



МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«ДОНСКОЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
(ДГТУ)
Кафедра «Технология машиностроения»

**Рабочая программа и методические указания по изучению
дисциплины**

"Нормирование точности в машиностроении"
для студентов заочной формы обучения бакалаврской подготовки по
профилю "Технология машиностроения"

Ростов-на-Дону
ДГТУ
2020 г.

УДК 621.01

Составители: доц., к.т.н. Прокопец Г.А.

Рабочая программа и методические указания по изучению дисциплины "Нормирование точности в машиностроении" для студентов заочной формы обучения бакалаврской подготовки по профилю "Технология машиностроения" . – Ростов-на-Дону: Донской гос. техн. ун-т, 2020. – 13 с.

Излагается рабочая программа и содержание контрольной работы по дисциплине «Нормирование точности в машиностроении». В приложении даются основные таблицы и текстовые пояснения, необходимые для выполнения контрольной работы. Методические указания предназначены для студентов заочной формы обучения бакалаврской подготовки по профилю "Технология машиностроения" направления "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств".

УДК 621.01

Содержание

1. Цели и задачи дисциплины «Нормирование точности в машиностроении».	4
2. Содержание теоретического модуля дисциплины.	4
3. Контрольная работа	6
3.1 Содержание контрольной работы	6
3.2 Теоретические вопросы к контрольной работе	7
3.3 Содержание практической части контрольной работы	10
3.4 Исходные данные для выполнения практической части контрольной работы	11

1. Цели и задачи дисциплины «Нормирование точности в машиностроении»

Цель преподавания дисциплины «Нормирование точности в машиностроении»: сформировать у студентов системный подход к формированию модели размерного описания изделий машиностроения, сформировать осознанное понимание связи между нормированием точности изделия и его качеством, научить будущего специалиста основам методов нормирования точности изделия.

Для достижения цели решаются следующие задачи:

- ✓ Ознакомить студента с явлением рассеяния размера и побудительным механизмом стандартизации параметров полей рассеяния размера.
- ✓ Ознакомить студента с системой допусков и посадок гладких соединений.
- ✓ Ознакомить студента с нормированием параметров размерного взаимодействия в различных типах соединений.
- ✓ Обучить студента расчету параметров различных соединений и их нормированию.
- ✓ Ознакомить студента с нормированием внутридетальных размерных связей.

По завершении изучения дисциплины студент должен

- знать характеристики и основные законы рассеяния размеров в партии деталей, характеристики единичного взаимодействия соединения, характеристики взаимодействия детали в партии, основные понятия допусков и посадок гладких и негладких соединений, нормируемые параметры точности размеров отдельных поверхностей, точности формы и взаимного расположения поверхностей детали, нормируемые параметры точности резьбовых, шпоночных, шлицевых соединений, нормирование зубчатых зацеплений, нормирование угловых размеров, методику расчета зазоров и натягов в гладком и негладком соединении;

- уметь анализировать априорную информацию, прочесть размерное описание детали с чертежа, рассчитать допуск по единице допуска, различать посадки с зазором, переходные посадки и посадки с натягом без расчета, рассчитать зазоры и посадки в гладких и негладких соединениях, корректно нанести размеры на чертеж детали, рассчитать посадку подшипника в корпус и вала в подшипник, рассчитать параметры шпоночных, шлицевых соединений, выявить параметры геометрической и кинематической точности зубчатых соединений, пользоваться справочной и нормативной литературой, в том числе ГОСТами.

2. Содержание теоретического модуля дисциплины

Содержание теоретического модуля дисциплины представлено в таблице 1. В соответствии с содержанием таблицы производится оценка теоретических знаний студентов при итоговой аттестации.

Таблица 1. Содержание теоретического модуля дисциплины "Нормирование точности в машиностроении"

Номер и название темы, литература	Содержание
Раздел 1. Явление рассеяния показателей качества изделий	
1.1 Размер как средство описания конструктивной формы детали или характера	Понятие размера, виды размеров. Явление рассеяния размера и его причины. Примеры проявления рассеивания в процессе производства и эксплуатации изделия. Характеристики рассеяния.

