

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Магнитогорский государственный технический университет им. Г.И. Носова»



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)**

*ОСНОВЫ ВЗАИМОЗАМЕЯЕМОСТИ*

Направление подготовки

*27.03.01 Стандартизация и метрология*

Направленность программы

*Стандартизация и сертификация в производстве металлопродукции*

Уровень высшего образования

*Бакалавриат*

Программа подготовка – прикладной бакалавриат

Форма обучения

Очная

Институт  
Кафедра  
Курс  
Семестр

*Естествознания и стандартизации  
Технологий, сертификации и сервиса автомобилей  
4  
7*

Магнитогорск  
2017г.



Рабочая программа составлена на основе ФГОС ВО по направлению подготовки 27.03.01 Стандартизация и метрология, утвержденного приказом МОиН РФ от 30 октября 2014г., №1412.

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры Технологий, сертификации и сервиса автомобилей

«18 » сентября 2017 г., протокол № 2.

Зав. кафедрой  / И.Ю. Мезин /

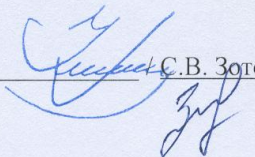
Рабочая программа одобрена методической комиссией Института Естествознания и стандартизации

«25» сентября 2017.г., протокол № 1.

Председатель  / И.Ю. Мезин /

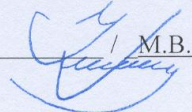
Рабочая программа составлена:

доцент, канд. техн. наук

 / С.В. Зотов /

Рецензент:

зав. кафедрой ТОМ, профессор, д-р техн. наук

 / М.В. Чукин /





## 1 Цели освоения дисциплины

Целью освоения учебной дисциплины «Основы взаимозаменяемости» являются получение знаний в области геометрических расчетов простых и сложных сопряжений; изучение принципов и сущности взаимозаменяемости; изучение методических основ стандартизации, а также получение практических навыков расчета допусков и посадок различных функциональных сопряжений

## 2 Место дисциплины в структуре образовательной программы подготовки бакалавра

Дисциплина «Основы взаимозаменяемости» входит в вариативную часть блока 1 образовательной программы по направлению 27.03.01 Стандартизация и метрология, профиль Стандартизация и сертификация.

Для изучения дисциплины необходимы знания (умения, владения), сформированные в результате изучения дисциплин: Математика, Информатика.

Знания (умения, владения), полученные при изучении данной дисциплины будут необходимы для выполнения научно-исследовательской работы.

## 3 Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины и планируемые результаты обучения

В результате освоения дисциплины «Основы взаимозаменяемости» студент должен обладать следующими компетенциями:

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения
<b>ПК-1 - способностью участвовать в разработке проектов стандартов, методических и нормативных материалов, технической документации и в практической реализации разработанных проектов и программ; осуществлять контроль за соблюдением установленных требований, действующих норм, правил и стандартов</b>	
Знать:	Виды и принципы взаимозаменяемости; единую систему допусков и посадок, основные понятия и терминологию, принципы построения; допуски и посадки различных соединений (гладких цилиндрических, резьбовых, шлицевых, зубчатых, шпоночных и др.); Отклонения размеров, формы и расположения поверхностей; основные правила составления размерных цепей
Уметь:	Использовать методы и средства измерений и контроля различных видов соединений; измерительные инструменты и приборы в профессиональной сфере. Выявлять, анализировать и исключать погрешности и источники погрешностей измерений при измерении
Владеть:	Основами расчета и выбора отклонений размеров, посадок различных сопряжений. Навыками составления размерных цепей
<b>ПК-4 - способностью определять номенклатуру измеряемых и контролируемых параметров продукции и технологических процессов, устанавливать оптимальные нормы точности измерений и достоверности контроля, выбирать средства измерений и контроля, разрабатывать локальные поверочные схемы и проводить поверку, калибровку, юстировку и ремонт средств измерений</b>	
Знать:	Методы оптимального выбора номенклатуры измеряемых и контролируемых параметров продукции, процессов
Уметь:	Выбирать средства измерений с целью обеспечения достоверности результатов измерений и контроля
Владеть:	Навыками выбора методов и средств измерений по чертежам разрабатываемых изделий. Методиками оптимизации норм точности и достоверности измерений.

#### 4 Структура и содержание дисциплины

Общая трудоемкость дисциплины составляет 4 единицы 144 акад. часа в том числе:

- контактная работа – 55,9 акад. часа
  - аудиторная – 54 акад. часов;
  - внеаудиторная - 1,9 акад. часов
- самостоятельная работа – 88,1 акад. часов;
- зачет

Раздел /тема дисциплины	Семестр	Аудиторная контактная работа (в акад. часах)		Самостоятельная работа (в акад. часах)	Вид самостоятельной работы	Форма текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации	Код и структурный элемент компетенции
		Лекции	практич. занятия				
1. Основные понятия и определения.	7	3	1	5	-самостоятельное изучение учебной литературы	Практическое занятие, устный опрос (собеседование)	ПК-1-з ПК-4-з
2. Взаимозаменяемость гладких цилиндрических деталей.	7	3	1	5	-самостоятельное изучение учебной литературы	Практическое занятие, устный опрос (собеседование)	ПК-1-зув ПК-4-зув
3. Шероховатость поверхности.	7	3	1	5	-самостоятельное изучение учебной литературы	Практическое занятие, устный опрос (собеседование)	ПК-1-зув ПК-4-зув
4. Точность формы и расположения.	7	3	1	5	-самостоятельное изучение учебной литературы	Практическое занятие, устный опрос (собеседование)	ПК-1-зув ПК-4-зув
5. Волнистость поверхности.	7	3	2	8	-самостоятельное изучение учебной литературы	Практическое занятие, устный опрос (собеседование)	ПК-1-зув ПК-4-зув
6. Система допусков и посадок для подшипников качения.	7	3	2И	10	-самостоятельное изучение учебной литературы	Практическое занятие, устный опрос (собеседование)	ПК-1-зув ПК-4-зув

7. Допуски на угловые размеры. Взаимозаменяемость конических соединений.	7	3	2И	10	-самостоятельное изучение учебной литературы	Практическое занятие, устный опрос (собеседование)	ПК-1-зுவ ПК-4-зுவ
8. Взаимозаменяемость резьбовых соединений.	7	3	2	10	-самостоятельное изучение учебной литературы	Практическое занятие, устный опрос (собеседование)	ПК-1-зுவ ПК-4-зுவ
9. Допуски зубчатых и червячных передач.	7	4	2И	10	-самостоятельное изучение учебной литературы	Практическое занятие, устный опрос (собеседование)	ПК-1-зுவ ПК-4-зுவ
10. Взаимозаменяемость шлицевых соединений.	7	4	2	10	-самостоятельное изучение учебной литературы	Практическое занятие, устный опрос (собеседование)	ПК-1-зுவ ПК-4-зுவ
11. Расчет допусков размеров, входящих в размерные цепи.	7	4	2И	10,1	-самостоятельное изучение учебной литературы	Практическое занятие, устный опрос (собеседование)	ПК-1-зுவ ПК-4-зுவ
<b>Итого по дисциплине</b>		<b>36</b>	<b>18/8И</b>	<b>88,1</b>		<b>Зачет</b>	

## **5 Образовательные и информационные технологии**

Для изучения данной дисциплины в качестве методического подхода применяется технология конструирования учебной информации, т.е. при подготовке преподавателя к учебному процессу учитывается, что и в каком объеме из изучаемой информации должны усвоить студенты, уровень подготовленности студентов к восприятию учебной информации по вопросам связанным с анализом технологических процессов.

