ДОПУСКИ И ПОСАДКИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ПЛАСТМАСС

Limits and fits for the parts of plastics

ГОСТ 11710—66

MKC 17.040.10 OKCTY 0070

Дата введения 01.04.66

Применение стандарта для вновь разрабатываемых изделий не допускается. (Измененная редакция, Изм. № 1).

- Настоящий стандарт распространяется на допуски и посадки деталей из пластмасс размерами от 1 до 500 мм, сопрягаемых с металлическими или пластмассовыми деталями.
- Для деталей из пластмасс должны применяться поля допусков и посадки по стандартам на допуски и посадки, перечисленным в ГОСТ 7713 (приложение 1), а также дополнительные поля допусков, устанавливаемые настоящим стандартом (табл. 1—3).

П р и м е ч а н и е. Получающиеся в деталях из пластмаес уклоны должны располагаться в поле допуска.

- Для металлических деталей, соединяемых с деталями из пластмасс, рекомендуется применять следующие поля допусков:
- а) для охватывающих поверхностей (отверстий) A_{2a} по ОСТ НКМ 1016, A_3 по ОСТ 1013, A_{3a} по ОСТ НКМ 1017, A_4 по ОСТ 1014;
- 6) для охватываемых поверхностей (валов) B_{2a} по ОСТ НКМ 1026, B_{3} по ОСТ 1023, B_{3a} по ОСТ НКМ 1027, B_{4} по ОСТ 1024.
- Для размера деталей из пластмасс в соединениях с металлическими или пластмассовыми деталями, а также для ответственных несопрягаемых размеров деталей из пластмасс рекомендуется применять следующие поля допусков:
 - а) для охватываемых поверхностей (валов):

```
\Pi p2_{2a}, X_{2a} — по ОСТ НКМ 1016, H_3 — по табл. 1 настоящего стандарта, B_3 = C_3, X_3, III_3 — по ОСТ 1013, \Pi p2_{3a}, \Pi p1_{3a}, H_{3a} — по табл. 1, B_{3a} = C_{3a} — по ОСТ НКМ 1017, \Pi p2_4, \Pi p1_4, III1_4, III2_4 — по табл. 1, B_4 = C_4, X_4, III_4 — по ОСТ 1014, B_5 = C_5, X_5 — по ОСТ 1015; 6) для отверстий: A_{2a} = C_{2a}, \Pi p2_{2a} — по ОСТ НКМ 1026, H_3 — по табл. 2, A_3 = C_3, X_3, III_3 — по ОСТ 1023, \Pi p2_{3a}, \Pi p1_{3a}, H_{3a} — по табл. 2, A_{1a} = C_{3a} — по ОСТ НКМ 1027, \Pi p2_4, \Pi p1_4, III1_4, III2_4 — по табл. 2, A_4 = C_4, X_4, III1_4, III2_4 — по табл. 2, A_4 = C_4, X_4, III1_4, III2_4 — по ОСТ 1024, A_5 = C_5, X_5 — по ОСТ 1025.
```

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Таблина 1

Предельные отклонения охватываемых размеров (валов) деталей из пластмасс, Система отверстия

