



1855—55

I855-55

18S5—45

10 1955 . ,

01.01. 1956 .01.01. 1981 .

<7

1. () -
() -

2. , . () -
) -
; -
(

I.
3. () -
, . 1, 2 3, — . 4.
.

I

!

	30	. 50	120 260	260 500	500 800	, 800 1250	1250 2000	. 2000! 3150 ↓	3150 5000
120	±0,2	±0,3							
. 120 260	±0,3	± 0,4	±0,6						
. 260 500	±0,4	±0,6	±0,8 ±1,0						
. 500 1250	±0,6	±0,8	±1,0 ±1,2	± ,4	±1,6				
. 12(50 3150	±0,8	±1,0	±1,2 ±4,4	±1,6	±2,0	±2,5	±3,0		
. 3160 5000	±1 0	±1,2	1,6 ±1,8	±2,0	±2,5	±(3,0	±4,0	±5,0	

1977

©

, 1978

	≤50	,50 120	,120 260	,260 500	,500 800	,800 1250	,1250 2000	,2000 3150	3150 5000	,5000 6300
260	±0,5	±0,8	±1,0							
. 260 500	±0,8	±1,0	±1,2	±1,5						
. 500 250	±1,0	±1,2	±1,5	±2,0	±2,5	±3,0				
, 1250 3150	±1,2	±1,5	±2,0	±2,5	±3,0	±1,0	±5,0	±6,0		
. 3150 6300	±1,5	±1,8	±2,2	±3,0	±4,0	±5,0	±6,0	±7,0	±0,0	1:12

Допускаемые отклонения по размерам отливок III класса точности

	50	,50 120	,120 250	,260 500	,500 800	,800 1250	,1250 2000	2000 3150	,3150 5000	,5000 6300	,6300 10000
500	±1,0	±1,5	±2,0	±2,5							
. 500 1250	±1,2	±1,8		±3,0	±4,0	±5,0					
. 1250 3150	±1,5	±2,0	±2,5	±3,5	±5,0	±6,0	±7,0				
, 3150 6300	±0,8	±2,2	±3,0	±4,0	±5,5	±6,5	±8,0	±11,0		±13	
, 6300 10	±2,0	±2,5	±3,5		±6,0	±7,5	±9,0	111	±	±17	±30

		I	II	
500	6	$\pm 0,2$	$\pm 0,4$	$\pm 0,8$
	. 6 10	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 1,0$
	. 10 18	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,5$
	. 18 30	$\pm 0,8$	$\pm 1,0$	$\pm 1,5$
	. 30 50	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$
	. 50 80	$\pm 1,0$	$\pm 1,5$	$\pm 2,5$
	. 80 120	$\pm 1,0$	$\pm 1,8$	$\pm 2,5$
. 500 1250		± 0	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$
	. 10 18	$\pm 0,5$	$\pm 1,2$	$\pm 1,5$
	. 18 30	$\pm 0,8$	$\pm 1,5$	$\pm 2,0$
	. 30 50	$\pm 1,0$	$\pm 1,8$	$\pm 2,0$
	. 50 80	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$	$\pm 2,5$
	. 80 120	$\pm 1,5$	$\pm 2,5$	$\pm 3,0$
. 1250 2500	10	$\pm 0,5$	$\pm 1,2$	$\pm 1,5$
	. 10 18	$\pm 0,8$	$\pm 1,5$	$\pm 2,0$
	. 18 30	$\pm 1,0$	$\pm 2,0$	$\pm 2,5$
	. 30 50	$\pm 1,2$	$\pm 2,5$	$\pm 3,0$
	. 50 80	$\pm 1,8$	$\pm 2,5$	$\pm 3,0$
	. 80 120	$\pm 2,0$	$\pm 3,0$	$\pm 3,5$
. 2500 4000	18	$\pm 1,0$	$\pm 1,5$	$\pm 2,0$
	. 18 30	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$	$\pm 2,5$
	. 30 50	$\pm 1,5$	$\pm 2,5$	$\pm 3,0$
	. 50 80	$\pm 2,0$	$\pm 3,0$	$\pm 3,5$
	. 80 120	$\pm 2,5$	$\pm 3,5$	$\pm 4,0$

		I	II	
. 4000	18 . 18 30 . 30 50 . 50 80 . 30 120		±2,0 ±2,5 ±3,0 ±3,5 ±4,0	±3,0 ±3,5 ±4,0 ±4,5 ±5,0

1. :
- 2, .
- II. (
4. (), ' -
5. -
6. :
-) I — . 5,
-) II — . 6,
-) III — . 7.
- , ,
6. -
-
- (-
-) -
7. , , , -
-
-
8. . 5, 6 7 (, -
-).