Номер и название темы, литература	Содержание
соединения двух деталей [2, 7, 10]	
Раздел 2. Основные понятия	
2.1 Основные понятия и положения нормирования точности в машиностроении [1, 3, 8, 4]	Основные термины. Понятие о номинальном, действительном и предельных размерах. Понятие допуска. Понятие отклонения, виды отклонений и др.
Раздел 3. Нормирование точности внутридетальных размеров.	
3.1 Линейные размеры [1, 3, 8, 13]	Единица допуска, качество точности, допуск, расположение поля допуска, основное отклонение, верхнее и нижнее отклонение, схема расположения поля допуска.
3.2 Точность формы отдельных поверхностей детали [3, 13]	Общие понятия о точности формы отдельной поверхности. Виды нормируемых отклонений формы поверхностей и знаки, используемые при указании на чертеже допускаемых отклонений. Обозначение на чертежах допусков на отклонение формы. Связь допуска формы и допуска на размер.
3.3 Точность взаимного расположения поверхностей детали [3, 13]	Общие понятия о точности взаимного расположения поверхностей. Основные термины. Виды нормируемых отклонений и знаки, используемые при указании на чертеже допускаемых отклонений. Зависимые допуски. Обозначение на чертежах требований к точности взаимного расположения поверхностей.
3.4 Угловые размеры [4, 6, 13]	Точность угловых размеров: основные понятия и определения. Система единиц на угловые размеры. Нормирование точности угловых размеров.
Раздел 4. Посадка как результат взаимодействия двух деталей	
4.1 Размерная модель взаимодействия двух деталей в единичном соединении [13, 3, 9, 10]	Понятие единичного соединения. Понятие гладкого соединения. Зазор и натяг как параметр взаимодействия двух деталей в единичном соединении. Понятие зазора и натяга в единичном соединении. Размерная модель взаимодействия двух деталей в единичном соединении.
4.2 Размерная модель взаимодействия деталей в партии соединений [3, 6, 13]	Рассеяние параметров размерного взаимодействия деталей в партии изделий. Нормирование параметров размерного взаимодействия деталей в партии соединений через систему посадок. Назначение и основные функции системы допусков и посадок гладких цилиндрических соединений. Основные понятия. Система отверстия. Система вала. Правила образования посадок. Посадки с натягом, посадки с зазором, переходные посадки. Расчет зазоров и натягов в посадках. Обозначение посадок на чертеже соединения.

Номер и название темы, литература	Содержание
Раздел 5. Нормирование точности некоторых негладких соединений	
5.1 Резьбовые соединения [13, 3, 6]	Нормирование параметров размерного взаимодействия в резьбовых соединениях. Виды резьбовых соединений. Система ГОСТов, нормирующих параметры точности резьбового соединения. Классы точности резьбовых соединений.
5.2 Шпоночные соединения [13, 3, 6, 11]	Нормирование параметров размерного взаимодействия в шпоночных соединениях. Система ГОСТов, нормирующих точность шпоночного соединения. Принципы выбора требуемой точности шпоночного соединения.
5.3 Шлицевые соединения [13, 3, 6]	Нормирование параметров размерного взаимодействия в шлицевых соединениях. Система ГОСТов, нормирующих показатели точности шлицевого соединения. Центрирование по наружному диаметру, центрирование по внутреннему диаметру, по боковой поверхности шлица. Принципы выбора требуемой точности шлицевого соединения.
Раздел 6. Нормирование параметров точности зубчатых передач	
6.1 Нормирование точности зубчатых передач [13, 14].	Основное назначение и виды зубчатых передач. Степень точности зубчатой передачи. Нормы кинематической точности. Боковой зазор, радиальное биение зубчатого венца, межосевое расстояние зубчатых передач, угол скрещивания червячной передачи, угол конической передачи и др. Система ГОСТов, нормирующих нормы точности зубчатой передачи. Связь норм точности с эксплуатационными характеристиками передачи.
Раздел 7. Нормирование параметров шероховатости поверхности детали	
7.1. Шероховатость: понятие и ее нормирование [5, 14]	Требования к поверхностным неровностям. Понятие шероховатости. Основные параметры шероховатости: высотные, шаговые, направление микронеровностей, опорная длина, опорная кривая и др. Профилограмма. Связь параметров шероховатости и эксплуатационных свойств поверхности детали. Нормирование параметров шероховатости. Знаки, указывающие виды обработки. Правила нанесения на чертежах требований к шероховатости поверхности.

3. Контрольная работа

3.1 Содержание контрольной работы

Контрольная работа включает в себя два теоретических вопроса, выбранных из списка контрольных вопросов, приведенного ниже и комплект практических заданий. Контрольная работа оформляется в соответствии с требованиями ЕСКД: Формат - А4 ГОСТ 2.301-68, текст

должен быть оформлен в рамке с основной надписью по ГОСТ 2.104-2006. Эскизы должны быть разборчивы, выполнены с приведением всей необходимой информации. Контрольная работа должна быть снабжена титульным листом и зарегистрирована в деканате.