Перед началом занятий ознакомить студентов с планируемым объемом часов по учебному плану на изучение данной дисциплины.

Обратить внимание на то, какое количество часов отводится на самостоятельную работу. Эти часы выделяются для закрепления теоретического материала, на подготовку к практическим занятиям, подготовку к рубежным контролям.

Перед каждой лекцией проводить выборочный опрос по материалу предыдущих лекций. Результаты опросов должны фиксироваться и учитываться при выставлении окончательной оценки по дисциплине.

Лекции проходят в традиционной форме, в форме лекций-консультаций с коллективным обсуждением какого-либо вопроса, проблемы или сопоставлении информации, идей, мнений, предложений. При этом цели дискуссии тесно связаны с темой лекции.

Практические занятия способствуют более глубокому освоению теоретического материала. При проведении практических занятий учитывается степень самостоятельности их выполнения их студентами. Практические занятия проводятся в виде семинаров-дискуссий, на которых обсуждаются и решаются практические проблемы курса, используется работа в команде.

Самостоятельная работа студентов стимулирует студентов к самостоятельной проработке тем в процессе написания рефератов, подготовке к экзамену и итоговой аттестации.

Формой итогового контроля знаний студентов является зачет.

## **6 Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студентов**

По дисциплине «Основы взаимозаменяемости» предусмотрена аудиторная самостоятельная работа обучающихся.

Аудиторная самостоятельная работа обучающихся осуществляется в виде выполнения практических заданий на занятиях.

### **Перечень практических работ**

- Контроль и измерение деталей используемых в автомобилестроении
- Проверка гладких калибров
- Измерение отклонений формы и расположения поверхностей
- Расчет зубчатых колес
- Контроль и измерение деталей резьбовых соединений.

## 7 Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации

### а) Планируемые результаты обучения и оценочные средства для проведения промежуточной аттестации:

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
<b>ПК-1 - способностью участвовать в разработке проектов стандартов, методических и нормативных материалов, технической документации и в практической реализации разработанных проектов и программ; осуществлять контроль за соблюдением установленных требований, действующих норм, правил и стандартов</b>		
Знать:	Виды и принципы взаимозаменяемости; единую систему допусков и посадок, основные понятия и терминологию, принципы построения; допуски и посадки различных соединений (гладких цилиндрических, резьбовых, шлицевых, зубчатых, шпоночных и др.); Отклонения размеров, формы и расположения поверхностей; основные правила составления размерных цепей	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Обозначение на чертежах допусков формы и расположения.</li> <li>2. Взаимозаменяемость – основа жизнедеятельности любой системы.</li> <li>3. Принципы взаимозаменяемости. Система, элемент, структура, функция, точность.</li> <li>4. Объекты взаимозаменяемости. Некоторые виды классификации РЭС.</li> <li>5. Определения взаимозаменяемость в зависимости от жизненного цикла изделия и объекта.</li> <li>6. Типы взаимозаменяемость: полная, неполная, внешняя, внутренняя, функциональная.</li> <li>7. Номинальные и действительные (реальные) поверхности и размеры.</li> <li>8. Предельные размеры. Допуск. Погрешность (ошибка),точность.</li> <li>9. Нормальные размеры. Ряды нормальных линейных размеров. Классификация размеров по назначению.</li> <li>10. Система вала, система отверстия.</li> <li>11.Вероятностные характеристики посадок.</li> <li>12.Базирование и базы в зависимости от жизненного цикла изделия.</li> <li>13.Базы: конструкторские; технологические; измерительные. Правила выбора баз.</li> </ol>
Уметь:	Использовать методы и средства измерений и контроля различных видов соединений; измерительные инструменты и приборы в профессиональной сфере. Выявлять, анализировать и исключать погрешности и источники погрешностей измерений при измерении	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Найти взаимосвязь геометрических параметров деталей, соотношения между допуском на размер, допуском на отклонение формы, волнистостью и шероховатостью.</li> <li>2. Привести предельные и средние отклонения вала и отверстия. Графическое изображение посадок по предельным отклонениям. Поле допуска по предельным отклонениям.</li> </ol>



Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
Владеть:	<p>Основами расчета и выбора отклонений размеров, посадок различных сопряжений. Навыками составления размерных цепей</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Расчет температурных погрешностей размера, посадки.</li> <li>2. Расчет посадок с зазором, натягом, переходных.</li> <li>3. Метод кривых распределения – при исследовании точности обработки:</li> <li>4. Посадка. Образование зазора, натяга в соединении. Графическое изображение посадок по предельным размерам. Поле допуска по предельным размерам.</li> </ol>
<p><b>ПК-4 - способностью определять номенклатуру измеряемых и контролируемых параметров продукции и технологических процессов, устанавливать оптимальные нормы точности измерений и достоверности контроля, выбирать средства измерений и контроля, разрабатывать локальные поверочные схемы и проводить поверку, калибровку, юстировку и ремонт средств измерений</b></p>		
Знать:	<p>Методы оптимального выбора номенклатуры измеряемых и контролируемых параметров продукции, процессов</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Методы оптимального выбора параметров шероховатости.</li> <li>2. Методы оптимального выбора параметров волнистости поверхности: образование; оценка; параметры; обозначения.</li> <li>3. Методы определения отклонения формы.</li> <li>4. Отклонение расположения.</li> <li>5. Номенклатура суммарных допусков формы и расположения.</li> <li>6. Взаимобусловленность выбора допусков на линейный размер, форму и шероховатость поверхности.</li> </ol>
Уметь:	<p>Выбирать средства измерений с целью обеспечения достоверности результатов измерений и контроля</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Произвести выбор линейного средства измерения с целью обеспечения достоверности результатов контроля</li> </ol>
Владеть:	<p>Навыками выбора методов и средств измерений по чертежам разрабатываемых изделий. Методиками оптимизации норм точности и достоверности измерений.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Составить план мероприятия, которые обеспечивают взаимозаменяемость.</li> <li>2. Привести классификация отклонений геометрических параметров детали.</li> </ol>

## **б) Порядок проведения промежуточной аттестации, показатели и критерии оценивания:**

Промежуточная аттестация по дисциплине включает теоретические вопросы, позволяющие оценить уровень усвоения обучающимися знаний и степень сформированности умений и владений, проводится в форме зачета.

