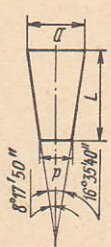


9. Конусы пицидей и оправок с конусностью 7 : 24 (по ГОСТу 15945-70)

Размеры в мм

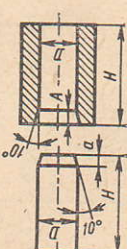


Пример обозначения конуса 25 с конусностью 7 : 24:
Конус 25 ГОСТ 15945-70

Обозначение конусов	D	d	L (справочный)
10	15,87	9,5	21,8
15	19,05	11,2	26,9
25	25,40	13,8	39,8
30	31,75	17,4	49,2
35	38,1	21,4	57,2
40	44,45	25,3	65,6
45	57,15	32,4	84,8
50	69,85	39,5	103,7
55	88,90	50,5	131,6
60	107,95	60,2	163,7
65	133,35	75,0	209,0
70	163,10	92,9	247,5
75	203,20	114,3	304,8

11. Входные фаски деталей с неподвижными посадками

Размеры в мм

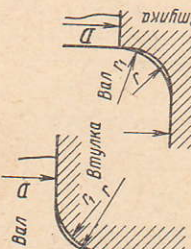


D	Фаска	Размеры фаски при посадках		
		Гр, Пгр, Шд, Г, Т	Пр1з	Пр2з, Пр3з
До 50	a	0,5	1	1,5
	A	1	1,5	2
50-100	a	1	1,5	2
	A	1,5	2,5	2,5
100-200	a	2	3	4
	A	2,5	3,5	4,5
250-500	a	3,5	4,5	7
	A	4	5,5	8

Фаски делать только с одной стороны деталей.
При $H \geq D$ допускается увеличение фасок до ближайшего (большого) размера.

12. Радиусы скруглений сопряженных валов и втулок

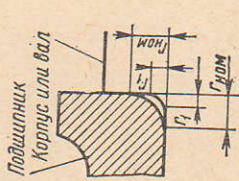
Размеры в мм



D	r	r1
10-18	0,6	1
20-28	1,6	2
30-46	2,0	2,5
48-68	2,5	3
70-100	3	4
105-150	4	5
155-200	5	6
210-250	6	8

13. Галтели вала и корпуса под шарико- и роликоподшипники

Размеры в мм

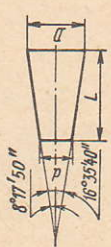


Галтели	rном	r1	r2	r3
Галтели вала	0,2	0,3	0,4	0,5
Галтели корпуса	0,1	0,2	0,2	0,3
Галтели вала и корпуса	2	2,5	3	3,5
Галтели вала и корпуса	1	1,5	2	2,5

В таблице приведен наибольший размер галтели.

9. Конусы пицидей и оправок с конусностью 7 : 24 (по ГОСТу 15945-70)

Размеры в мм

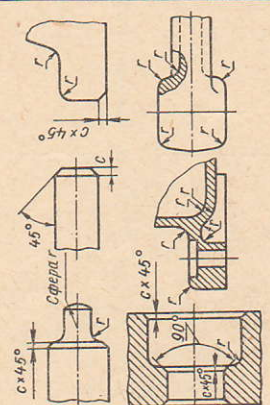


Пример обозначения конуса 25 с конусностью 7 : 24:
Конус 25 ГОСТ 15945-70

Обозначение конусов	D	d	L (справочный)
10	15,87	9,5	21,8
15	19,05	11,2	26,9
25	25,40	13,8	39,8
30	31,75	17,4	49,2
35	38,1	21,4	57,2
40	44,45	25,3	65,6
45	57,15	32,4	84,8
50	69,85	39,5	103,7
55	88,90	50,5	131,6
60	107,95	60,2	163,7
65	133,35	75,0	209,0
70	163,10	92,9	247,5
75	203,20	114,3	304,8

10. Радиусы закруглений и фаски

Размеры в мм



1-й ряд	2-й ряд	1-й ряд	2-й ряд	1-й ряд	2-й ряд	1-й ряд	2-й ряд	1-й ряд	2-й ряд
0,10	0,10	1,0	1,0	10	10	100	100	100	100
—	—	1,2	—	—	12	—	125	—	125
—	—	1,6	1,6	16	16	160	160	160	160
—	0,20	2,0	—	—	20	—	200	—	200
—	—	2,5	2,5	25	25	250	250	250	250
—	—	3,0	—	—	32	—	—	—	—
0,40	0,40	4,0	4,0	40	40	400	400	400	400
—	0,50	5,0	—	—	50	—	—	—	—
0,60	0,60	6,0	6,0	60	60	600	600	600	600
—	0,80	8,0	—	—	80	—	—	—	—

Размеры радиусов и фасок распространяются на детали, изготавливаемые из металла и пластмасс, но не распространяются на размеры радиусов, закруглений (сплоя) гнутых деталей, фасок на резьбах, радиусов проточек для выхода резьбообразующего инструмента, фасок и радиусов закруглений шарико- и роликоподшипников и на их сопряжения с валами и корпусами.
При выборе размеров радиусов и фасок 1-й ряд следует предпочитать 2-му.
В обоснованных случаях допускается применять фаски с углами, отличными от 45°.