Вариант контрольной работы соответствует номеру студента в списке его группы. В соответствии с этим номером выбираются теоретические вопросы из представленного в разделе 3.2 списка и вариант исходных данных для выполнения практической части работы.

3.2. Теоретические вопросы к контрольной работе по дисциплине "Нормирование точности в машиностроении "

Первый вопрос

1. Причины появления погрешностей геометрических размеров деталей. Цель нормирования точности в машиностроении.

2. Основные понятия о размерах, отклонениях и посадках. Основные термины. Графическое изображение размеров и их отклонений. Схема расположения полей допусков в посадке.

3. Посадки в системе отверстия и в системе вала. Особенности схемы расположения полей допусков в посадке. Нормальная температура.

4. Система допусков и посадок для гладких элементов деталей. Общие понятия о системах допусков и посадок. Схема расположения полей допусков в посадке.

5. Основные признаки системы допусков и посадок. Интервалы размеров. Единица допуска. Ряды точности (ряды допусков). Поля допусков отверстий и валов. Расчет допуска в соответствии с качеством.

6. Нормирование точности угловых размеров. Система единиц на угловые размеры.

7. Нормирование точности конических соединений.

8. Нормирование точности геометрической формы поверхностей деталей (отклонение формы поверхностей). Общие понятия о точности формы, основные термины. Виды нормируемых отклонений формы поверхностей и знаки, используемые при указании на чертеже допускаемых отклонений.

9. Указание на чертежах допусков отклонений формы поверхностей. Отклонение формы заданного профиля и формы заданной поверхности. Основные нормируемые параметры.

10. Нормирование точности отклонений от прямолинейности в плоскости. Нормирование точности отклонений от плоскостности.

11. Нормирование точности отклонений формы цилиндрических поверхностей. Отклонение от цилиндричности. Отклонение от круглости. Отклонение профиля продольного сечения. Отклонение от прямолинейности оси (или линии) в пространстве.

12. Виды отклонений взаимного расположения поверхностей детали и условные знаки их допусков для указания на чертежах. Нормирование точности взаимного расположения поверхностей деталей. Основные положения. Базы для нормирования требований к точности расположения элементов деталей.

13. Отклонение от параллельности элементов детали. Отклонение от перпендикулярности элементов детали. Отклонение наклона элементов детали.

14. Отклонение от соосности элементов детали. Отклонение от симметричности элементов детали. Позиционное отклонение элементов детали. Радиальное биение. Торцевое биение. Биение в заданном направлении. Полное радиальное биение. Полное торцевое биение.

15. Независимые и зависимые допуски отклонений расположения и формы элементов деталей.

16. Параметры шероховатости и волнистости. Обозначение требований к поверхностным неровностям. Знаки, указывающие возможные виды обработки. Указание числовых значений параметров шероховатости. Правила нанесения на чертежах требований к шероховатости поверхности.

17. Нормирование точности метрической резьбы. Резьбовые соединения, используемые в машиностроении. Номинальный профиль метрической резьбы и ее основные параметры. Понятие о приведенном среднем диаметре резьбы.

18. Нормируемые параметры метрической резьбы для посадок с зазором. Поля допусков для нормирования точности элементов метрической резьбы. Соединения (посадки) резьбовых элементов деталей.

19. Нормирование точности цилиндрических зубчатых колес и передач. Принцип нормирования точности цилиндрических зубчатых колес и передач. Ряды точности (допуски) для зубчатых колес и передач по параметрам зацепления. Условные обозначения требований к точности зубчатых колес и передач.

20. Нормирование точности цилиндрических зубчатых колес и передач. Принцип нормирования точности цилиндрических зубчатых колес и передач. Ряды точности по параметрам бокового зазора. Условные обозначения требований к точности зубчатых колес и передач.

21. Нормирование точности конических зубчатых колес и передач. Принцип нормирования точности зубчатых колес и передач. Ряды точности (допуски) для зубчатых колес и передач по параметрам зацепления. Условные обозначения требований к точности зубчатых колес и передач.

22. Нормирование точности червячных зубчатых колес и червяков. Принцип нормирования точности зубчатых колес, червяков и передач. Ряды точности по параметрам бокового зазора. Условные обозначения требований к точности зубчатых колес и червяков.