							Offices	п жинан п	Обозначения полей допусков	YCK OB						
Номинальные		Н,	П	$\pi \rho z_{_{24}}$	III	$R\rho 1_{3s}$	11,2		$\Pi p_{2_{+}}$	e;+	$IIp1_{\downarrow}$	7	11112		II	III 2.
permeter alm.								Пред. от	Пред. откл., мкм							
	Верхн.	Няжи.	Верхи.	Нижи	Верхн.	Нжи.	Верхн	Нижн	Верхн.	Нижи.	Верхн.	Нижи.	Верхн	Няжи.	Верхн.	Вижн.
От.1.до 3	+20	0	+115	+75	i.	ı	÷40	0	+195	+135	+160	+100	-200	-260	-330	-390
Св. 3 до 6	+25	0	+133	58+	-	-	+48.	0	+255	+175	+210	÷130	-270	-350	440	-520
Св. 6 до 10	+30	0	+163	+103	-		+58	0	+325	+225	+260	± 160	-330	-430	-530	-630
Св. 10 до 18	+35	0	+200	+130	1	1	+70	0	+41.0	+290	+330	+210	400	-520	-650	-770
Св. 18 до 30	+45	.'0	+244	+160	ı	I	+84	0	+530	+390	+410	+270	480	-620	- 790	-930
Св. 30 до 40 * 40 * 50	+ 50	0	+320	+200	+265	+165	+100	0	+680	+510	+510	+340	-560 -620	-730 -790	-920 -1010	-1090 -1180
Св. 50 до 65 » 65 » 80	09+	0	+385	+265	+330	+210	+120	0	+920	+720	+660	+460	-680 -740	-880 -940	-1120 -1230.	-1430
Св. 80 до 100 * 100 * 120	+ 70	0	+480	+350	+400	+260	+140	0	+1240 +1400	+1010	+850	+620	-800	-1030	13 40 14 60	-1570 -1690
CB. 120 до 140 » 140 » 160 » 160 » 180	+80	0	+610 +650 +690	+450 +490 +530	+460 +500 +520	+300 +340 +360	+160	0	+1620 +1780 +1940	+1360 +1520 +1680	+1070 +1150 +1230	+810 +890 +970	_940 _1000 _1060	-1200 -1260 -1320	-1580 -1680 -1780	-1840 -1940 -2040
Св. 180 до 220 * 220 * 260	+ 90	Ó	+800	+615	+600	+415	+185	0	+2260	+1960	+1430	+1130	-1130 -1230	-1430 -1530	-1920 -2100.	-2220
Св. 260 до 310 * 310 * 360	+100	0	+1030	+815	+745	+530	+215	0	+3020 +3420	+2680	+1850 +2050	+1510	1340 1450	-1680 -1790	- 2280 - 2470	-2620 -2810
Св. 360 до 440 * 440 * 500	+120	Ó	+1330	+1080	+930	+680	+250	0	+4020	+3640	+2390	+2010	-1580 -1710	-1960	-2710 -2960.	-3090

 $^{-3}$ Таблипа

Предельные отклонения охватывающих размеров (отверстий) деталей из пластмасс, Система вала

	III2,		Верхн	+390	+520	+630	+770	+930	+1090	+1320	+1570	+1840 +1940 +2040	+2220	+2620	+3090
			Вижн.	+330	+440	+530	+650	062+	+920 +1010	+1120	+1340	+1580 +1680 +1780	+1920 +2100	+2280	+2710
	4		Верхн.	+260	+350	+430	+520	+620	+730	+880	+1030	+1200 +1260 +1320	+1430	062T+ 089T+	0961+
	<i>III</i> 1₁₄		Нижн.	+260	+270.	+330.	+400	+488	+560	+680	+800	+940 +1000 +1060	+1130	+1340	+1580
	-	1	Верхн.	-100	-130	091-	-210	-270	-340	-460	_620 _700	-810 -890 -970	-1130 -1290	-1510	-2010
	Пр1		Нижн.	-160	-210	-260	-330	410	-510 -550	-660 -720	-850 -930	-1070 -1150 -1230	-1430 -1590	-1850 -2050	-2390
ускав	-*		Верхн.	-135	-175	-225	-290	-390	-510	-720 -840	-1010	-1360 -1520 -1680	-1960 -2280	-2680 3080	-3640
Обозначения полей допусков	IIp2 ₄	Пред. откл., мкм	Нижи.	- 195	-255	-325	-410	-530	-680	-920 -1040	-1240 -1400	-1620 -1780 -1940	-2260 -2580	-3020 -3420	-4020
начения п		Пред. от	Верхн	0	0	0	0	0	0	. 0	0	0	0	0	0
0603	Hx		Няжн.	-40	-48	-58	-70	-84	100	-120	- 140	i91 —	185	-215	-250
	$Rp1_{\lambda}$		Верхн		ı	. 1	1.	ı	-165 -195	-210 -240	-260 -290	-300 -340 -360	-415 -455	-530	-680
	В		Нихи		ı	ı	-	-	-265 -295	-330	400 430		-600 -640.	-745 -795	-930
	02.s		Верхн.	-75	-85	-105	- 130.	-160	-200 -220	-265 -295	-350 -390	450 490 530	-615	-815 -915	-1080
	Пр2,		Няжи.	-115	-133	-163	-200	-244	-300 -320	-385 -415	-480 -530	069 — 	-800	-1030 -1130	-1330 -1470
			Верхн.	0	0	0	0	.70	0	.0.	0	0	į.	0	0
	H,		Няжи.	-20	-25	-30	-35	45	- 50	09-	- 70	80	06-	-100	-120
	Номинальные	размерм, мм		Or 1.40 3	Св. 3до 6	Св. 6 до 10	Св. 10 до 18	Св. 18 до 30	Св. 30 до 40 * 40 * 50	Св. 50 до 65 » 65 » 80	Св. 80 до 100 * 100 * 120	Ca. 120 до 140 » 140 » 160 » 160 » 180	Св. 180 до 220 * 220 * 260	Св. 260 до 310 * 310 * 360	Св. 360 до 440