### **Показатели и критерии оценивания зачета:**

на оценку «**зачтено**» студент должен показать высокий уровень знания материала по дисциплине на уровне воспроизведения и объяснения информации, продемонстрировать знание и понимание законов дисциплины, умение оперировать этими знаниями в профессиональной деятельности;

на оценку «**не зачтено**» студент не может показать знания на уровне воспроизведения и объяснения информации по дисциплине, не может показать интеллектуальные навыки решения простых задач, умение критически оценивать свои личностные качества, наметать пути и выбирать средства развития достоинств и устранения недостатков.

## **8 Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины (модуля)**

### **а) основная литература:**

1. Взаимозаменяемость и нормирование точности : учебник / А.А. Афанасьев, А.А. Погонин. — Москва : ИНФРА-М, 2019. — 427 с. — (Высшее образование: Бакалавриат). — [www.dx.doi.org/10.12737/textbook\\_5a57059aaba317.28249851](http://www.dx.doi.org/10.12737/textbook_5a57059aaba317.28249851). - Текст : электронный. - URL: <https://new.znaniium.com/catalog/product/1021782> (дата обращения: 01.10.2020).

2. Леонов, О.А. Взаимозаменяемость : учебник / О.А. Леонов, Ю.Г. Вергазова. — 2-е изд., испр. — Санкт-Петербург : Лань, 2018. — 208 с. — ISBN 978-5-8114-2811-3. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система «Лань» : [сайт]. — URL: <https://e.lanbook.com/book/106876> (дата обращения: 01.10.2020).— Режим доступа: для авториз. пользователей.

### **б) Дополнительная литература:**

i. Метрология, стандартизация и сертификация : учебник / И.А. Иванов, С.В. Урушев, Д.П. Кононов [и др.] ; под редакцией И.А. Иванова, С.В. Урушева. — Санкт-Петербург : Лань, 2019. — 356 с. — ISBN 978-5-8114-3309-4. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система «Лань» : [сайт]. — URL: <https://e.lanbook.com/book/113911> (дата обращения: 01.10.2020). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

2. Веремеевич, А.В. Взаимозаменяемость, стандартизация и технические измерения : учебник / А.В. Веремеевич ; под редакцией С.М. Горбатюка. — Москва : МИСИС, 2015. — 328 с. — ISBN 978-5-87623-927-3. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система «Лань» : [сайт]. — URL: <https://e.lanbook.com/book/116807>— Режим доступа: для авториз. пользователей.

3. Метрология, стандартизация, сертификация: Учебное пособие / Аристов А.И., Приходько В.М., Сергеев И.Д. - Москва :НИЦ ИНФРА-М, 2014. - 256 с.: 60х90 1/16. - (Высшее образование: Бакалавриат) ISBN 978-5-16-004750-8 - Текст : электронный. - URL: <https://new.znaniium.com/catalog/product/424613> (дата обращения: 01.10.2020).

4. Метрология, стандартизация и сертификация. Практикум : учебное пособие / В.Н. Кайнова, Т.Н. Гребнева, Е.В. Тесленко, Е.А. Куликова. — Санкт-Петербург : Лань, 2015. — 368 с. — ISBN 978-5-8114-1832-9. — Текст : электронный // Электронно-библиотечная система «Лань» : [сайт]. — URL: <https://e.lanbook.com/book/61361> (дата обращения: 01.10.2020). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

1. Мир стандартов [Текст]: ежемесячный научно-технический журн. – М.: ФГУ «Консультационно-внедренческая фирма в области международной стандартизации и сертификации – Фирма «ИНТЕРСТАНДАРТ» . –ISSN 1990-5564.

2. Век качества [Текст]: отраслевой журн. –М.: ООО НИ экономики и связи и информатики Интерэкомс. –ISSN 2219-8210.

3. Контроль. Диагностика [Текст]: ежемесячный журнал оперативной производственной, технической и нормативной информации./ соучредитель Российское общество по неразрушающему контролю и технической диагностике. -М.: ООО Издательский дом «Спектр». – ISSN 0201-7032.

**в) методические указания:**

Методические рекомендации к выполнению практических занятий приведены в Приложении 1.

**г) программное обеспечение и Интернет-ресурсы**

**Программное обеспечение**

Наименование ПО	№ договора	Срок действия лицензии
MS Windows 7 Professional(для классов)	Д-1227-18 от 08.10.2018	11.10.2021
MS Office 2007 Professional	№ 135 от 17.09.2007	бессрочно
7Zip	свободно распространяемое	бессрочно
FAR Manager	свободно распространяемое	бессрочно

**Профессиональные базы данных и информационные справочные системы**

Название курса	Ссылка
Электронная база периодических изданий East View Information Services, ООО «ИВИС»	<a href="https://dlib.eastview.com/">https://dlib.eastview.com/</a>
Национальная информационно-аналитическая система – Российский индекс научного цитирования (РИНЦ)	URL: <a href="https://elibrary.ru/project_risc.asp">https://elibrary.ru/project_risc.asp</a>
Поисковая система Академия Google (Google Scholar)	URL: <a href="https://scholar.google.ru/">https://scholar.google.ru/</a>
Информационная система - Единое окно доступа к информационным ресурсам	URL: <a href="http://window.edu.ru/">http://window.edu.ru/</a>
Федеральное государственное бюджетное учреждение «Федеральный институт промышленной собственности»	URL: <a href="http://www1.fips.ru/">http://www1.fips.ru/</a>
Российская Государственная библиотека. Каталоги	<a href="https://www.rsl.ru/ru/4readers/catalogues/">https://www.rsl.ru/ru/4readers/catalogues/</a>
Электронные ресурсы библиотеки МГТУ им. Г.И. Носова	<a href="http://magtu.ru:8085/marcweb2/Default.asp">http://magtu.ru:8085/marcweb2/Default.asp</a>

**9 Материально-техническое обеспечение дисциплины**

Материально-техническое обеспечение дисциплины включает:

Тип и название аудитории	Оснащение аудитории
Учебная аудитория для проведения занятий лекционного типа; учебная аудитория для проведения практических занятий	Технические средства обучения, служащие для представления учебной информации большой аудитории: мультимедийные средства хранения, передачи и представления учебной информации. Специализированная мебель.
Учебная аудитория для проведения	Лабораторное оборудование.