23. Нормирование точности цилиндрических передач. Условные обозначения требований к точности зубчатых колес и передач. Нормируемые параметры (показатели), характеризующие кинематическую точность цилиндрических зубчатых колес и передач. Нормируемые параметры (показатели), характеризующие плавность их работы.

24. Нормируемые параметры (показатели), характеризующие полноту контакта зубьев цилиндрических и конических зубчатых колес. Нормируемые параметры (показатели), характеризующие боковой зазор.

25. Нормируемые параметры (показатели), характеризующие кинематическую точность конических зубчатых колес и передач. Нормируемые параметры (показатели), характеризующие плавность работы.

Второй вопрос

1. Нормирование точности шпоночных соединений.
2. Виды шлицевых соединений. Нормирование точности шлицевых соединений.
3. Нормирование точности подшипников качения. Основные положения. Классы точности подшипников качения. Условные обозначения подшипников качения.
4. Посадки подшипников качения. Допуски на радиальное биение дорожек качения колец подшипников качения. Поля допусков для посадочных поверхностей валов и отверстий

корпусов под подшипники качения. Посадки валов в подшипники качения и подшипников в отверстия корпусов. Условные обозначения подшипников качения.

5. Нормирование точности цилиндрических зубчатых колес и передач. Принцип нормирования точности цилиндрических зубчатых колес и передач. Ряды точности (допуски) для зубчатых колес и передач по параметрам зацепления. Условные обозначения требований к точности зубчатых колес и передач.

6. Нормирование точности цилиндрических зубчатых колес и передач. Принцип нормирования точности цилиндрических зубчатых колес и передач. Ряды точности по параметрам бокового зазора. Условные обозначения требований к точности зубчатых колес и передач.

7. Отклонение от соосности элементов детали. Отклонение от симметричности элементов детали. Позиционное отклонение элементов детали.

8. Независимые и зависимые допуски отклонений расположения и формы элементов деталей.

9. Радиальное биение. Торцевое биение. Биение в заданном направлении. Полное радиальное биение. Полное торцевое биение.

10. Технические требования к посадочным поверхностям валов и отверстий корпусов под подшипники качения. Выбор посадок для колец подшипников.

11. Нормирование точности конических зубчатых колес и передач. Принцип нормирования точности зубчатых колес и передач. Ряды точности (допуски) для зубчатых колес и передач по параметрам зацепления. Условные обозначения требований к точности зубчатых колес и передач.

12. Нормирование точности конических зубчатых колес и передач. Принцип нормирования точности зубчатых колес и передач. Ряды точности по параметрам бокового зазора. Условные обозначения требований к точности зубчатых колес и передач. Нормируемые параметры (показатели), характеризующие полноту контакта зубьев конических зубчатых колес.

13. Взаимозаменяемость и стандартизация: основное понятие и назначение.

14. Система допусков и посадок для гладких элементов деталей. Общие понятия о системах допусков и посадок. Схема расположения полей допусков в посадке.

15. Основные признаки системы допусков и посадок. Интервалы размеров. Единицы допуска. Ряды точности (ряды допусков). Поля допусков отверстий и валов. Расчет допуска в соответствии с качеством.

16. Нормирование точности метрической резьбы. Резьбовые соединения, используемые в машиностроении. Номинальный профиль метрической резьбы и ее основные параметры. Понятие о приведенном среднем диаметре резьбы.

17. Нормирование точности угловых размеров. Система единиц на угловые размеры. Нормирование точности конических соединений.

18. Технические требования к посадочным поверхностям валов и отверстий корпусов под подшипники качения. Выбор посадок для колец подшипников.

19. Нормируемые параметры метрической резьбы для посадок с зазором. Поля допусков для нормирования точности элементов метрической резьбы. Соединения (посадки) резьбовых элементов деталей

20. Нормирование точности шпоночных соединений.

21. Нормирование точности шлицевых соединений. Прямобочные шлицевые соединения. Эвольвентные шлицевые соединения.

22. Посадки подшипников качения. Допуски на радиальное биение дорожек качения колец подшипников качения. Поля допусков для посадочных поверхностей валов и отверстий корпусов под подшипники качения. Посадки валов в подшипники качения и подшипников в отверстия корпусов.

23. Нормирование точности взаимного расположения поверхностей деталей (отклонения расположения). Основные положения. Базы для нормирования требований к точности расположения элементов деталей. Отклонение от параллельности элементов детали. Отклонение от перпендикулярности элементов детали. Отклонение наклона элементов детали.

24. Характеристика основных законов рассеяния показателей качества при изготовлении и эксплуатации машиностроительных изделий.

