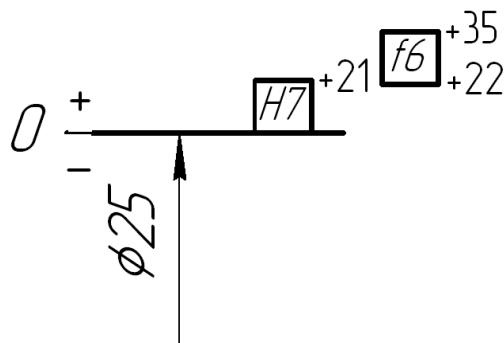


## СОЕДИНЕНИЕ ВАЛ – СТУПИЦА ЗУБЧАТОГО КОЛЕСА

1. Вычерчиваем эскиз соединения и проставляем номинальный размер соединения и условное обозначение посадки  $\varnothing 25 \frac{H7}{p6}$  (см. рис.).



2. По таблицам 6 и 7 Приложения находим предельные отклонения отверстия и вала.

Для отверстия:

$$\varnothing 25 H7 \quad ES = +21 \text{ мкм}$$

$$EI = 0$$

Для вала:

$$\varnothing 25 p6 \quad es = +35 \text{ мкм}$$

$$ei = +22 \text{ мкм}$$

3. Вычерчиваем эскизы деталей и проставляем предельные отклонения.  
Для отверстия:

$$\varnothing 25 H7^{(+0,021)}$$

Для вала:

$$\varnothing 25 p6^{(+0,035)}_{(+0,022)}$$

4. Вычисляем предельные размеры отверстия и вала

$$D_{\max} = D + ES = 25 + 0,021 = 25,021 \text{ мм};$$

$$D_{\min} = D + EI = 25 + 0 = 25 \text{ мм};$$

$$d_{\max} = D + es = 25 + 0,035 = 25,035 \text{ мм};$$

$$d_{\min} = D + ei = 25 + 0,022 = 25,022 \text{ мм}.$$

5. Строим картину расположения полей допусков и проставляем  $D, D_{\max}, D_{\min}, d_{\max}, d_{\min}, ES, EI, es, ei$ .

6. Определяем величину допуска размера отверстия и вала:

а) через предельные размеры

$$TD = D_{\max} - D_{\min} = 25,021 - 25,000 = 0,021 \text{ мм};$$

$$Td = d_{\max} - d_{\min} = 25,035 - 25,022 = 0,013 \text{ мм};$$

б) через предельные отклонения

$$TD = ES - EI = +21 - 0 = 21 \text{ мкм}$$

$$Td = es - ei = +35 - 22 = 13 \text{ мкм}$$

7. Вычисляем предельные значения натягов:

а) через предельные размеры

$$N_{\max} = d_{\max} - D_{\min} = 25,035 - 25,000 = 0,035 \text{ мм} ;$$

$$N_{\min} = d_{\min} - D_{\max} = 25,022 - 25,021 = 0,001 \text{ мм} ;$$

б) через предельные отклонения

$$N_{\max} = es - EI = +35 - 0 = 35 \text{ мкм}$$

$$N_{\min} = ei - ES = +22 - 21 = 1 \text{ мкм}$$

Проставляем величины натягов на схеме расположения полей допусков.

8. Определяем допуск натяга  $TN$

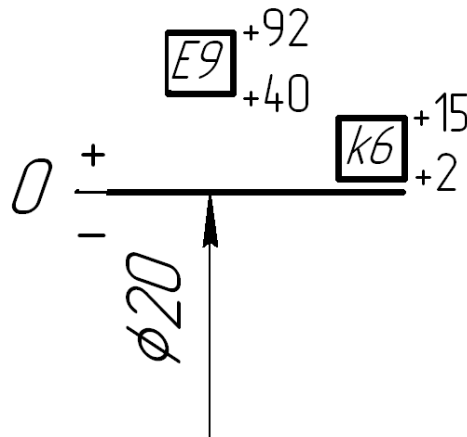
$$TN = TD + Td = 0,021 + 0,013 = 0,034 \text{ мм} .$$

9. Делаем заключение о типе посадки и системе, в которой она выполнена.

Соединение вал – ступица зубчатого колеса выполнено с гарантированным натягом 1 мкм. Такая посадка называется посадкой с натягом и выполнена в системе отверстия.