<p>лабораторных занятий. Лаборатория конструкции автомобиля и производственных процессов</p>	<p>Специализированная мебель.</p>
<p>Учебная аудитория для групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля промежуточной аттестации</p>	<p>Компьютерная техника с пакетом MS Office, с подключением к сети «Интернет» и с доступом в электронную информационно – образовательную среду университета. Специализированная мебель.</p>
<p>Помещение для самостоятельной работы</p>	<p>Компьютерная техника с пакетом MS Office, с подключением к сети «Интернет» и с доступом в электронную информационно – образовательную среду университета. Специализированная мебель.</p>
<p>Помещение для хранения и профилактического обслуживания учебного оборудования</p>	<p>Оборудование: станок сверлильный, станок токарно-винторезный, стол подъемный, штангенциркуль, тисы слесарные, ножовка по металлу, станок наждачный. Методическое обеспечение учебного процесса.</p>



## МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ К ВЫПОЛНЕНИЮ ПРАКТИЧЕСКИХ ЗАНЯТИЙ

### 1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

При современном развитии науки и техники, организации производства стандартизация, основанная на широком внедрении принципов взаимозаменяемости, является одним из наиболее эффективных средств, способствующих прогрессу во всех областях хозяйственной деятельности и повышению качества выпускаемой продукции.

Одной из основных задач инженера-механика является создание новых и модернизация существующих изделий, подготовка чертежной документации, способствующей обеспечению необходимой технологичности и высокого качества изделий. Решение этой задачи непосредственно связано с выбором необходимой точности изготовления изделий, расчетом размерных цепей, выбором допусков отклонений от геометрической формы и расположения поверхностей.

Цель работы - закрепить теоретические положения дисциплины "Основы взаимозаменяемости, привить навыки в пользовании справочным материалом, ознакомить студентов с основными типами расчетов допусков и посадок.

### 2 СОДЕРЖАНИЕ РАБОТЫ

- 1) Изучить основные понятия взаимозаменяемости.
- 2) Изучить методику расчета допусков и посадок гладких цилиндрических соединений.
- 3) Определить предельные размеры, допуски, зазоры (натяги), допуск посадки и исполнительные размеры предельных калибров гладкого цилиндрического соединения.
- 4) Изобразить графически расположение полей допусков.

### 3 ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ

Группа студентов изучает под руководством преподавателя вопросы, входящие в содержание работы.

Каждому студенту в соответствии с его вариантом выдается задание:

Для гладкого цилиндрического соединения номинального диаметра  $D$  определить:

1. Предельные размеры.
  2. Допуски.
  3. Наибольший, наименьший и средний зазоры.
  4. Допуск посадки.
  5. Исполнительные размеры предельных калибров.
- Расположение полей допусков изобразить графически.

Студент производит расчеты, рисует поля допусков, по результатам выполнения расчетно-практической работы оформляет отчет.

Основные термины и определения установлены ГОСТ 25346-82 (рис.1).

**Номинальный размер** ( $D, d$ ) - размер, который служит началом отсчета отклонений и относительно которого определяют предельные размеры. Для деталей, составляющих соединение, номинальный размер является общим.

**Действительный размер** - размер, установленный измерением с допускаемой погрешностью.

**Предельные размеры детали** - два предельно допускаемых размера, между которыми должен находиться или которым может быть равен действительный размер годной детали. Большой из них называют **наибольшим предельным размером**, меньший - **наименьшим предельным размером**. На рис.1 они обозначены как  $D_{max}$  и  $D_{min}$  для отверстия,  $d_{max}$  и  $d_{min}$  - для вала.

Для упрощения чертежей введены предельные отклонения от номинального размера: **верхнее предельное отклонение**  $ES, es$  - алгебраическая разность между большим предельным и номинальным размерами; **нижнее предельное отклонение**  $EI, ei$  - алгебраическая разность между наименьшим предельным и номинальным размерами.

Предельные размеры деталей определяются по формулам:

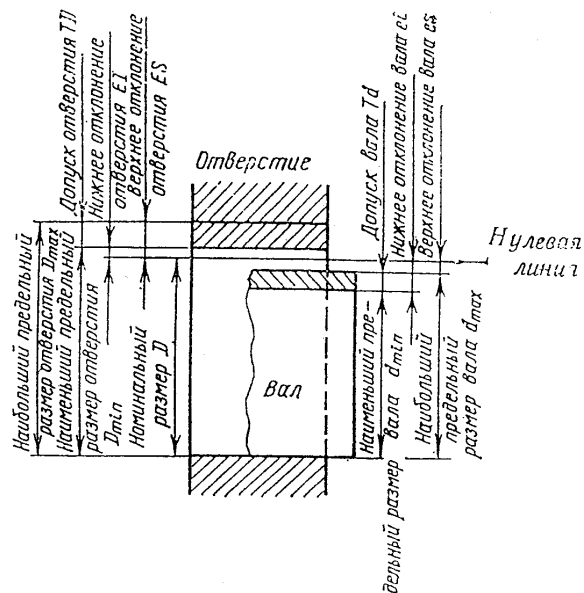
$$D_{max} = D + ES; \quad (1)$$

$$D_{min} = D + EI; \quad (2)$$

$$d_{max} = d + es; \quad (3)$$

$$d_{min} = d + ei. \quad (4)$$

На машиностроительных чертежах номинальные и предельные размеры и их отклонения проставляют в миллиметрах без указания единицы, например 40; 50; 60; 70.



**Рис.1. Основные термины и определения**

**Допуск**  $T$  размера - разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами или абсолютное значение алгебраической разности между верхним и нижним отклонениями. Допуск всегда положителен. Он определяет допускаемое поле рассеяния действительных размеров годных деталей в партии, т.е. заданную точность изготовления.

Допуск отверстия  $TD$  и допуск вала  $Td$  определяются по формулам:

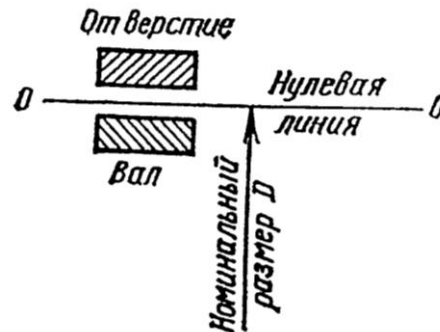
$$TD = D_{max} - D_{min}; \quad (5)$$

$$Td = d_{max} - d_{min}. \quad (6)$$

Для упрощения допуски можно изображать графически в виде полей допусков (**рис.2**). При этом ось изделия всегда располагают под схемой. **Поле допуска** - поле, ограниченное верхним и нижним отклонениями. Поля допуска определяются значением допуска и его положением относительно номинального размера. При графическом изображении поле допуска заключено между двумя линиями, соответствующими верхнему и нижнему отклонениям относительно нулевой линии. **Нулевая линия** - соответствующая номинальному