25. Основные признаки системы допусков и посадок. Интервалы размеров. Единица допуска. Ряды точности (ряды допусков). Поля допусков отверстий и валов. Расчет допуска в соответствии с качеством.

3.3. Содержание практической части контрольной работы

Практическая часть контрольной работы разбита на три блока. Первый блок (А) иллюстрирует принцип назначения допуска на линейный размер. Второй блок (Б) позволяет усвоить и закрепить материал по заданию (определению) точности различных соединений. Третий блок (В) позволяет усвоить материал по определению точности формы отдельных поверхностей и точности взаимного расположения отдельных поверхностей.

Блок А.

1. Рассчитайте допуск для одного размера из таблицы 2 по единице допуска. Приведите подробный расчет.

Блок Б.

1. Рассортируйте заданные размеры из таблицы 2 в соответствии со своим вариантом в соответствии со следующими признаками:

- внутридетальные размеры - размеры сопряжений;
- размеры валов - размеры отверстий;
- посадки в системе отверстия - посадки в системе вала;
- посадки с зазором - посадки с натягом - переходные посадки;
- выпишите отдельно предпочтительные посадки.

2. Расположите посадки по величине зазора по убыванию (без приведения расчета зазора).

3. Расположите посадки по величине натяга по убыванию (без приведения расчета натяга).

4. Вычертите схемы расположения полей допусков для двух посадок с зазором, двух посадок с натягом, для двух посадок переходных с указанием всех их характеристик (посадки выбрать из задания). Нанесите на эскизе соединения валик-втулка обозначение посадки тремя способами.

5. Выпишите из списка посадок посадки для подшипников качения. Укажите какие из них относятся к посадке подшипника в корпус, а какие к посадке вала в подшипник. Вычертите схему расположения полей допусков для посадки подшипника в корпус и посадки вала в подшипник (посадки выбрать из задания).

6. Выпишите из таблицы 2 размеры резьбовых соединений. Вычертите схему расположения полей допусков для резьбового соединения с приведением расчетов всех его основных параметров.

7. Определите размеры шпонки и вычертите схему расположения полей допусков для шпоночного соединения (размер соединения выберите из таблицы заданий).

Блок В.

1. Определите для размера вала и размера отверстия из таблицы 2 блок В величину допустимого отклонения от соосности вала и отверстия, величину допустимого отклонения от круглости каждого размера и нанесите их на эскиз.

3.4. Исходные данные для выполнения практической части контрольной работы

Исходные данные разбиты на две части: для блоков А и Б представлен набор размеров различного характера, для блока В предложены два размера: размер вала и размер отверстия.

В таблице 2 представлен пример задания для контрольной работы. Ежегодно состав заданий изменяется.

Таблица 2 . Таблица заданий для выполнения практической части работы.

№ вар	Блоки А, Б	Блок В
1.	11m7, $\varnothing 46R7/h6$, $\varnothing 14P7/h6$, $\varnothing 40H8/h8$, $\varnothing 20 s6$, 11H8/m7, M10x1,25-6H/6h, $\varnothing 16P7/h6$, $\varnothing 124e8$, $\varnothing 30L0/k6$ $\varnothing 80r6$, $\varnothing 70F9$, $\varnothing 41E11$, $\varnothing 58N7/h6$, 38g6, $\varnothing 58K7/h6$, $\varnothing 110H7/s6$, 38k7, 38H7/g6, $\varnothing 90H7/p6$, $\varnothing 100H7/l0$, $\varnothing 46M6$, 46H12, $\varnothing 30Js7$, M64x4, $\varnothing 22R8$, 90M7/k6, $\varnothing 30L0/h6$, $\varnothing 72Js7/h6$, $\varnothing 75H11/d11$, $\varnothing 122M8$, 50N7/k6, $\varnothing 46H6/f6$, 90f7, $\varnothing 122M8/h7$, $\varnothing 68H7/s6$, 99K8, 47H8, $\varnothing 12Js7/h6$, $\varnothing 115H7/l0$, 100E9	$\varnothing 27H7$ $\varnothing 14h6$

3.4. Краткие методические указания для выполнения практической части контрольной работы

Для выполнения практической части контрольной работы целесообразно использовать методические указания /3/.