### СОЕДИНЕНИЕ ВАЛ – РАСПОРНАЯ ВТУЛКА

1. Вычерчиваем эскиз соединения и проставляем номинальный размер соединения и условное обозначение посадки  $\varnothing 20 \frac{E9}{k6}$ .



2. По таблицам 6 и 7 Приложения находим величину предельных отклонений для отверстия:

$$\varnothing 20 E9 ES = +92 \text{ мкм}$$

$$EI = +40 \text{ мкм}$$

Для вала:

$$\varnothing 20 k6 es = +15 \text{ мкм}$$

$$ei = +2 \text{ мкм}$$

3. Вычерчиваем эскизы деталей и проставляем предельные отклонения.

Для отверстия:

$$\varnothing 20 E9 \begin{matrix} (+0,092) \\ (+0,040) \end{matrix} .$$

Для вала:

$$\varnothing 20 k6 \begin{matrix} (+0,015) \\ (+0,002) \end{matrix} .$$

4. Вычисляем предельные размеры отверстия и вала

$$D_{\max} = D + ES = 20 + 0,092 = 20,092 \text{ мм};$$

$$D_{\min} = D + EI = 20 + 0,040 = 20,040 \text{ мм};$$

$$d_{\max} = D + es = 20 + 0,015 = 20,015 \text{ мм};$$

$$d_{\min} = D + ei = 20 + 0,002 = 20,002 \text{ мм}.$$

5. Строим картину расположения полей допусков и проставляем  $D, D_{\max}, D_{\min}, d_{\max}, d_{\min}, ES, EI, es, ei$ .

6. Определяем величину допуска размера отверстия и вала:

а) через предельные размеры

$$TD = D_{\max} - D_{\min} = 20,092 - 20,040 = 0,052 \text{ мм};$$

$$Td = d_{\max} - d_{\min} = 20,015 - 20,002 = 0,013 \text{ мм};$$

б) через предельные отклонения

$$TD = ES - EI = +92 - 40 = 52 \text{ мкм}$$

$$Td = es - ei = +15 - 2 = 13 \text{ мкм}$$

7. Вычисляем предельные значения зазоров:

а) через предельные размеры

$$S_{\max} = D_{\max} - d_{\min} = 20,092 - 20,002 = 0,09 \text{ мм};$$

$$S_{\min} = D_{\min} - d_{\max} = 20,040 - 20,015 = 0,025 \text{ мм};$$

б) через предельные отклонения

$$S_{\max} = ES - ei = +92 - 2 = 90 \text{ мкм}$$

$$S_{\min} = EI - es = +40 - 15 = 25 \text{ мкм}$$

Следовательно, соединение вал с распорной втулкой выполнено с зазором. Проставляем величины зазоров на схеме расположения полей допусков.

8. Определяем допуск зазора  $TS$

$$TS = TD + Td = 0,052 + 0,013 = 0,065 \text{ мм}.$$

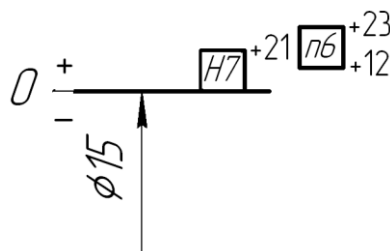
9. Делаем заключение о типе посадки и системе, в которой она выполнена.

Соединение вала с распорной втулкой выполнено по посадке с зазором комбинированной: отверстие  $\varnothing 20 E9$  выполнено в системе вала, а вал  $\varnothing 20 k6$  в системе отверстия.

### СОЕДИНЕНИЕ КОНЕЦ ВЫХОДНОГО ВАЛА – НАСАЖИВАЕМАЯ ДЕТАЛЬ

1. Вычерчиваем эскиз (общий вид) соединения двух сопряженных деталей, проставляем номинальный размер соединения и условное (буквенное) обозначение

посадки  $\varnothing 15 \frac{H7}{h6}$ .



2. По таблицам 6 и 7 Приложения находим предельные отклонения отверстия и вала.

Для отверстия:

$$\begin{aligned}\varnothing 15 H7 \quad ES &= +18 \text{ мкм} \\ EI &= 0\end{aligned}$$

Для вала:

$$\begin{aligned}\varnothing 15 n6 \quad es &= +23 \text{ мкм} \\ ei &= +12 \text{ мкм}\end{aligned}$$

Т.к. основное отклонение  $EI$  отверстия равно нулю, то такое отверстие называется основным. Следовательно, посадка выполнена в системе отверстия.