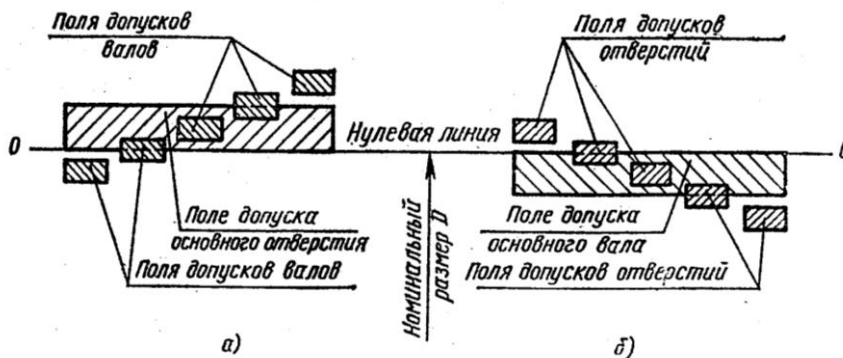
размеру, от которой откладывают отклонения размеров при графическом изображении допусков и посадок. Если нулевая линия расположена горизонтально, положительные отклонения откладывают вверх от нее, а отрицательные - вниз.

**Посадкой** называют характер соединения деталей, определяемый величиной получающихся в нем зазоров или натягов. Посадка характеризует свободу относительного перемещения соединяемых деталей или степень сопротивления их взаимному смещению.



**Рис.2.** Поля допусков отверстия и вала при посадке с зазором

В зависимости от взаимного расположения полей допусков отверстия и вала посадка может быть: с зазором, с натягом или переходной, при которой возможно получение как зазора, так и натяга. Схемы полей допусков для разных посадок даны на **рис.3.**



**Рис.3.** Поля допусков отверстия 1 и вала 2

**Зазор  $S$**  - разность размеров отверстия и вала, если размер отверстия больше размера вала. Зазор обеспечивает возможность относительного перемещения собранных деталей. **Наибольший, наименьший и средний зазоры** определяют по формулам:

$$S_{max} = D_{max} - d_{min}; \quad (7)$$

$$S_{min} = D_{min} - d_{max}; \quad (8)$$

$$S_m = (S_{max} + S_{min}) / 2. \quad (9)$$

**Натяг  $N$**  - разность размеров вала и отверстия до сборки, если размер вала больше размера отверстия. Натяг обеспечивает взаимную неподвижность деталей после их сборки. **Наибольший, наименьший и средний натяги** определяют по формулам:

$$N_{max} = d_{max} - D_{min}; \quad (10)$$

$$N_{min} = d_{min} - D_{max}; \quad (11)$$

$$N_m = (N_{max} - N_{min}) / 2. \quad (12)$$

**Посадка с зазором** - посадка, при которой обеспечивается зазор в соединении (поле допуска отверстия расположено над полем допуска вала, рис.3, а).

**Посадка с натягом** - посадка, при которой обеспечивается натяг в соединении (поле допуска отверстия расположено под полем допуска вала, рис.3, б).

**Переходная посадка** - посадка, при которой возможно получение как зазора, так и натяга (поля допусков отверстия и вала перекрываются частично или полностью, рис.3, в).

**Допуск посадки** - разность между наибольшим и наименьшим допускаемыми зазорами (допуск зазора  $TS$  в посадках с зазором) или наибольшим и наименьшим допускаемыми натягами (допуск натяга  $TN$  в посадках с натягом):

$$TS = S_{max} - S_{min}; \quad (13)$$

$$TN = N_{max} - N_{min}. \quad (14)$$

В переходных посадках допуск посадки - сумма наибольшего натяга и наибольшего зазора, взятых по абсолютному значению. Для всех типов посадок допуск посадки численно равен сумме допусков отверстия и вала, т.е.

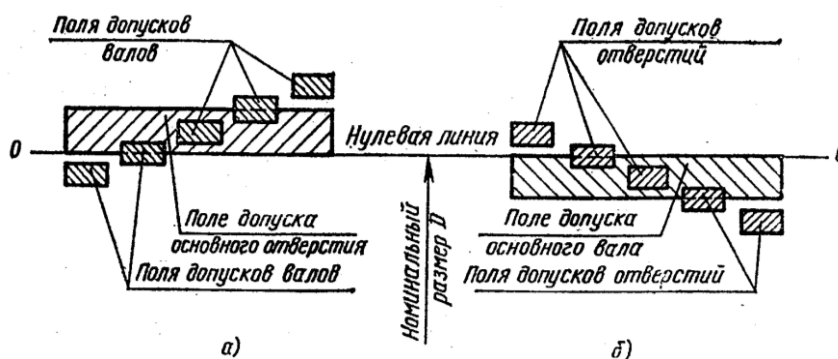
$$TS (TN) = TD + Td. \quad (15)$$

Пример обозначения посадки:  $40 H7/g6$ .

### 3.1 Система допусков и посадок

**Системой допусков и посадок** называют совокупность рядов допусков и посадок, закономерно построенных на основе опыта, теоретических и экспериментальных исследований и оформленных в виде стандартов. Система предназначена для выбора минимально необходимых, но достаточных для практики вариантов допусков и посадок типовых соединений деталей машин, дает возможность стандартизовать режущие инструменты и калибры, облегчает конструирование, производство и достижение взаимозаменяемости изделий и их частей, а также обуславливает достижение их качества.

Система допусков и посадок ИСО для типовых деталей машин построена по единым принципам. Предусмотрены посадки в системе отверстия ( $CA$ ) и в системе вала ( $CB$ ) (рис.4). **Посадки в системе отверстия** - посадки, в которых различные зазоры и натяги получаются соединением различных валов с основным отверстием (рис.4, а), которое обозначают  $H$ . **Посадки в системе вала** - посадки, в которых различные зазоры и натяги получаются соединением различных отверстий с основным валом (рис.4, б), который обозначают  $h$ .



**Рис.4. Примеры расположения полей допусков для посадок в системе отверстия (а) и в системе вала (б)**



Для всех посадок в системе отверстия нижнее отклонение отверстия  $EI=0$ , т.е. нижняя граница поля допуска основного отверстия, всегда совпадает с нулевой линией. Для всех посадок в системе вала верхнее отклонение основного вала  $es=0$ , т.е. верхняя граница поля допуска вала всегда совпадает с нулевой линией. Поле допуска основного отверстия откладывают вверх, поле допуска основного вала - вниз от нулевой линии, т.е. в материал детали.