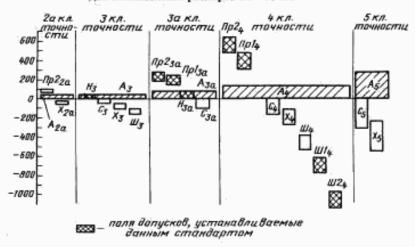
C. 4 FOCT 11710-66

Схема расположения полей допусков в посадках по системе отверстия должна соответствовать указанной на черт 1, а в посадках по системе вала — на черт. 2.

- 5. Допуски на неответственные размеры деталей из пластмасс должны назначаться по 7 9-му классам точности ОСТ 1010 и 10-му классу точности согласно табл. 3 настоящего стандарта. Допуски должны располагаться относительно номинального размера следующим образом: в «плюс» для охватывающих размеров (A_7 , A_8 , A_9 , A_{10}), в «минус» для охватываемых размеров (B_7 , B_8 , B_9 , B_{10}) и симметрично для остальных размеров (CM_7 , CM_8 , CM_9).
 - Допуски и посадки на чертежах должны проставляться по ГОСТ 2.307.
- Предельные отклонения и допуски, устанавливаемые настоящим стандартом, относятся к деталям из пластмасс, размеры которых определены при нормальной температуре 20 °C и относительной влажности воздуха 40—70 %.

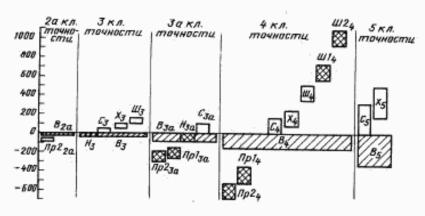
Контроль деталей, изготовляемых литьем под давлением и прессованием, должен проводиться после выдержки их в указанных в табл. 4 условиях.

Схема расположения полей допусков по системе отверстия для номинальных размеров 30—40 мм



Черт. І

Схема расположения полей допусков в посадках по системе вала для номинальных размеров 30—40 мм



БВВ — паля допусков, устанавливаеные данным стандартом

Черт. 2

62



Таблица 3 Предельные отклонения по 10-му классу точности

			Обозначения :	полей допускої	ļ,	
Номинальные размеры, мм		ретия I _ю		альа В ₁₀	симмет -Сл	
			Пред. о	fka., ńiem	•	
	Нижи.	Верхн.	Верхн.	Нижв.	Верхи.	Нижн.
Св. 1 до 3	_	_	-	-	-	_
Св. 3 до 6	0.	+1200	0	-1200	+600	— 600 _.
Св. 6 до 10	0	+1500	0	-1500	+750	-750
Св. 10 до 18	0.	+1800	0	-1800	+900	-900
Св. 18 до 30	0.	+2100	0	-2100	+1050	-1050
Св. 30 до 50	0.	+2500	0	-2500	+1250	-1250
Св. 50 до 80	0.	+3000	0	-3000	+1500	-1500
Св. 80 до 120	0.	+3500	0′,	-3500	+1750	-1750
Св. 120 до 180	0.	+4000	Ò	-4000	+2000	-2000
Св. 180 до 260	0.	+4600	0	-4600	+2300	-2300
Св. 260 до 360	0,	+5400	. 0	-5400	+2700	-2700
Св. 360 до 500	0.	+6300	0	-6300	+3150	-3150

Таблица 4 Время выдержки деталей из пластмасс после съема с пресс-формы до контроля их размеров

Классы точности	3-3a	45	7—10
Время выдержки; ч, не менее	1,2	6-	3.