3. Вычерчиваем эскизы (рабочие чертежи) сопрягаемых деталей и проставляем номинальные размеры и предельные отклонения условными (буквенными) обозначениями, а в скобках их числовые значения в миллиметрах.

Для отверстия:

$$\varnothing 15 H7^{(+0,018)}$$

Для вала:

$$\varnothing 15 n6^{(+0,023)}_{(+0,012)}$$

4. Вычисляем предельные размеры отверстия и вала

$$D_{\max} = D + ES = 15 + 0,018 = 15,018 \text{ мм};$$

$$D_{\min} = D + EI = 15 + 0 = 15 \text{ мм};$$

$$d_{\max} = D + es = 15 + 0,023 = 15,023 \text{ мм};$$

$$d_{\min} = D + ei = 15 + 0,012 = 15,012 \text{ мм}.$$

5. Строим картину расположения полей допусков (упрощенное изображение), для чего проводим нулевую линию  $0 - 0$  (верхнюю границу номинального размера) и от неё откладываем в масштабе предельные отклонения в микрометрах (мкм) с учетом знаков. Положительные отклонения (+) откладываем вверх от нулевой линии, а отрицательные (-) – вниз.

6. Определяем величину допуска размера на изготовление отверстия и вала:

а) через предельные размеры

$$TD = D_{\max} - D_{\min} = 15,018 - 15,000 = 0,018 \text{ мм}$$

$$Td = d_{\max} - d_{\min} = 15,023 - 15,012 = 0,011 \text{ мм}$$

б) через предельные отклонения

$$TD = ES - EI = +18 - 0 = 18 \text{ мкм}$$

$$Td = es - ei = +23 - 12 = 11 \text{ мкм}$$

Проставляем буквенные и числовые значения допусков.

7. Вычисляем предельные значения зазоров и натягов.

Т.к. поля допусков в рассматриваемом примере перекрывают друг друга, то могут быть получены как зазоры, так и натяги в зависимости от сочетания действительных размеров отверстия и вала, поступающих на сборку. Такая посадка называется переходной.

Анализ любых посадок проводят в следующем порядке. Рассматривают сочетание наибольшего отверстия  $D_{\max}$  с наименьшим валом  $d_{\min}$  и наоборот, наименьшего отверстия  $D_{\min}$  с наибольшим валом  $d_{\max}$ .

Предельные значения зазоров и натягов:

а) через предельные размеры

$$S_{\max} = D_{\max} - d_{\min} = 15,018 - 15,012 = 0,006 \text{ мм} ;$$
$$N_{\max} = d_{\max} - D_{\min} = 15,023 - 15,000 = 0,023 \text{ мм} ;$$

б) через предельные отклонения

$$S_{\max} = ES - ei = +18 - 12 = 6 \text{ мкм}$$

$$N_{\max} = es - EI = +23 - 0 = 23 \text{ мкм}$$

Для переходных посадок

$$S_{\min} = N_{\min} = 0.$$

Это условие выполняется при равенстве действительных размеров отверстия и вала.

Проставляем величины предельных зазоров и натягов на схеме расположения полей допусков.

8. Определяем допуск зазора  $TS$  и допуск натяга  $TN$

$$TS = TN = TD + Td = 0,018 + 0,011 = 0,023 \text{ мм}.$$

9. Делаем заключение о типе посадке и системе, в которой она выполнена.

Посадка  $\varnothing 15 \frac{H7}{h6}$  является переходной в системе отверстия.

Поля допусков валов при номинальных размерах  
от 1 до 500 мм (СТ СЭВ 144-75)  
(кавалитет 6)