Задания Б пп. 4-7 должны быть сопровождаемы аккуратно вычерченными схемами с указанием всех расчетных параметров. например, на рисунке 1 показано расположение полей допусков в переходной посадке $\varnothing 72Js7/h6$. На рисунке 2 приводятся три способа указания обозначения посадки на чертеже. На рисунке 3 представлено расположение полей допусков в посадке подшипника качения на вал. На рисунке 4 изображена схема расположения полей допусков для резьбового соединения. На рисунке 5 представлена схема расположения полей допусков для шпоночного соединения. Для блока В должна быть приведена схема с указанием величины допустимого отклонения от соосности вала и отверстия, величины допустимого отклонения от круглости каждого размера (рисунок 6).

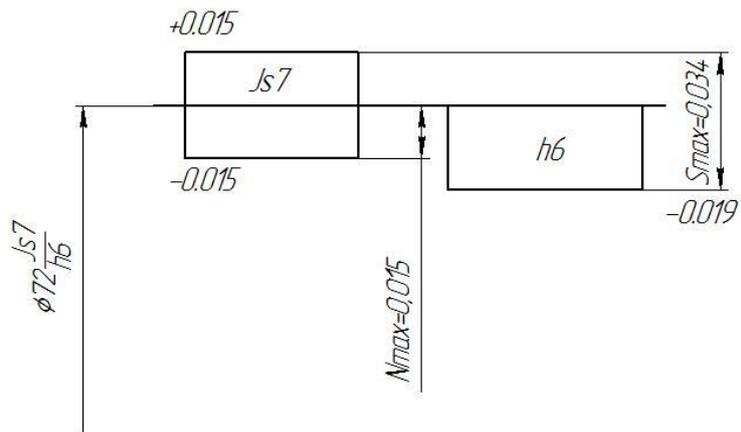


Рисунок 1. Расположение полей допусков в переходной посадке $\phi 72Js7/h6$.

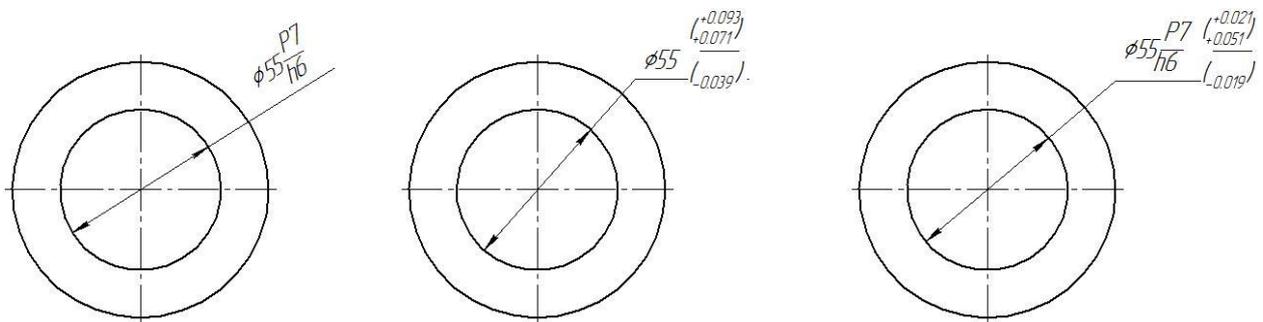


Рисунок 2. Способы указания обозначения посадки (три способа)

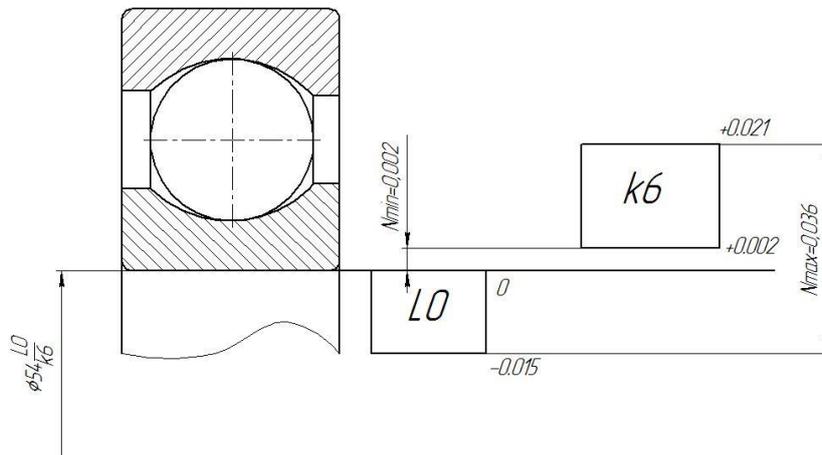


Рисунок 3. Расположение полей допусков в посадке подшипника на вал.