РЕКОМЕНДАЦИЙ ПО ВЫБОРУ ПОСАДОК И ДОСТИЖИМАЯ ТОЧНОСТЬ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ПЛАСТМАСС

Рекомендации по выбору посадок с натягом и переходных

Таблица 1

Характер	Характерист	ика пластивес	Примеры приме-	Посадки в соед дей из пластма	цинениях дета- исе и металля	Носадки п	пость ги ле- тетал- 1789
соедине-	Мощность упругости, 10 ³ кгс/см ²	Коэффициент линейного расширения на 1°C, 1 - 10 ⁻³	нения и марки плаетмаес	Система отверстия	Система вала	соёдиненнях деталей йз пластывое	Шероховатость поверхности де- тажей из метал- ла FOCT 2789
	_	_	Все марки пласт- масе. Отверстия под подшипники качения текстильных машин	$\frac{A_{3}}{H_{3}}$; $\frac{A_{3a}}{H_{3a}}$	$\frac{H_3}{B_3} \div \frac{H_{3k}}{B_{3k}}$	$\frac{A_{3a}}{H_{3a}}; \frac{H_{3a}}{B_{3a}}; \frac{A_4}{B_4}$	» 5 » 7
С зазором или натягом	_	_	Полиамидные смолы марок АК-7, П-68, поликапролактам. Зубчатые колеса, шкивы с дополнительными креплениями	$\frac{A_{3n}}{\Pi p 1_{3n}};$ $\frac{A_{3n}}{\Pi p 2_{3n}}$	$\frac{\Pi p \mathfrak{t}_{3n}}{B_{3n}} ;$ $\frac{\Pi p 2_{3n}}{B_{3n}}$	$\frac{\Pi p 1_{3n}}{\Pi p 1_{3n}}; \frac{\Pi p 1_{3n}}{\Pi p 2_{3n}}$	v 6
	Св. 70	До 1,85	Стеклопласты	$\frac{A_{2\pm}}{\Pi p 2_{2\pm}}$	$\frac{\mathit{Hp2}_{2a}}{\mathit{B}_{2a}}$	$\frac{\Pi p 2_{2n}}{\Pi p 2_{2n}}$	s '6
С натя- гом	Св. 70	Св. 1,85 до 2,5	Стекловолокнистые материалы мар- ки АГ-4, фенопласты Соединения специ- ального назначения	$\frac{A_{3a}}{Hp}\mathbb{I}_{3a}$	$\frac{IIp1_{3_k}}{B_{3_k}}$	$\frac{\varPi p 1_{3a}}{\varPi p 1_{3a}}$	» 6
	Св. 20 до 70	Св. 2,5 до 3,5	Волокнит, тексто- лит. Втулки подшип- ников прокатных станков, транспорт- ных устройств	$\frac{A_{3\alpha}}{IIp2_{3\alpha}}$	<u> </u>	$\frac{\Pi p 2_{3a}}{\Pi p 2_{3a}}$	s 5
	Св. 20 до 40	10-11	Полиамидиые смолы марок АК-7, П-68. Втулки подшипников скольжения	$\frac{A_4}{IIp1_4}$	$\frac{\Pi p \mathbb{1}_4}{B_4}$	<u>Пр</u> 1 ₄ Пр1 ₄	» 6 » 5
	До 20	15—20	Поликапролактам. Втулки подшип- ников литьевых, текстильных, сель- скохозяйственных и транспортных ма- шин	A ₄ Hp2 ₄	<i>Hp</i> 2 ₄ − <i>B</i> ₄	$\frac{\frac{\varPip2_4}{\varPip2_4}}{\frac{\varPip2_4}{\varPip2_4}}; \frac{\frac{\varPip1_4}{\varPip2_4}}{\frac{\varPip2_4}{\varPip1_4}};$	s 6 v 5

П р и м е ч а и и е. Эти рекомендации распространяются на соединения, работающие при нормальной температуре и влажности воздуха.