Интервал размеров, мм	Поля допусков										
	<i>f</i> 6	<i>g</i> 6	<i>h</i> 6	<i>j</i> <sub>s</sub> 6	<i>k</i> 6	<i>m</i> 6	<i>n</i> 6	<i>p</i> 6	<i>r</i> 6	<i>s</i> 6	<i>t</i> 6
	Предельные отклонения, мкм										
От 1 до 3	-6	-2	0	+3,0	+6	+8	+10	+12	+16	+20	-
	-12	-8	-6	-3,0	0	+2	+4	+6	+10	+14	-
Св. 3 до 6	-10	-4	0	+4,0	+9	+12	+16	+20	+23	+27	-
	-18	-12	-8	-4,0	+1	+4	+8	+12	+15	+19	-
Св. 6 до 10	-13	-5	0	+4,5	+10	+15	+19	+24	+28	+32	-
	-22	-14	-9	-4,5	+1	+6	+10	+15	+19	+23	-
Св. 10 до 14	-16	-6	0	+5,5	+12	+18	+23	+29	+34	+39	-
Св. 14 до 18	-27	-17	-11	-5,5	+1	+7	+12	+18	+23	+28	-
Св. 18 до 24	-20	-7	0	+6,5	+15	+21	+28	+35	+41	+48	-
Св. 24 до 30	-33	-20	-13	-6,5	+2	+8	+15	+22	+28	+35	+54
											+41
Св. 30 до 40											+64
	-25	-9	0	+8,0	+18	+25	+33	+42	+50	+59	+48
Св. 40 до 50	-41	-25	-16	-8,0	+2	+9	+17	+26	+34	+43	+70
											+54
Св. 50 до 65									+60	+72	+85
	-30	-10	0	+9,5	+21	+30	+39	+51	+41	+53	+66
Св. 65 до 80	-49	-29	-19	-9,5	+2	+11	+20	+32	+62	+78	+94
									+43	+59	+75
Св. 80 до 100									+73	+93	+113
	-36	-12	0	+11,0	+25	+36	+45	+59	+51	+71	+91
Св. 100 до 120	-58	-34	-22	-11,0	+3	+13	+23	+37	+76	+101	+126
									+54	+79	+104
Св. 120 до 140									+88	+117	+147
									+63	+92	+122
Св. 140 до 160	-43	-14	0	+12,5	+28	+40	+52	+68	+90	+125	+159
	-68	-39	-25	-12,5	+3	+15	+27	+43	+65	+100	+134
Св. 160 до 180									+93	+133	+171
									+68	+108	+146
Св. 180 до 200									+106	+151	+195
									+77	+122	+166
Св. 200 до 225	-50	-15	0	+14,5	+33	+46	+60	+79	+109	+159	+209
	-79	-44	-29	-14,5	+4	+17	+31	+50	+80	+130	+180
Св. 225 до 250									+113	+169	+225
									+84	+140	+196

Поля допусков валов при номинальных размерах  
от 1 до 500 мм (СТ СЭВ 144-75)  
(кавалитет 7)

Интервал размеров, мм	Поля допусков								
	<i>e7</i>	<i>f7</i>	<i>h7</i>	<i>j<sub>s</sub>7</i>	<i>k7</i>	<i>m7</i>	<i>n7</i>	<i>s7</i>	<i>u7</i>
	Предельные отклонения, мкм								
От 1 до 3	-14	-6	0	+5	+10	-	+17	+24	+28
	-24	-15	-10	-5	0		+4	+14	+18
Св. 3 до 6	-20	-10	0	+6	+13	+16	+20	+31	+35
	-32	-22	-12	-6	+1	+4	+8	+19	+23
Св. 6 до 10	-25	-13	0	+7	+16	+21	+25	+38	+43
	-40	-28	-15	-7	+1	+6	+10	+23	+28
Св. 10 до 14	-32	-16	0	+9	+19	+25	+30	+46	+51
Св. 14 до 18	-50	-34	-18	-9	+1	+7	+12	+28	+33
									+62
Св. 18 до 24	-40	-20	0	+10	+23	+29	+36	+56	+41
Св. 24 до 30	-61	-41	-21	-10	+2	+8	+15	+35	+69
									+48
Св. 30 до 40	-50	-25	0	+12	+27	+34	+42	+68	+85
Св. 40 до 50	-75	-50	-25	-12	+2	+9	+17	+43	+60
									+95
Св. 50 до 65	-60	-30	0	+15	+32	+41	+50	+83	+117
Св. 65 до 80	-90	-60	-30	-15	+2	+11	+20	+53	+87
								+89	+132
Св. 80 до 100	-72	-36	0	+17	+38	+48	+58	+59	+102
Св. 100 до 120	-107	-71	-35	-17	+3	+13	+23	+106	+159
								+71	+124
Св. 120 до 140							+114	+179	
Св. 140 до 160	-85	-43	0	+20	+43	+55	+67	+79	+144
	-125	-83	-40	-20	+3	+15	+27	+132	+210
Св. 160 до 180							+92	+170	
Св. 180 до 200								+140	+230
								+100	+190
Св. 200 до 225	-100	-50	0	+23	+50	+63	+77	+148	+250
Св. 225 до 250	-146	-96	-46	-23	+4	+17	+31	+108	+210
								+168	+282
							+122	+236	
								+176	+304
								+130	+258
								+186	+330
								+140	+284

