



## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ДЕТАЛИ ИЗ КОЖИ  
ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ

ОСТ 92-0199-71

Письмом Министерства  
от 23 декабря 1971 г. № ИЦ-351

срок введения установлен  
с 1 июня 1972 г.

- ② 1. Стандарт устанавливает величины предельных отклонений размеров деталей из кожи, натуральной и искусственной, изготовляемых вырезкой, вырубкой, просечкой, формовкой, а также условия проверки.

Стандарт не устанавливает предельные отклонения по толщине кожи, которые определены соответствующими государственными стандартами и техническими условиями.

- ② 2. Предельные отклонения линейных размеров в зависимости от толщины кожи должны соответствовать указанным в табл. I.

⑥ Проверен в 1981 г. ② ④  
1986 1994  
1991

Срок действия ограничен до 1992 года ③

ГР № В 5557 группа ОII от 17.03.81 г.

ОСТ 92-0199-71 Стр.2

мм

Таблица 1

| Номинальные<br>размеры | Предельные отклонения при толщине |               |            |
|------------------------|-----------------------------------|---------------|------------|
|                        | от 0,5 до 1,0                     | св.1,0 до 2,5 | св.2,5     |
| От 1 до 3              | $\pm 0,20$                        | $\pm 0,30$    | $\pm$      |
| св. 3 " 6              | $\pm 0,25$                        | $\pm 0,40$    | $\pm 0,60$ |
| " 6 " 10               | $\pm 0,30$                        | $\pm 0,45$    | $\pm 0,75$ |
| " 10 " 18              | $\pm 0,30$                        | $\pm 0,50$    | $\pm 0,90$ |
| " 18 " 30              | $\pm 0,40$                        | $\pm 0,65$    | $\pm 1,05$ |
| " 30 " 50              | $\pm 0,50$                        | $\pm 0,80$    | $\pm 1,25$ |
| " 50 " 80              | $\pm 0,60$                        | $\pm 1,00$    | $\pm 1,50$ |
| " 80 " 120             | $\pm 0,70$                        | $\pm 1,10$    | $\pm 1,75$ |
| " 120 " 180            | $\pm 0,80$                        | $\pm 1,20$    | $\pm 2,00$ |
| " 180 " 260            | $\pm 1,00$                        | $\pm 1,50$    | $\pm 2,30$ |
| " 260 " 360            | $\pm 1,10$                        | $\pm 1,70$    | $\pm 2,70$ |
| " 360 " 500            | $\pm 1,20$                        | $\pm 1,90$    | $\pm 3,15$ |
| " 500 " 630            | $\pm 1,40$                        | $\pm 2,20$    | $\pm 3,50$ |
| " 630 " 800            | $\pm 1,50$                        | $\pm 2,50$    | $\pm 3,90$ |
| " 800 " 1000           | $\pm 1,80$                        | $\pm 2,80$    | $\pm 4,30$ |
| " 1000 " 1250          | $\pm 2,00$                        | $\pm 3,00$    | $\pm 4,80$ |

3. Предельные отклонения диаметров отверстий под крепежные детали в зависимости от толщины кожи следует выбирать по табл.2

мм

Таблица 2

| Номинальные<br>размеры | Предельные отклонения при толщине |         |
|------------------------|-----------------------------------|---------|
|                        | от 0,5 до 2,5                     | св. 2,5 |
| От 1 до 6              | +0,4                              | +0,7    |
| св. 6 " 18             | +0,6                              | +1,0    |
| " 18 " 30              | +0,8                              | +1,3    |
| " 30 " 50              | +1,0                              | +1,6    |

|                |          |
|----------------|----------|
| Подпись и дата | 9/8 0481 |
| Ини. № дубл.   | 0631/72  |
| Ини. инв. №    |          |
| Подпись и дата |          |
| Ини. № инв.    |          |

4. Предельные отклонения размеров, координирующих оси сопрягаемых отверстий, назначать по ГОСТ 14140-<sup>81</sup>~~69~~ "Допуски расположения ~~осей отверстий для крепежных деталей~~", но не точнее  $\pm 0,5$  мм. ②

5. Предельные отклонения формы и расположения плоских и цилиндрических поверхностей, если это не оговорено в чертежах, не контролируются.

6. Предельные отклонения угловых размеров выбирать по 10-й <sup>16</sup>~~16~~ степени точности ГОСТ 8908-<sup>81</sup>~~58~~ "Нормальные углы и допуски на угловые размеры". ②

7. Предельные отклонения размеров деталей должны соответствовать установленным настоящим стандартом при измерении деталей непосредственно после их изготовления.

При изготовлении деталей штампами, просечками, пробойниками предельные отклонения выполняемых размеров обеспечиваются технологией.

8. Допускается в чертежах деталей из кожи предельные отклонения отдельных размеров не назначать, а вводить указание выполнять эти размеры по сопрягаемым деталям.

|        |      |              |         |          |
|--------|------|--------------|---------|----------|
| Изм. № | Дата | Взам. инв. № | Изм. №  | Дата     |
| 4/165  |      |              | 0631/79 | 9/8 0481 |

ОСТ 92-0199-71 Стр. 3а

## ПРИЛОЖЕНИЕ

## Справочное

## ПЕРЕЧЕНЬ ССЫЛОЧНЫХ ДОКУМЕНТОВ

| Обозначение   | Наименование                                                      | Стр. |
|---------------|-------------------------------------------------------------------|------|
| ГОСТ 8908-81  | ОНВ. Нормальные углы и допуски углов                              | 3    |
| ГОСТ 14140-81 | ОНВ. Допуски расположения осей отверстий<br>для крепежных деталей | 3    |

|               |                |              |              |                |
|---------------|----------------|--------------|--------------|----------------|
| Имя и подпись | Подпись и дата | Имя, № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата |
|               |                |              |              |                |

Приложение 2

## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

| Изм. | Кол. | № докум.    | Изменено<br>на листах | Подпись            | Дата       | Изм. | Кол. | № докум. | Изменено<br>на листах | Подпись | Дата |
|------|------|-------------|-----------------------|--------------------|------------|------|------|----------|-----------------------|---------|------|
| 1    |      | 171-165-81  | 1                     | <i>[Signature]</i> | 16.10.81   |      |      |          |                       |         |      |
| 2    |      | 871.501-85  | облочно,<br>1, 34.    |                    |            |      |      |          |                       |         |      |
| 3    |      | 871.775-80  | п. 1.                 | <i>[Signature]</i> | 25.10.81   |      |      |          |                       |         |      |
| 4    |      | 371.853-91  | п. 1                  | <i>[Signature]</i> | 14.01.92   |      |      |          |                       |         |      |
| 5    |      | 871.970-94  | п. 5                  | <i>[Signature]</i> | 14.01.97   |      |      |          |                       |         |      |
| 6    |      | 871.1103-99 | п. 1                  | <i>[Signature]</i> | 27.01.2000 |      |      |          |                       |         |      |

|                |         |                |  |                |  |                |  |                |  |
|----------------|---------|----------------|--|----------------|--|----------------|--|----------------|--|
| № докум.       | 171-165 | Внесено в лист |  | Внесено в лист |  | Внесено в лист |  | Внесено в лист |  |
| № докум.       | 0681/72 | Внесено в лист |  | Внесено в лист |  | Внесено в лист |  | Внесено в лист |  |
| Внесено в лист | 0681/72 | Внесено в лист |  | Внесено в лист |  | Внесено в лист |  | Внесено в лист |  |
| Внесено в лист | 0681/72 | Внесено в лист |  | Внесено в лист |  | Внесено в лист |  | Внесено в лист |  |