При эксплуатации соединений с натягом деталей из пластмасс и металла в других условиях при выборе величин натяга необходимо учитывать изменение размеров деталей от воздействия температуры и среды.



Таблица 2

Рекомендации по выбору посадок с зазором

	Характер пластм:			П		і в соеді ластмас		,	neit		ь по- лей яз т 2789
Эксплуа- тационная среда	Коэффи- циент ли- нейного	Водо-	Примеры применения и марки пластмасс	-		верстия атура эк		стема і апии,		Посадки в соединениях деталей из пластмасе	оватост яти лета по ГОС
	расшире- ния на 1°C ₊ 1 · 1·0 ⁻³	щение за 24 ч. %		+30	÷50	+80	+30	+50	+,80	Transcriment.	Шероховатость по- верхности деталей из металая по ГОСТ 2789
Воздух, масло, бензин, вода	Пластма применяе машиност	мые в	Для пар с точным центрированием и точным направлением, при которых проворачивание и продольное перемещение деталей устраняются дополнительным креплением (шпонки, шлицы). Зубчатые колеса, шкивы при эксплуатации в различных условиях	4: C ₁	$\frac{A_{3n}}{C_{3n}}$	$\frac{A_4}{C_4}$	$\frac{C_3}{B_3}$	$\frac{C_{3a}}{B_{3a}}$	$\frac{C_4}{B_4}$	$\begin{array}{c} \frac{A_{3}}{C_{3}} \; ; \; A_{3_{3_{3_{3_{3_{3_{3_{3_{3_{3_{3_{3_{3_$	v Ž
			То же, в механизмах низкой точности (крышки, заглушки и др.)		A ₄	. 3		$\frac{C_5}{B_4}$		$\frac{A_5}{C_3}$	p 6
	До 2	До 0,15	Подвижные соедине- ния деталей из стекло- пластов (стеклотексто- лит, КАСТ-В, стекло- волокнит марки АГ—4)	$\frac{A_{2a}}{X_{2a}}$	$\frac{A_3}{X_3}$	$\frac{A_3}{III_3}$	$\frac{X}{B}$	<u> </u>	<u>Ш</u> 3 <u>B</u> 3	$\frac{X_3}{X_3}$; $\frac{III_3}{III_3}$	r 8
Воздух, масло, бензин	Св. 2,0 до 4,0	Св. 0,15 до 0,6	Подшипники скольжения из волок- нита, текстолита, фе- нопластов	$\frac{A_3}{X_3}$	A ₃ III ₃	$\frac{A_4}{X_4}$	$\frac{X_3}{B_3}$	<u>∭</u> 3 <u>B</u> 3	$\frac{X_4}{B_4}$	III 3 X 4 :	r 8
Вода	Св. 2,0 до 4,0	Св. 0,15 до 0,6		$\frac{A_3}{X_4}$		$\frac{A_4}{X_4}$	$\frac{III_3}{B_3}$	X B	4	$\frac{III_3}{III_3}$; $\frac{X_4}{X_4}$	rδ
Воздух, масло, бензин	Св. 4,0	Св. 0,6	Подшипники сколь- жения из полиамидов	$\frac{A_4}{X_4}$		$\frac{A_4}{X_5}$	$\frac{X_4}{B_4}$	X B	<u>3</u> .	$\frac{X_5}{X_5}$; $\frac{III1_4}{III1_4}$	
Вода	Св. 4,0	Св. 0,6	(поликапролактам, полиамидные смолы марок АК-7, П-68, по- лиформальдегид поли- карбонат и др.)	$\frac{A_4}{X_5}$	A ₄ III ₄	$\frac{A_4}{1111_4}$;	$\frac{X_5}{B_4}$	$\frac{III_4}{B_4}$	<u>₩14</u>	$; \frac{III 2_4}{B_4} \frac{III 2_4}{III 2_4}$	r 8

Точность пластмассовых деталей при различных способах их изготовления

Детали из пластмасс могут изготовляться литьем под давлением, прессованием, резанием и другими способами, обеспечивающими различную точность:

Точность размеров деталей из пластмасс, изготовленных литьём под давлением и прессованием, зависит от колебания расчетной усадки материала, конфигурации и габаритных размеров детали, способа подготовки сырья, точности и конструкции пресс-форм, величины технологических уклонов и технологических режимов.