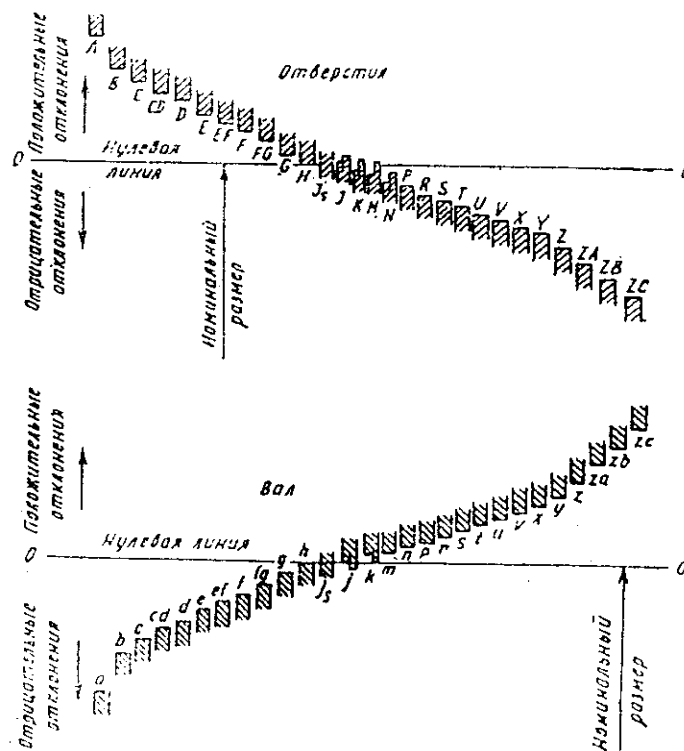
Такую систему допусков называют односторонней предельной.

В системе отверстия различных по предельным размерам отверстий меньше, чем в системе вала, а следовательно, меньше номенклатура режущего инструмента, необходимого для обработки отверстий. В связи с этим **преимущественное распространение получила система отверстия.**

Для образования посадок с различными зазорами и натягами в системе ИСО для размеров до 500 мм предусмотрено 27 вариантов основных отклонений валов и отверстий. **Основное отклонение** - это одно из двух отклонений (верхнее или нижнее), используемое для определения положения поля допуска относительно нулевой линии (рис.5).

Каждая буква обозначает ряд основных отклонений, значение которых зависит от номинального размера.

Основные отклонения отверстий построены так, чтобы обеспечить посадки в системе вала, аналогичные посадкам в системе отверстия. Они равны по абсолютному значению и противоположны по знаку основным отклонениям валов, обозначаемых той же буквой.



**Рис.5. Основные отклонения, принятые в системе ИСО**

В каждом изделии детали разного значения изготовляют с различной точностью. Для нормирования требуемых уровней точности установлены качества изготовления деталей и изделий. Под **качеством** понимают совокупность допусков, характеризуемых постоянной относительной точностью для всех номинальных размеров данного диапазона (например, от 1 до 500 мм). Точность в пределах одного качества зависит только от номинального размера.

В системе ИСО установлено 19 качеств: 01,0,1,2,...,17. Для качеств 5-17 при переходе от одного качества к следующему, более грубому, допуски возрастают на 60%. Че-

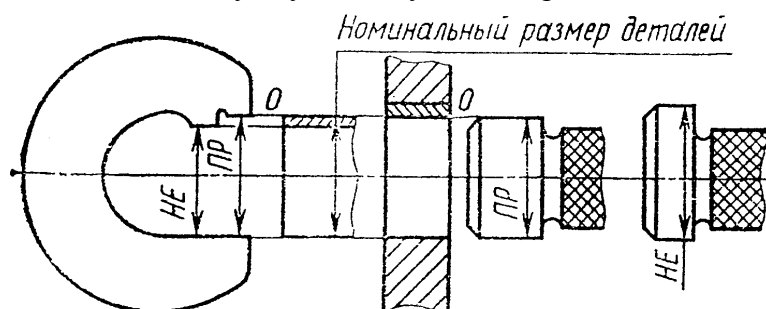
рез каждые пять квалитетов допуски увеличиваются в 10 раз.

Для каждого квалитета построены **ряды допусков**, в каждом из которых различные размеры имеют одинаковую относительную точность.

Для построения рядов допуска каждый из диапазонов размеров, в свою очередь, разделен на несколько **интервалов**. Для номинальных размеров от 1 до 500 мм установлено 13 интервалов: до 3, свыше 3 до 6, свыше 6 до 10 мм, ..., свыше 400 до 500 мм. Для всех размеров, объединенных в один интервал, например для размеров свыше 6 до 10 мм, значения допусков приняты одинаковыми.

### 3.2 Калибры

Годность деталей с допуском от IT6 до IT17, особенно при массовом и крупносерийном производствах, наиболее часто проверяют предельными калибрами. Комплект рабочих предельных калибров для контроля размеров гладких цилиндрических деталей состоит из проходного калибра *ПР* (им контролируется предельный размер, соответствующий максимуму материала проверяемого объекта, рис.6) и непроходного калибра *НЕ* (им контролируют предельный размер, соответствующий минимуму материала проверяемого объекта). С помощью предельных калибров определяют не числовое значение контролируемых параметров, а годность детали, т.е. выясняют, выходит ли контролируемый параметр за нижний или верхний предел, или находится между двумя доступными пределами.



**Рис.6. Схема для выбора номинальных размеров предельных гладких калибров**

Деталь считают годной, если проходной калибр (проходная сторона калибра) под действием собственного веса или усилия, примерно равного ему, проходит, а непроходной калибр (непроходная сторона) не проходит по контролируемой поверхности детали. В этом случае действительный размер детали находится между заданными предельными размерами. Если проходной калибр не проходит, деталь является исправимым браком; если непроходной калибр проходит, деталь является неисправимым браком, так как размер такого вала меньше наименьшего допускаемого предельного размера детали, а размер такого отверстия - больше наибольшего допускаемого предельного размера.

Для контроля калибров-скоб применяют **контрольные калибры К-II**, которые являются непроходными и служат для изъятия из эксплуатации вследствие износа проходных рабочих скоб.

Для контроля валов используют главным образом скобы. Наиболее распространены односторонние двухпредельные скобы (рис.7).

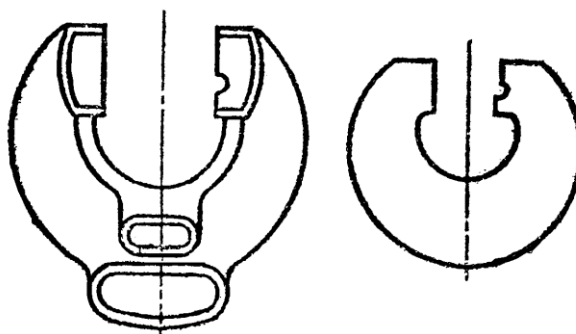


Рис.7. Односторонние двухпредельные скобы

### 3.3 Допуски калибров

ГОСТ 24853-81 на гладкие калибры устанавливает следующие допуски на изготовление:  $H$  - рабочих калибров (пробок) для отверстий ( $H_s$  - тех же калибров, но со сферическими измерительными поверхностями);  $H_I$  - калибров (скоб) для валов;  $H_p$  - контрольных калибров для скоб (рис.8).