I

мм										
Наибольший габаритный размер детали	Положение поверхности при заливке	Номинальный размер								
		до 50	св. 50 до 120	св. 120 до 260	св. 260 до 500	св. 500 до 800	св. 800 до 1250	св. 1250 до 2000	св. 2000 до 3150	св. 3150 до 5000
До 120	Верх	2,5	2,5							
	Низ, бок	2,0	2,0							
Св. 120 до 260	Верх	2,5	3,0	3,0						
	Низ, бок	2,0	2,5	2,5						
Св. 260 до 500	Верх	3,5	3,5	4,0	4,5					
	Низ, бок	2,5	3,0	3,5	3,5					
Св. 500 до 800	Верх	4,5	4,5	5,0	5,5	5,5				
	Низ, бок	3,5	3,5	4,0	4,5	4,5				
Св. 800 до 1250	Верх	5,0	5,0	6,0	6,5	7,0	7,0			
	Низ, бок	3,5	4,0	4,5	4,5	5,0	5,0			
Св. 1250 до 2000	Верх	5,5	6,0	6,5	7,0	7,0	7,5	8,0		
	Низ, бок	4,0	4,5	4,5	5,0	5,0	5,5	6,0		
Св. 2000 до 3150	Верх	6,0	6,5	6,5	7,5	8,0	3,5	9,0	9,5	
	Низ, бок	4,0	4,5	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	6,5	
Св. 3150 до 5000	Верх	6,0	5,5	7,0	7,5	8,0	9,0	9,5	10	11
	Низ, бок	4,5	5,0	5,0	5,5	6,0	3,5	7,0	7,5	8,5

II

мм										
Наибольший габаритный размер детали	Положение поверхности при заливке	Номинальный размер								
		до 50	св. 50 до 120	св. 120 до 260	св. 260 до 500	св. 500 до 800	св. 800 до 1250	св. 1250 до 2000	св. 2000 до 3150	св. 3150 до 5000
До 120	Верх	3,5	4,0							
	Низ, бок	2,5	3,0							
Св. 120 до 260	Верх	4,0	4,5	5,0						
	Низ, бок	3,0	3,5	4,0						
Св. 260 до 500	Верх	4,5	5,0	6,0	6,5					
	Низ, бок	3,5	4,0	4,5	5,0					
Св. 500 до 800	Верх	5,0	6,0	6,5	7,0	7,5				
	Низ, бок	4,0	4,5	4,5	5,0	5,5				

	1										
			50 120	120 260	260 500	800 1250	SS »	SS »	2000 3150	3150 5000	9 ^
. 800 1250	,	6,0 4,0	7,0 5,0	7,0 5,0	7,5 5,5	8,0 5,5	8,5 6,5				
. 1250 2000	.	7,0 4,5	7,5 3,0	8,0 5,5	8,0 6,0	9,0 6,5	9,0 6,5	10 7,5			
. 2000 3150	„	7,0 5,0	7,0 5,0	8,0 5,5	8,5 6,0	9,0 5,5	10 7,0	11 8,5	12 9,0		
. 3350 5000	-	7,5 5,5	7,5 5,5	8,0 6,0	8,5 6,0	9,0 6,5	10 7,0	11 8,0	12 9,0	13 10,0	
. 5000 6300	,	7,5 5,5	8,0 6,0	8,5 6,5	9,0 7,0	10 7,5	11 8,0	12 9,5	13 10	14 11	15 12

UI

1

мм

Наибольший габаритный размер детали	Положение поверхности при заливке	Номинальный размер									
		до 120	св. 120 до 260	св. 260 до 500	св. 500 до 800	св. 800 до 1250	св. 1250 до 2000	св. 2000 до 3150	св. 3150 до 5000	св. 5000 до 6300	св. 6300 до 10000
До 120	Верх Низ, бок	4,5 3,5									
Св. 120 до 260	Верх Низ, бок	5 4	5,5 4,5								
Св. 260 до 500	Верх Низ, бок	6 4,5	7 5	7 6							
Св. 500 до 800	Верх Низ, бок	7 5	7 5	8 6	9 7						
Св. 800 до 1250	Верх Низ, бок	7 5,5	8 6	8 6	9 7	10 7,5					
Св. 1250 до 2000	Верх Низ, бок	8 6	8 6	9 7	9 7	10 8	12 9				
Св. 2000 до 3150	Верх Низ, бок	9 7	9 7	10 8	10 8	11 9	12 9	14 10			

		≤(.120 260	.260 500	.500 800	2 ⁻ 5 §	8 ⁸ m	.2000 3150	.3150 5000	.5000 6300	.6300 10000
. 3160 5000	„	9 7	10 8	10 8	11 9	11 9	14 11	16 12	16 13		
, 5000 6000	,	9 7	10 8	11 9	12 9	13 10	14 11	16	18 15	20 17	
. 6300 10300	,	9 7	10 8	9	12 10	14	16 13	18 15	29 17	22 19	24 21

III.

9. , -
-
-
.

10. -

. 8. S

	I	1
	%	
SO 1 [80 1 500]	[4 !	7 6 5
		S 7 6

-

. 15.02.78. . 20.04.78. 0,5 . . 0,44 .- . . 4000. 3 .
« » , , -557, ^ „ . 3-
12/14. . 1010