Таблица 3 Достижимые классы точности для деталей из пластмасс, получаемых литьем под давлением и прессованием

	1	Номинальные ра	ізмеры, мы, пр	и технологичес	ком угле уклона	ı	
Классы точности		1,	5'		30'		Материал
	0ë	Наибольщая	высота детали,	мм, в направл	ении разъема п	ресс-формы	с колебанием расчетной усадки, %
		4	15	30	4	1.5	усадки, д
3	1-6	_	_	_	_	-	До 0,10
2	6-120	1050	-	_	_	-	До 0,10
3а	1-50	-	-	-	_	-	Св. 0,10 до 0,16
	120—260	_	-	_	6-180	_	Do: 0.10
	120-200	50-260	-	_	_	-	До 0,10
4	50—120	3—80	_		_	-	Св. 0,10 до 0,16
	1-50	-	-	_	_	-	Св. 0,16 до 0,25
	260-500	260500	3-500	30-500	180—500	30-500	До 0,10
	120—500	80-360	3—360	30-120	1-360	30-120	Св. 0,10 до 0,16
5	50;—180	1-180	6-80	_	1-120	-	Св. 0,16 до 0,25
	1-80	1—50	-	_	6,-50	-	Св. 0,25 до 0,40
	_	360—500 —	360—500 —	.3-30 120-500	360—500 —	3-30 120-500	Св. 0,10 до 0,16
	180—500	180—500	80-500	3500	120—500	3-500	Св. 0,16 до 0,25
7	80-360	50-360	1-180	6-180	50—180	6—180	Св. 0,25 до 0,40
	1—120	180	1-80	_	1—80	-	Св. 0,40 до 0,60
	118	1-6	_	_	_	-	Св. 0,60 до 1,00

Продолжение табл. 3

		Номинальные ра	змеры, мм, пр	и технологичес	ком угле уклон	1	
Классы точности		15			30'		Материал с колебанием
	OE	Наибольшая	высота детали,	мм, в направл	ения разъема п	ресс-формы	расчетной усадки, %
		4	15	30	4	1.5	
	360—500	360-500	180500	180-500	180-500	180500	Св. 0,25 до 0,40
8	120-360	80—360	80-260	1-260	80—260	1-260	Св. 0,40 до 0,60
	18120	6—120	1—120	10—80	1-120	10-80	Св. 0,60 до 1,00
	1-18	1-180		-	16	_	Св. 1
	360-500	360-500	260500	260-500	260-500	260-500	Св. 0,40 до 0,60
9	120-260	120-260	120260	80-180	120-260	80-180	Св. 0,60 до 1,00
	18120	18-120	180	1-80	6-80	1-80	Св. 1
10	260-500	260-500	260500	180-500	260-500	180500	Св. 0,60 до 1,00
10	120-260	120260	80-260	80-260	80—260	80-260	Св. 1

В частности, в табл. З приведены достижимые классы точности для элементов деталей простой геометрической формы, имеющих свободную усадку, а также расположенных в одной части пресс-формы.

Если указанные в табл. 3 данные не удовлетворяют конструктивным требованиям, то в этом случае требуемая точность в отдельных случаях может быть обеспечена механической обработкой либо другими организационно-техническими мероприятиями.

Достижимые классы точности при обработке резанием приведены в табл. 4.

. Таблица 4 Достижимые классы точности при обработке резанием деталей из пластмасс

Классы точности	Номинальные размеры, мм	Наименования властмасс	Способы обработки
	3-100	Полиэтилен, полиметилметакри- лат, винипласт	Наружное и внутреннее шлифование
	3-40		Двукратное развертывание
	3-40	Полистирол, фторопласт	, ,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,
.2	3-100	Пресс-порошки с различными наполнителями	Наружное и внутреннее шлифова- ние
	3-40		Двукратное развертывание
	3—100	Пресс-материалы волокнистые (текстильное, асбестовое волокно)	Наружное и внутреннее шлифова- ниё
	340		Двукратное развертывание
	3-100	Слоистые материалы	Наружное и внутреннее шлифова- ние
	340		Двукратное развертывание