Для проходных калибров, которые в процессе контроля изнашиваются, кроме допуска на изготовление, предусматривается допуск на износ. Для размеров до 500 мм износ калибров ПР с допуском до IT8 включительно может выходить за границу поля допуска детали на величину  $Y$  для пробок и  $Y_I$  для скоб; для калибров ПР с допусками от IT9 до IT17 износ ограничивается проходным пределом, т.е.  $Y = 0$  и  $Y_I = 0$ .

Для всех проходных калибров поля допусков  $H$  ( $H_s$ ) и  $H_I$  сдвинуты внутрь поля допуска изделия на величину  $Z$  для калибров-пробок и  $Z_I$  для калибров-скоб.

Необходимые для выполнения расчетно-практической работы значения  $Z$ ,  $Y$ ,  $Z_I$ ,  $Y_I$ ,  $H$ ,  $H_s$ ,  $H_I$ ,  $H_p$  приведены в приложении 2.

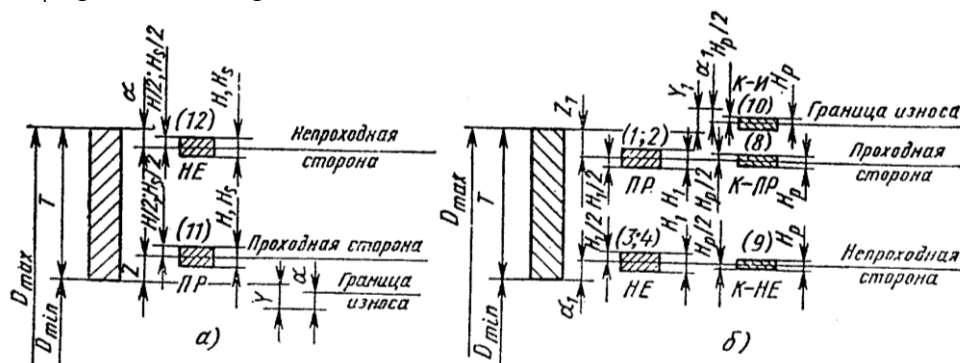


Рис.8. Схемы расположения полей допусков калибров:

а - для отверстия;

б - для вала

Исполнительными называют предельные размеры калибра, по которым изготавливают новый калибр. Для определения этих размеров на чертеже скобы проставляют наименьший предельный размер с положительным отклонением; для пробки и контрольного калибра - их наибольший предельный размер с отрицательным отклонением.

Наибольший размер проходного нового калибра:

пробки

$$PP_{max} = D_{min} + Z + H/2 \quad (16)$$

скобы

$$PP \max = d \max - Z_1 + H_1/2 \quad (17)$$

Наименьший размер проходного нового калибра:

*пробки*

$$PP \min = D \min + Z - H/2 \quad (18)$$

*скобы*

$$PP \min = d \max - Z_1 - H_1/2 \quad (19)$$

Наименьший размер изношенного проходного калибра-пробки:

$$PP \text{ изн} = D \min - Y \quad (20)$$

Наибольший размер изношенного проходного калибра-скобы:

$$PP \text{ изн} = d \max + Y_1 \quad (21)$$

Наибольший размер непроходного нового калибра:

*пробки*

$$HE \max = D \max + H/2 \quad (22)$$

*скобы*

$$HE \max = d \min + H_1/2 \quad (23)$$

Наименьший размер непроходного нового калибра:

*пробки*

$$HE \min = D \max - H/2 \quad (24)$$

*скобы*

$$HE \min = d \min - H_1/2 \quad (25)$$

Размеры контрольных калибров:

$$K-PP \max = d \max - Z_1 + Hp/2 \quad (26)$$

$$K-PP \min = d \max - Z_1 - Hp/2 \quad (27)$$

$$K-HE \max = d \min + Hp/2 \quad (28)$$

$$K-HE \min = d \min - Hp/2 \quad (29)$$

$$K-И \max = d \max + Y_1 + Hp/2 \quad (30)$$

$$K-И \min = d \max + Y_1 - Hp/2 \quad (31)$$

Контрольный калибр *К-И* проверяет допустимую величину износа рабочей проходной скобы.



#### 4 ПРИМЕР ВЫПОЛНЕНИЯ РАСЧЕТНО-ПРАКТИЧЕСКОЙ РАБОТЫ

Для гладкого цилиндрического соединения Н6/d6 номинального диаметра  $D = 140$  мм определить:

1. Предельные размеры.
  2. Допуски.
  3. Наибольший, наименьший и средний зазоры.
  4. Допуск посадки.
  5. Исполнительные размеры предельных калибров.
- Расположение полей допусков изобразить графически.

##### 4.1. Определение предельных размеров.

Посадка  $140\text{ H}6/d6$  является посадкой с зазором в системе отверстия. Поле допуска основного отверстия  $H6$  для диаметра  $140$  мм определяется по табл.1.27 [1]:

$$ES = +0,025 \text{ мм};$$
$$EI = 0.$$

Поле допуска вала (6-й квалитет) для диаметра  $140$  мм определяется по табл.1.28 [1]:

$$es = -0,145 \text{ мм};$$
$$ei = -0,170 \text{ мм}.$$

Предельные размеры отверстия определяются по формулам (1,2):

$$D_{max} = D + ES = 140,000 + 0,025 = 140,025 \text{ (мм)};$$
$$D_{min} = D + EI = 140 + 0 = 140 \text{ (мм)}.$$

Предельные размеры вала определяются по формулам (3,4):

$$d_{max} = d + es = 140,000 + (-0,145) = 139,855 \text{ (мм)};$$
$$d_{min} = d + ei = 140,000 + (-0,170) = 139,830 \text{ (мм)}.$$

##### 4.2. Определение допусков.

Допуск диаметра отверстия определяется по формулам (5,6):

$$TD = D_{max} - D_{min} = 140,025 - 140,000 = 0,025 \text{ (мм)};$$
$$Td = d_{max} - d_{min} = 139,855 - 139,830 = 0,025 \text{ (мм)}.$$

##### 4.3. Определение наибольшего, наименьшего и среднего зазоров.

Наибольший зазор (7):

$$S_{max} = D_{max} - d_{min} = 140,025 - 139,830 = 0,195 \text{ (мм)}.$$

Наименьший зазор (8):

$$S_{min} = D_{min} - d_{max} = 140,000 - 139,855 = 0,145 \text{ (мм)}.$$

Средний зазор (9):

$$S_m = (S_{max} + S_{min}) / 2 = (0,145 + 0,195) / 2 = 0,170 \text{ (мм)}.$$

Для посадок с натягом рассчитываются наибольший, наименьший и средний натяги. Для переходных посадок – наибольший зазор и наибольший натяг.