Поля допусков валов при номинальных размерах  
от 1 до 500 мм (СТ СЭВ 144-75)  
(кавалитет 8)

Интервал размеров, мм	Поля допусков								
	<i>c8</i>	<i>d8</i>	<i>e8</i>	<i>f8</i>	<i>h8</i>	<i>j<sub>s</sub> 8*</i>	<i>u8</i>	<i>x8</i>	<i>z8</i>
	Предельные отклонения, мкм								
От 1 до 3	-60	-20	-14	-6	0	+7	+32	+34	+40
	-74	-34	-28	-20	-14	-7	+18	+20	+26
Св. 3 до 6	-70	-30	-20	-10	0	+9	+41	+46	+53
	-88	-48	-38	-28	-18	-9	+23	+28	+35
Св. 6 до 10	-80	-40	-25	-13	0	+11	+50	+56	+64
	-102	-62	-47	-35	-22	-11	+28	+34	+42
Св. 10 до 14							+67	+77	
	-95	-50	-32	-16	0	+13	+60	+40	+50
Св. 14 до 18	-122	-77	-59	-43	-27	-13	+33	+72	+87
								+45	+60
Св. 18 до 24							+74	+87	+106
	-110	-65	-40	-20	0	+16	+41	+54	+73
Св. 24 до 30	-143	-98	-73	-53	-33	-16	+81	+97	+121
							+48	+64	+88
Св. 30 до 40	-120						+99	+119	+151
	-159	-80	-50	-25	0	+19	+60	+80	+112
Св. 40 до 50	-130	-119	-89	-64	-39	-19	+109	+136	+175
	-169						+70	+97	+136
Св. 50 до 65	-140						+133	+168	+218
	-186	-100	-60	-30	0	+23	+87	+122	+172
Св. 65 до 80	-150	-146	-106	-76	-46	-23	+148	+192	+256
	-196						+102	+146	+210
Св. 80 до 100	-170						+178	+232	+312
	-224	-120	-72	-36	0	+27	+124	+178	+256
Св. 100 до 120	-180	-174	-126	-90	-54	-27	+198	+264	+364
	-234						+144	+210	+310
Св. 120 до 140	-200						+233	+311	+428
	-263						+170	+248	+365
Св. 140 до 160	-210	-145	-85	-43	0	+31	+253	+343	+478
	-273	-208	-148	-106	-63	-31	+190	+280	+415
Св. 160 до 180	-230						+273	+373	+528
	-293						+210	+310	+465
Св. 180 до 200	-240						+308	+422	+592
	-312						+236	+350	+520
Св. 200 до 225	-260	-170	-100	-50	0	+36	+330	+457	+647
	-332	-242	-172	-122	-72	-36	+268	+385	+575
Св. 225 до 250	-280						+356	+497	+712
	-352						+284	+425	+540





Поля допусков валов при номинальных размерах  
от 1 до 500 мм (СТ СЭВ 144-75)  
(кавалитет 11, 12 и 14)

