



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

ДОПУСКИ И ПОСАДКИ  
РАЗМЕРОВ МЕНЕЕ 0,1 мм

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСТ 8809—71

Издание официальное

9 . 80

Цена 4 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
Москва

ДОПУСКИ И ПОСАДКИ  
РАЗМЕРОВ МЕНЕЕ 0,1 ммLimits and fits of  
dimension less than 0,1 mmГОСТ  
8809—71Взамен  
ГОСТ 8809—58

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 5/1 1971 г. № 7 срок введения установлен

с 1/VII 1972 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Допуски размеров менее 0,1 мм должны назначаться по табл. 1.

Таблица 1

Интервалы номинальных раз- меров, мм	Классы точности								
	08	09	1	2	2a	3	3a	4	5
	Величины допусков, мкм								
До 0,01	0,3	0,5	0,8	1,2	2	3	—	—	—
Св. 0,01 до 0,03	0,5	0,8	1,2	2	3	4	6	—	—
Св. 0,03 до 0,06	0,8	1,2	2	3	4	6	10	14	—
Св. 0,06 до 0,1 (искл.)	1,2	2	3	4	6	10	14	25	40

2. Расположение полей допусков в классах точности 0,8, 3a, 4, 5 настоящим стандартом не устанавливается.

Рекомендуется располагать поля допусков относительно номинального размера: в «плюс» — для отверстий ( $A_{08}$ ,  $A_{3a}$ ,  $A_4$ ,  $A_5$ ), в «минус» — для валов ( $B_{08}$ ,  $B_{3a}$ ,  $B_4$ ,  $B_5$ ) или симметрично (половина допуска со знаком  $\pm$ ; обозначение:  $SM_{08}$ ,  $SM_{3a}$ ,  $SM_4$ ,  $SM_5$ ).

3. Предельные отклонения отверстий и валов классов точности 09—3 должны назначаться по табл. 2—6 для посадок в системе отверстия и по табл. 7—11 для посадок в системе вала.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Март 1973 г.

© Издательство стандартов, 1973.

Таблица 2

Система отверстия. Класс точности 09

Интервалы номинальных размеров, мм	Обозначения полей допусков							
	отверстия		валов					
	H <sub>09</sub>		h <sub>09</sub>		c <sub>09</sub>		d <sub>09</sub>	
	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.
До 0,01	0	+0,5	+0,25	-0,25	0	-0,5	—	—
Св. 0,01 до 0,03	0	+0,3	+0,4	-0,4	0	-0,8	—	—
Св. 0,03 до 0,06	0	+1,2	+0,6	-0,6	0	-1,2	—	—
Св. 0,06 до 0,1 (искл.)	0	+2	+1	-1	0	-2	-2	-4

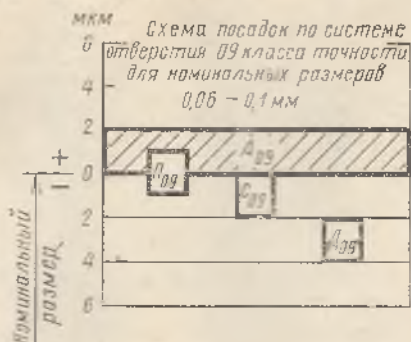


Таблица 3

Система отверстия. 1-й класс точности

Интервалы номинальных размеров, мм	Обозначение полей допусков											
	отверстия						валов					
	A <sub>1</sub>		H <sub>1</sub>		C <sub>1</sub>		D <sub>1</sub>		H <sub>1</sub>		L <sub>1</sub>	
	Предельные отклонения, мкм											
	нижн.	верхн.	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.
До 0,01	0	+0,6	+0,4	-0,4	0	-0,8	—	—	—	—	—	—
Св. 0,01 до 0,03	0	+1,2	+0,6	-0,6	0	-1,2	—	—	—	—	—	—
Св. 0,03 до 0,06	0	+2	+1	-1	0	-2	-2	-4	-4	-6	-6	-8
Св. 0,06 до 0,1 (искл.)	0	+3	+1,5	-1,5	0	-3	-2	-5	-4	-7	-6	-9