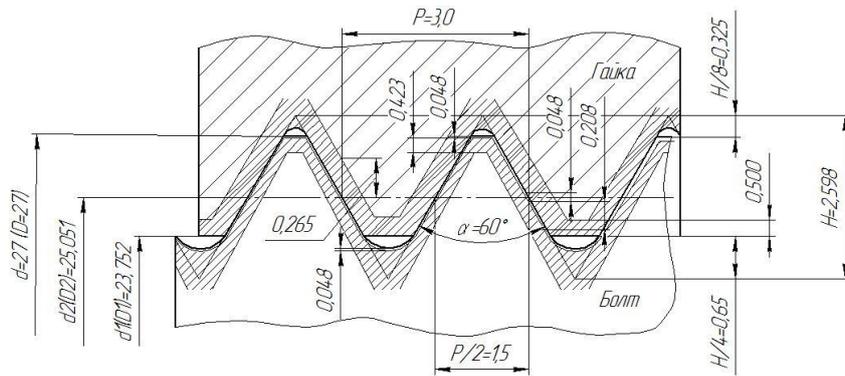


Рисунок 4. Схема расположения полей допусков для резьбового соединения М27–6Н/5g6g (резьба с крупным шагом 3,0).

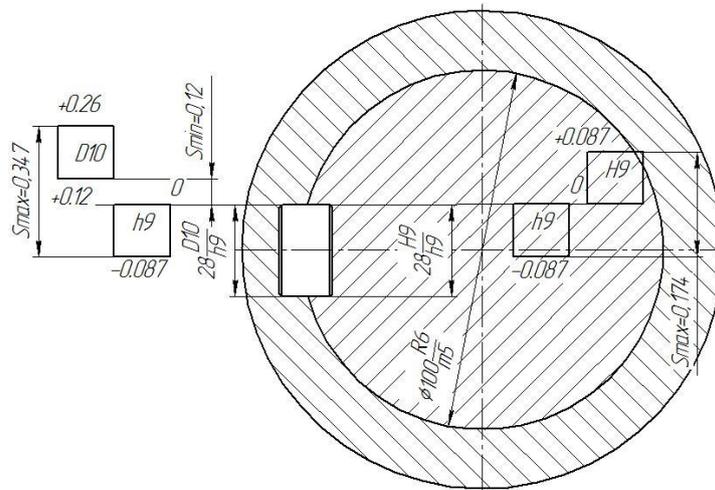


Рисунок 5. Схема расположения полей допусков для шпоночного соединения Ø100R6/m6

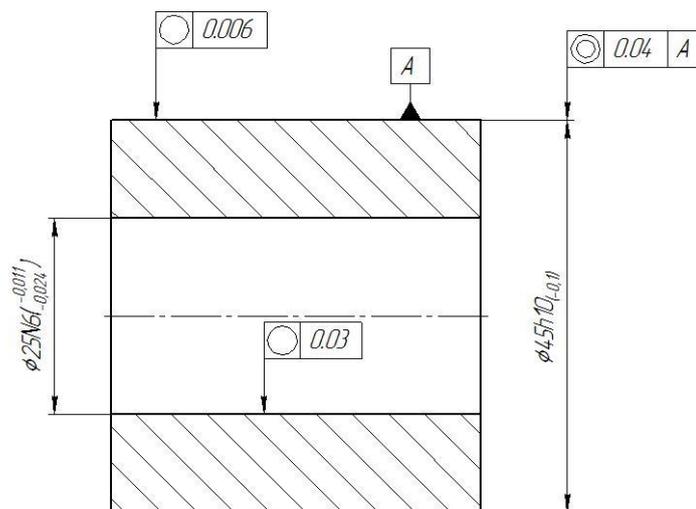


Рисунок 6. Эскиз детали типа втулки с указанием величины допустимых отклонений от соосности вала и отверстия, от круглости каждого размера.

Таблица 1. Значения допусков, мкм (дана в сокращении)

Интервал номинальных размеров, мм	Квалитет										
	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
До 3	4	6	10	14	25	40	60	100	140	250	400
Св. 3 до 6	5	8	12	18	30	48	75	120	180	300	480
Св. 6 до 10	6	9	15	22	36	58	90	150	220	360	580
Св. 10 до 18	8	11	18	27	43	70	110	180	270	430	700
Св. 18 до 30	9	13	21	33	52	84	130	210	330	520	840
Св. 30 до 50	11	16	25	39	62	100	160	250	390	620	1000
Св. 50 до 80	13	19	30	46	74	120	190	300	460	740	1200
Св. 80 до 120	15	22	35	54	87	140	220	350	540	870	1400
Св. 120 до 180	18	25	40	63	100	160	250	400	630	1000	1600
Св. 180 до 250	20	29	46	72	115	185	290	460	720	1150	1850

Таблица 2. Основные размеры шпонок и шпоночных пазов в соединениях с призматическими шпонками (в сокращенном варианте).

