

Додаток А

Таблиця 1 - Допуски на розбиття точок та осей в плані

Інтервал номінального розміру, L	Значення допуску для класу точності					
	1	2	3	4	5	6
До 2500	0,6	1,0	1,6	2,4	4	6
Більше 2500 до 4000	1,0	1,6	2,4	4	6	10
4000...8000	1,6	2,4	4	6	10	16
8000...16000	2,4	4	6	10	16	24
16000...25000	4	6	10	16	24	40
25000...40000	6	10	16	24	40	60
40000...60000	10	16	24	40	60	100
60000...100000	16	24	40	60	100	160
100000...160000	24	40	60	100	160	...
Значення K	0,25	0,4	0,6	1,0	1,6	2,5

Таблиця 2 - Допуски симетричності установки

Інтервал номінального розміру, L	Значення допуску для класу точності					
	1	2	3	4	5	6
До 2500	2	3	5	8	12	20
Більше 2500 до 4000	2,4	4	6	10	16	24
4000...8000	3	5	8	12	20	30
8000...16000	4	6	10	16	24	40
16000...25000	5	8	12	20	30	50
25000...40000	6	10	16	24	40	60
40000...60000	8	12	20	30	50	80
Значення K	0,25	0,4	0,6	1,0	1,6	2,5

Таблиця 3 - Допуски лінейних розмірів

Інтервал номінального розміру, L	Значення допуску для класу точності								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
До 20	0,24	0,4	0,6	1	1,6	2,4	4	6	10
Більше 20...60	0,3	0,5	0,8	1,2	2	3	5	8	12
60...120	0,4	0,6	1	1,6	2,4	4	6	10	16
120...250	0,5	0,8	1,2	2	3	5	8	12	20
250...500	0,6	1	1,6	2,4	4	6	10	16	24
500...1000	0,8	1,2	2	3,5	5	8	12	20	30
1000...1600	1	1,6	2,4	4	6	10	16	24	40
1600...2500	1,2	2	3	5	8	12	20	30	50
2500...4000	1,6	2,4	4	6	10	16	24	40	60
4000...8000	2	3	5	8	12	20	30	50	60
8000...16000	2,4	4	6	10	16	24	40	60	100
16000...25000	3	5	8	12	20	30	50	80	120
25000...40000	4	6	10	16	24	40	60	100	160
40000...60000	5	8	12	20	30	50	80	120	200
Значення K	0,1	0,16	0,25	0,4	0,6	1	1,6	2,5	4

Таблиця 4 - Допуски передачі точок і осей по вертикалі

Інтервал номінального розміру, L	Значення допуску для класу точності					
	1	2	3	4	5	6
До 2500	0,6	1	1,6	2,4
Більше 2500 до 4000	...	0,6	1	1,6	2,4	4
4000...8000	0,6	1	1,6	2,4	4	6
8000...16000	1	1,6	2,4	4	6	10
16000...25000	1,6	2,4	4	6	10	16
25000...40000	2,4	4	6	10	16	24
40000...60000	4	6	10	16	24	40
60000...100000	6	10	16	24	40	60
100000...160000	10	16	24	40	60	...
Значення K	0,25	0,4	0,6	1,0	1,6	2,5

Таблиця 5 - Величини верхніх і нижніх відхилень для посадок з проміжком

Інтервал розміру, м	Клас точності								
	3			4			5		
	3S3	4S3	5S3	3S3	4S3	5S3	3S3	4S3	5S3
1000...1250	6,1	9,7	15,6	9,3	14,9	23,9	15,8	24,8	39,8
	9,9	13,5	19,4	15,1	20,7	29,7	25,4	34,4	49,4
1250...1600	6,7	10,8	17,2	10,6	17,3	27,3	17,3	28,3	45,3
	10,9	15	21,4	17,2	23,9	33,9	27,9	38,9	55,9
1600...2000	7,4	11,8	18,8	11,9	18,7	30,7	18,8	30,8	48,8
	12	16,4	23,4	19,3	26,1	38,1	30,4	42,4	60,4
2000...2500	8,3	13,3	21,3	13,1	21,1	34,1	20,5	33,5	53,5
	13,5	18,5	26,5	21,1	29,3	42,3	33,5	46,5	66,5
2500...3150	9,6	15,4	24,6	14,6	23,6	37,6	23,3	38,8	61,3
	15,6	21,4	30,6	23,8	32,8	46,8	39,7	52,9	75,9
3150...4000	10,9	17,4	27,9	17,3	27,3	43,3	27,3	43,3	69,3
	17,7	24,2	34,7	27,9	37,9	53,9	43,9	59,9	85,9
4000...5000	12,2	19,5	31,1	19	31	49	30,5	48,5	78,5
	19,8	27,1	38,7	31	43	61	49,5	67,5	97,5
5000...6300	14,1	22,5	36	21	34,8	55,8	35	56	91
	22,9	31,3	44,8	35,4	48,4	69,4	57	78	113

Таблиця 6 - Види допусків геометричних параметрів і формули для обчислення одиниць допуску

Технологічний процес	Допуск	Формула	Значення α
Виготовлення	Лінійний розмір	$i = \alpha \cdot (0,8 + 0,001\sqrt{L}) \cdot \sqrt[3]{L + 25 + 0,01\sqrt{L^2}}$	1
	Прямолінійності	де, L, в мм	1
	Площинній		1
	Перпендикулярності		0,6
	Равности діагоналей		1
Разбивка	Розбиття точок і осей в плані	$i = \alpha \cdot L$, де L в (м)	1
	Передача точок і осей по вертикалі		0,4
	Створности точок		0,25
	Розбиття висотних відміток		0,6
	Передача висотних відміток		0,25
	Перпендикулярності осей		0,4
Установка (монтаж)	Поєднання орієнтирів	$i = \alpha \cdot (0,8 + 0,001\sqrt{L}) \cdot \sqrt[3]{L + 25 + 0,01\sqrt{L^2}}$	1,6
	Симетричності установки	де L в мм	0,6