#### 4.4. Определение допуска посадки.

Допуск в посадке с зазором определяется по формуле (13):

$$TS = S_{max} - S_{min} = 0,195 - 0,145 = 0,050 \text{ (мм)}.$$

Полученный результат проверить (приложение 3).

Допуск натяга рассчитывается по формуле (14). В переходных посадках допуск посадки - сумма наибольшего натяга и наибольшего зазора, взятых по абсолютному значению.

Полученное значение  $TS$  проверить по таблице ответов (Приложение 3).

#### 4.5. Определение исполнительных размеров предельных калибров.

##### 4.5.1. Определение размеров калибров-пробок.

Для отверстия диаметра 140 мм с полем допуска  $H6$  (6-й квалитет) определяем по ГОСТ 24853 -81 (приложение 2):

$$H = 5 \text{ мкм} = 0,005 \text{ мм};$$

$$Z = 4 \text{ мкм} = 0,004 \text{ мм};$$

$$Y = 3 \text{ мкм} = 0,003 \text{ мм}.$$

Наибольший размер проходного нового калибра-пробки (16):

$$PP_{max} = D_{min} + Z + H/2 = 140,000 + 0,004 + 0,005 / 2 = 140,0065 \text{ (мм)}.$$

Наименьший размер проходного нового калибра-пробки (18):

$$PP_{min} = D_{min} + Z - H/2 = 140,000 + 0,004 - 0,005 / 2 = 140,0015 \text{ (мм)}.$$

Наименьший размер изношенного проходного калибра-пробки (20):

$$PP_{изн} = D_{min} - Y = 140,000 - 0,003 = 139,997 \text{ (мм)}.$$

Наибольший размер непроходного нового калибра-пробки (22):

$$HE_{max} = D_{max} + H/2 = 140,025 + 0,005 / 2 = 140,0275 \text{ (мм)}.$$

Наименьший размер непроходного нового калибра-пробки (24):

$$HE_{min} = D_{max} - H/2 = 140,025 - 0,005 / 2 = 140,0225 \text{ (мм)}.$$

##### 4.5.2. Определение размеров калибров-скоб.

Для вала диаметром  $d = 140$  мм с полем допуска  $d6$  (6-й квалитет) определяем по ГОСТ 24853 -81 (приложение 2):

$$H_1 = 8 \text{ мкм} = 0,008 \text{ мм};$$

$$Z_1 = 6 \text{ мкм} = 0,006 \text{ мм};$$

$$Y_1 = 4 \text{ мкм} = 0,004 \text{ мм}.$$

$$H_p = 3,5 \text{ мкм} = 0,0035 \text{ мм}.$$

Наибольший размер проходного нового калибра- скобы (17):

$$PP_{max} = d_{max} - Z_1 + H_1/2 = 139,855 - 0,006 + 0,008 / 2 = 139,853 \text{ (мм)}.$$

Наименьший размер проходного нового калибра-скобы (19):

$$PP_{min} = d_{max} - Z_1 - H_1/2 = 139,855 - 0,006 - 0,008 / 2 = 139,845 \text{ (мм)}.$$

Наибольший размер изношенного проходного калибра-скобы (21):

$$PP_{изн} = d_{max} + Y_1 = 139,855 + 0,004 = 139,859 \text{ (мм)}.$$

Наибольший размер непроходного нового калибра-скобы (23):  
 $HE_{max} = d_{min} + H_1/2 = 139,830 + 0,008 / 2 = 139,834 \text{ (мм)}$ .

Наименьший размер непроходного нового калибра-скобы (25):  
 $HE_{min} = d_{min} - H_1/2 = 139,830 - 0,008 / 2 = 139,826 \text{ (мм)}$ .

Размеры контрольных калибров (26-31):

$K-ПР_{max} = d_{max} - Z_1 + H_p/2 = 139,855 - 0,006 + 0,0035/2 = 139,85075 \text{ (мм)}$ .

$K-ПР_{min} = d_{max} - Z_1 - H_p/2 = 139,855 - 0,006 - 0,0035/2 = 139,84725 \text{ (мм)}$ .

$K-HE_{max} = d_{min} + H_p/2 = 139,830 + 0,0035/2 = 139,83175 \text{ (мм)}$ .

$K-HE_{min} = d_{min} - H_p/2 = 139,830 - 0,0035/2 = 139,82825 \text{ (мм)}$ .

$K-И_{max} = d_{max} + Y_1 + H_p/2 = 139,855 + 0,004 + 0,0035/2 = 139,86075 \text{ (мм)}$ .

$K-И_{min} = d_{max} + Y_1 - H_p/2 = 139,855 + 0,004 - 0,0035/2 = 139,85725 \text{ (мм)}$ .

4.6. Расположение полей допусков представлено на рис. 9.

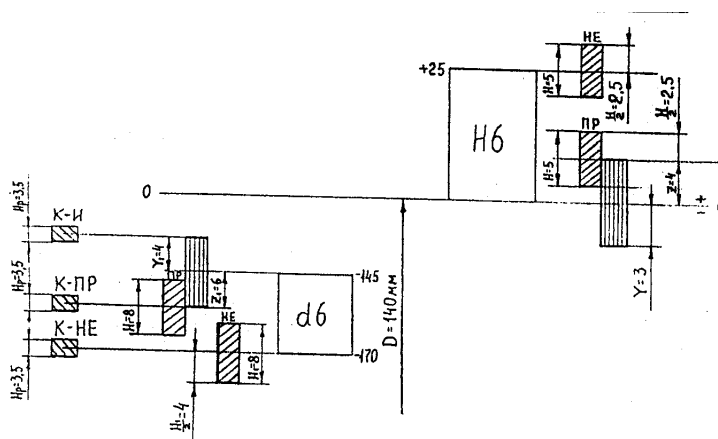


Рис. 9. Расположение полей допусков

## СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ

1. Бейзельман Р.Д. и др. Подшипники качения. Справочник, изд. 6-е, перераб. И доп. – М.: Машиностроение, 1975. – 572 с.
2. Допуски и посадки. Справочник в 2-х ч. Под редакцией Мягкова В.Д. 5-е изд., перераб. и доп. - Л.: Машиностроение. Ленинград, отделение, 1979. - 1032 с.
3. Зенкин А.С. Петко И.В. Допуски и посадки в машиностроении. Справочник. – К.: Техника, 1990. – 320 с.
4. Крылова Г. Д. Основы стандартизации сертификации метрологии. М.,