Интервал размеров, мм	Поля допусков								
	$a_{11}$	$d_{11}$	$h_{11}$	$j_s 11$	$b_{12}$	$h_{12}$	$j_s 12^*$	$h_{14}^*$	$j_s 14^*$
От 1 до 3	-270	-20	0	+30	-140	0	+50	0	+125
	-330	-80	-60	-30	-240	-100	-50	-250	-125
Св. 3 до 6	-270	-30	0	+37	-140	0	+60	0	+150
	-345	-105	-75	-37	-260	-120	-60	-300	-150
Св. 6 до 10	-280	-40	0	+45	-150	0	+75	0	+180
	-370	-130	-90	-45	-300	-150	-75	-360	-180
Св. 10 до 14	-290	-50	0	+55	-150	0	+90	0	+215
Св. 14 до 18	-400	-160	-110	-55	-330	-180	-90	-430	-215
Св. 18 до 24	-300	-65	0	+65	-160	0	+105	0	+260
Св. 24 до 30	-430	-195	-130	-65	-370	-210	-105	-520	-260
	-310				-170				
Св. 30 до 40	-470	-80	0	+80	-420	0	+125	0	+310
	-320	-240	-160	-80	-180	-250	-125	-620	-310
Св. 40 до 50	-480				-430				
	-340				-190				
Св. 50 до 65	-530	-100	0	+95	-490	0	+150	0	+370
	-360	-290	-190	-95	-200	-300	-150	-740	-370
Св. 65 до 80	-550				-500				
	-380				-220				
Св. 80 до 100	-600	-120	0	+110	-570	0	+175	0	+435
	-410	-340	-220	-110	-240	-350	-175	-870	-435
Св. 100 до 120	-630				-590				
	-460				-260				
Св. 120 до 140	-710				-660				
	-520	-145	0	+125	-280	0	+200	0	+500
Св. 140 до 160	-770	-395	-250	-125	-680	-400	-200	-1000	-500
	-580				-310				
Св. 160 до 180	-830				-710				
	-660				-340				
Св. 180 до 200	-950				-800				
	-740	-170	0	+140	-380	0	+230	0	+575
Св. 200 до 225	-1030	-460	-290	-140	-840	-460	-230	-1150	-575
	-820				-420				
Св. 225 до 250	-1110				-880				

Примечания:

- 1) \* - поля допусков не предназначенные для посадок;
- 2) таблица приведена в сокращенном виде.

Поля допусков отверстий при номинальных размерах  
от 1 до 500 мм (СТ СЭВ 144-75)  
(кавалитет 7)

Интервал размеров, мм	Поля допусков										
	<i>F7</i>	<i>G7</i>	<i>H7</i>	<i>J<sub>S</sub>7</i>	<i>K7</i>	<i>M7</i>	<i>N7</i>	<i>P7</i>	<i>R7</i>	<i>S7</i>	<i>T7</i>
	Предельные отклонения, мкм										
От 1 до 3	+16	+12	+10	+5	0	-2	-4	-6	-10	-14	-
	+7	+2	0	-5	-10	-12	-14	-16	-20	-24	-
Св. 3 до 6	+22	+16	+12	+6	+3	0	-4	-8	-11	-15	-
	+10	+4	0	-6	-9	-12	-16	-20	-23	-27	-
Св. 6 до 10	+28	+20	+15	+7	+5	0	-4	-9	-13	-17	-
	+13	+5	0	-7	-10	-15	-19	-24	-28	-32	-
Св. 10 до 14	+34	+24	+18	+9	+6	0	-5	-11	-16	-21	-
Св. 14 до 18	+16	+6	0	-9	-12	-18	-23	-29	-34	-39	-
Св. 18 до 24	+41	+28	+21	+10	+6	0	-7	-14	-20	-27	-
Св. 24 до 30	+20	+7	0	-10	-15	-21	-28	-35	-41	-48	-33
											-54
Св. 30 до 40	+50	+34	+25	+12	+7	0	-8	-17	-25	-34	-39
Св. 40 до 50	+25	+9	0	-12	-18	-25	-33	-42	-50	-59	-64
											-45
Св. 50 до 65	+60	+40	+30	+15	+9	0	-9	-21	-30	-42	-55
Св. 65 до 80	+30	+10	0	-15	-21	-30	-39	-51	-60	-72	-85
											-64
Св. 80 до 100	+71	+47	+35	+17	+10	0	-10	-24	-32	-48	-94
Св. 100 до 120	+36	+12	0	-17	-25	-35	-45	-59	-62	-78	-78
											-94
Св. 120 до 140								-38	-58	-78	
Св. 140 до 160	+83	+54	+40	+20	+12	0	-12	-28	-73	-93	-113
	+43	+14	0	-20	-28	-40	-52	-68	-41	-66	-91
Св. 160 до 180								-76	-101	-126	
Св. 180 до 200									-48	-77	-107
									-88	-117	-147
Св. 200 до 225	+96	+61	+46	+23	+13	0	-14	-33	-50	-85	-119
Св. 225 до 250	+50	+15	0	-23	-33	-46	-60	-79	-90	-125	-159
									-53	-93	-131
									-93	-133	-171
									-60	-105	-149
									-106	-151	-195
									-63	-113	-163
									-109	-159	-209
									-67	-123	-179
									-113	-169	-225



Поля допусков отверстий при номинальных размерах  
от 1 до 500 мм (СТ СЭВ 144-75)  
(квалитет 9 и 10)