Продолжение табл. 4

			пропольжение така.	
Классы точности	. Номинальные размеры, мм	Наименования пластмасс	Способы обработки	
	1-200		Чистовое точение	
	10-200	Полиэтилен, полиметилметакрилат, вини-	Чистовое растачивание	
	30-40	Total Control of the	Однократное развертывани	
	3-100	Полистирол, фторопласт	Наружное и внутреннее шли фование	
	3-40		Однократное развертывание	
2a	1-200		Чистовое точение	
	10-200	Пресс-порошки с различными наполнителями	Чистовое растачивание	
	3-40		Однократное развертывани	
	1-200		Чистовое точение	
	10-200	Пресс-материалы волокнистые (текстильное, стеклянное, асбестовое волокно)	Чистовое растачивание	
	3-40	ereasimoe, deocerosce sollocito)	Однократное развертывани	
	1-200		Чистовое точение	
	10-200	Слоистые материалы	Чистовое растачивание	
	3-40		Однократное развертывани	
	1-40	Полиэтилен, полиметилметакрилат, вини-	Сверление	
		IDIACT		
á	1200	Полистирод, фторопласт	Чистовое точение	
	3-200	riometripot, proponiaci	Чистовое растачивание	
	1-40	Пресе-порошки с различными наполнителями		
	1-40	Пресс-материалы волокнистые (текстильное, стеклянное, асбестовое волокно)	Сверление	
	140	Слоистые пластики		
	10300	Полиэтилен, полиметилметакрилат, вини- пласт	Чистовое фрезерование	
	1-40	Полистирол, фторопласт	Сверление	
3a	10-300	Пресс-порошки с различными наполнителями		
	10-300	Пресс-материалы волокнистые (текстильное, стеклянное, асбестовое волокно)	Чистовое фрезерование	
	10-300	Слоистые, материады		
	1-200	Полиэтилен, полиметилметакрилат, винипласт	Черновое точение	
	10-300	Полистирол, фторопласт	Чистовое фрезерование	
	1-200			
4	1-200	Пресс-порошки с различными наполнителями		
	1200	Пресс-материалы волокийстые (текстильное, стеклянное, асбестовое волокно)	Черновое точение	
	1-200	Слоистые материалы		
	10-500	Полиэтилен, полиметилметакрилат, винипласт		
	10-500	Полистирол, фторопласт		
5	10-500	Пресс-порошки с различными наполнителями	Черновое фрезерование	
	10-500	Пресс-материалы волокнистые (текстильное, стеклянное, асбестовое волокно)		
	10-500	Слоистые пластики		

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

 РАЗРАБОТАН Бюро взаимозаменяемости в металлообрабатывающей промышленности, Московским высшим техническим училищем им. Баумана, Ленинградским технологическим институтом им. Ленсовета

РАЗРАБОТЧИКИ

Е. Р. Дворецкий, канд. техн. наук; М. А. Палей, канд. техн. наук; Г. А. Николаев, д-р техн. наук; А. И. Якушев, д-р техн. наук; Ю. А. Воробьев, канд. техн. наук; Е. Ф. Бежелукова, канд. техн. наук; В. Б. Алесковский, д-р техн. наук; В. Н. Гостев, канд. техн. наук; В. А. Брагинский; Р. Г. Мирзоев, канд. техн. наук; В. В. Лакиза, канд. техн. наук; В. М. Павловская, канд. техн. наук; В. Н. Рубцов

ВНЕСЕН Государственным комитетом по машиностроению при Госплане СССР

- УГВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 28.01.66
- 3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
- 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
FOCT 2.307—68	6	OCT 1023	3,4
FOCT 2789—73	Приложение	OCT 1024	3,4
FOCT 7713—62	2	OCT 1025	4
OCT 1010	5	OCT HKM 1016	3,4
OCT 1013	3, 4	OCT HKM 1017	3,4
OCT 1014	3,4	OCT HKM 1026	3,4
OCT 1015	4	OCT HKM 1027	3,4

- 5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 16.07.80 № 3626
- 6. ИЗДАНИЕ с Изменением № 1, утвержденным в июле 1980 г. (ИУС 9-80)