Диаметр вала d, мм	Номинальный размер шпонки, мм		Номинальный размер паза, мм					
	bхh	Фаска S		Глубина h		Радиус r		
		max	min	на валу t1	на втулке t2	max	min	
Св. 12 до 17	5x5	0.40	0.25	3.0	2.3	0.25	0.16	
Св. 17 до 22				6x6	3.5			2.8
Св. 22 до 30				7x7	4.0			3.3
Св. 22 до 30				8 x 7	4.0			3.3
Св. 30 до 38	10x8	0.60	0.40	5.0	3.3	0.40	0.25	
Св. 38 до 44				12x8	5.0			3.3
Св. 44 до 50				14x9	5.5			3.8
Св. 50 до 58				16x10	6.0			4.3
Св. 58 до 65				18 x 11	7.0			4.4
Св. 65 до 75	20x12	0.80	0.60	7.5	4.9	0.60	0.40	
Св. 75 до 85				22x14	9.0			5.4
Св. 85 до 95				25 x 14	9.0			5.4
Св. 95 до 110				28 x 16	10.0			6.4
Св. 110 до 130				32 x 18	11.0			7.4

Примечания: В обоснованных случаях (пустотелые валы, передача пониженных крутящих моментов и т.п.) допускается применять меньшие размеры сечений стандартных шпонок.

Таблица 3. Предельные отклонения и посадки шпоночных соединений

Элемент соединения	поле допуска размера при соединении		
	свободном	нормальном	плотном
ширина шпонки	h9	h9	h9
ширина паза на валу	H9	N9	P9
ширина паза на втулке	D10	Js9	P9

Таблица 4. Значения основных параметров метрических резьб по ГОСТ 9150-81

шаг резьбы Р, мм	наружный диаметр d для резьб		средний диаметр d2, D2, мм	внутренний диаметр d1, D1, мм
	с крупным шагом, мм	с мелким шагом, мм		
1	6	8 10	5.350 7.350 9.350	4.917 6.917 8.917
1.25	8	10	7.188 9.188	6.647 8.647
1.5	10	12 14 16	9.026 11.026 13.026 15.026	8.386 10.386 12.386 14.386
1.75	12		10.863	10.106
2	14 16	18 20 22 24	12.701 14.701 16.701 18.701 20.701 22.701	11.835 13.835 15.835 17.835 19.835 21.835
2.5	18 20 22		16.376 18.376 20.376	15.294 17.294 19.274
3	24 27	30 36 42 48 56 64 72 80	22.051 25.051 28.051 34.051 40.051 46.051 54.051 62.051 70.051 78.051	20.752 23.752 26.752 32.752 38.752 42.752 52.752 60.752 68.752 76.752
3.5	30 33		27.727 30.727	26.211 29.211
4	36	64 72 80 90	33.402 61.402 69.402 77.402 87.402	31.670 59.670 67.670 75.670 85.670
4.5	42		39.077	37.129
5	48		44.752	42.587
6	64	72 80 90 100	60.103 68.103 76.103 86.103 96.103	57.505 65.505 73.505 83.505 93.505

Таблица 5. Предельные отклонения отверстия внутреннего кольца подшипника, мкм

Интервалы номинальных диаметров	Класс 0		Класс 6	
	нижнее	верхнее	нижнее	верхнее
Св. 10 до 18	-8	0	-7	0
Св. 18 до 30	-10		-8	
Св. 30 до 50	-12		-10	
Св. 50 до 80	-15		-12	
Св. 80 до 120	-20		-15	
Св. 120 до 180	-25		-18	

Таблица 6. Предельные отклонения наружного кольца подшипника качения, мкм

Интервалы номинальных диаметров	Класс 0		Класс 6	
	нижнее	верхнее	нижнее	верхнее
Св. 18 до 30	-9	0	-8	0
Св. 30 до 50	-11		-9	
Св. 50 до 80	-13		-11	
Св. 80 до 120	-15		-13	
Св. 120 до 150	-18		-15	
Св. 150 до 180	-25		-18	
Св. 180 до 250	-30		-20	