Интервал размеров, мм	Поля допусков								
	<i>E9</i>	<i>F9</i>	<i>H9</i>	<i>J<sub>S</sub> 9</i>	<i>N9</i>	<i>P9</i>	<i>D10</i>	<i>H10</i>	<i>J<sub>S</sub> 10</i>
Предельные отклонения, мкм									
От 1 до 3	+39	+31	+25	+12	-4	-6	+60	+40	+20
	+14	+6	0	-12	-29	-31	+20	0	-20
Св. 3 до 6	+50	+40	+30	+15	0	-12	+78	+48	+24
	+20	+10	0	-15	-30	-42	+30	0	-24
Св. 6 до 10	+61	+49	+36	+18	0	-15	+98	+58	+29
	+25	+13	0	-18	-36	-51	+40	0	-29
Св. 10 до 14	+75	+59	+43	+21	0	-18	+120	+70	+35
Св. 14 до 18	+32	+16	0	-21	-43	-61	+50	0	-35
Св. 18 до 24	+92	+72	+52	+26	0	-22	+149	+84	+42
Св. 24 до 30	+40	+20	0	-26	-52	-74	+65	0	-42
Св. 30 до 40	+112	+87	+62	+31	0	-26	+180	+100	+50
Св. 40 до 50	+50	+25	0	-31	-62	-88	+80	0	-50
Св. 50 до 65	+134	+104	+74	+37	0	-32	+220	+120	+60
Св. 65 до 80	+60	+30	0	-37	-74	-106	+100	0	-60
Св. 80 до 100	+159	+123	+87	+43	0	-37	+260	+140	+70
Св. 100 до 120	+72	+36	0	-43	-87	-124	+120	0	-70
Св. 120 до 140									
Св. 140 до 160	+185	+143	+100	+50	0	-43	+305	+160	+80
Св. 160 до 180	+85	+43	0	-50	-100	-143	+145	0	-80
Св. 180 до 200									
Св. 200 до 225	+215	+165	+115	+57	0	-50	+355	+185	+92
Св. 225 до 250	+100	+50	0	-57	-115	-165	+170	0	-92

Поля допусков отверстий при номинальных размерах  
от 1 до 500 мм (СТ СЭВ 144-75)  
(квалитет 11, 12 и 14)

Интервал размеров, мм	Поля допусков						
	<i>H</i> 11	<i>J</i> <sub>S</sub> 11	<i>B</i> 12	<i>H</i> 12	<i>J</i> <sub>S</sub> 12	<i>H</i> 14	<i>J</i> <sub>S</sub> 14
От 1 до 3	+60	+30	+240	+100	+50	+250	+125
	0	-30	+140	0	-50	0	-125
Св. 3 до 6	+75	+37	+260	+120	+60	+300	+150
	0	-37	+140	0	-60	0	-150
Св. 6 до 10	+90	+45	+300	+150	+75	+360	+180
	0	-45	+150	0	-75	0	-180
Св. 10 до 14	+110	+55	+330	+180	+90	+430	+215
Св. 14 до 18	0	-55	+150	0	-90	0	-215
Св. 18 до 24	+130	+65	+370	+210	+105	+520	+260
Св. 24 до 30	0	-65	+160	0	-105	0	-260
Св. 30 до 40	+160	+80	+420	+250	+125	+620	+310
	0	-80	+430	0	-125	0	-310
Св. 40 до 50			+180				
			+490				
Св. 50 до 65	+190	+95	+190	+300	+150	+740	+370
	0	-95	+500	0	-150	0	-370
Св. 65 до 80			+200				
			+570				
Св. 80 до 100	+220	+110	+220	+350	+175	+870	+435
Св. 100 до 120	0	-110	+590	0	-175	0	-435
Св. 120 до 140			+240				
			+660				
Св. 140 до 160	+250	+125	+260	+400	+200	+1000	+500
	0	-125	+680	0	-200	0	-500
Св. 160 до 180			+280				
			+710				
Св. 180 до 200			+310				
			+800				
Св. 200 до 225	+290	+145	+340	+460	+230	+1150	+575
	0	-145	+840	0	-230	0	-575
Св. 225 до 250			+380				
			+880				
		+420					

Примечания:

- 1) \* - поля допусков не предназначенные для посадок;
- 2) таблица приведена в сокращенном виде.