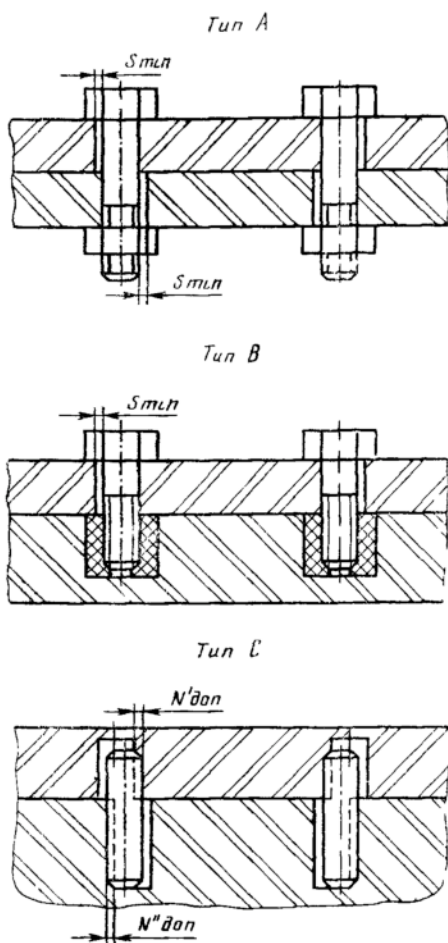
2.1. Допуски расположения осей отверстий для крепежных деталей назначаются в зависимости от типа соединения крепежными деталями.

2.2. Соединения крепежными деталями подразделяются на типы А, В и С (чертеж):

А — зазоры для прохода крепежных деталей предусмотрены в обеих соединяемых деталях. К типу А относятся, например, соединения болтами.

В — зазоры для прохода крепежных деталей предусмотрены лишь в одной из соединяемых деталей. Соединения типа В могут быть без резьбовой втулки (например, соединения шурупами) или с резьбовой втулкой (например, соединения винтами (см. чертеж) или шпильками).

С — крепежные детали входят в отверстия соединяемых деталей с натягами. При этом по отношению к каждой из соединяемых деталей натяг является односторонним. К типу С относятся, например, разборные и неразборные соединения деталей круглыми вставными шипами. Отверстия могут быть сквозными и несквозными.



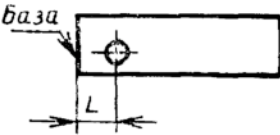
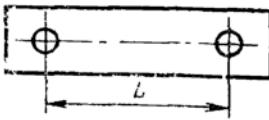

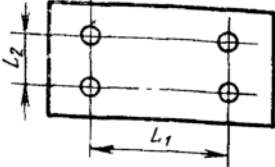
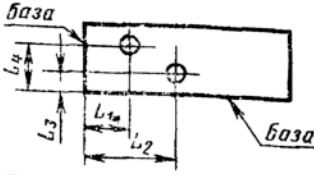
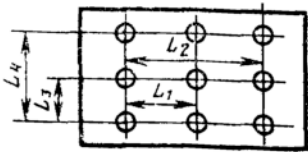
2.3. Допуски расположения осей гладких отверстий в соединениях типов А и В назначают зависимыми, а в соединениях типа С — независимыми.

2.4. Диаметры сквозных отверстий под крепежные детали и соответствующие им наименьшие зазоры в соединениях типов А и В указаны в табл. 4.

2.5. Числовые значения позиционных допусков осей отверстий в диаметральной выражении T для соединений типа А и типа В без резьбовой втулки приведены в табл. 5.

Таблица 2

Виды расположения осей отверстий под крепежные детали

| Вид расположения отверстий | Схема расположения отверстий | Характеристика расположения отверстий |
|----------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| I |  | Одно отверстие, координированное относительно плоскости, являющейся сборочной базой |
| II |  | Два отверстия, координированные друг относительно друга. Сборочная база отсутствует |
| III |  | Три и более отверстия, расположенные в один ряд. Сборочная база отсутствует |
| IV |  | Три или четыре отверстия, расположенные в два ряда. Сборочная база отсутствует |
| V |  | Одно или несколько отверстий, координированных относительно двух взаимно перпендикулярных баз (например, двух плоскостей) |
| VI |  | Отверстия, расположенные в несколько рядов. Сборочная база отсутствует |