

# Pasowania ISO

## Układ pasowań stałego wałka

(por. DIN ISO 286-2)

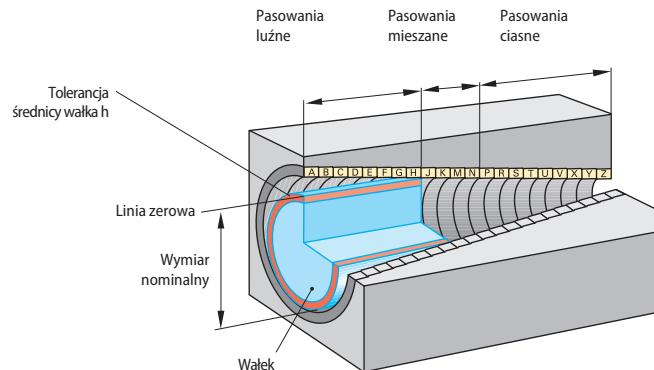
Wymiar graniczny w  $\mu\text{m}$  ( $= 0,001 \text{ mm}$ ).

W systemie tym wałkiem podstawowym jest wałek, dla którego odchyłka graniczna góra jest równa zero (wałek h). Maksymalny wymiar średnicy wałka zmierza tym samym do linii zerowej i stanowi jednocześnie wymiar nominalny. Minimalny wymiar średnicy wałka jest mniejszy o wartość tolerancji od jego wymiaru nominalnego.

Pasowanie ciasne (wciskane)

Pasowanie mieszane

Pasowanie luźne (ruchowe)



Otwory	Pasowanie uprzywilejowane*)	Wymiar nominalny powyżej ... do ... mm																				
		1	3	6	10	14	18	24	30	40	50	65	80	100	120	140	160	180	200	225	250	
	Wałek h 5	0	0	0	0	0	0	-9	-11	-13	-15	-17	-20	-22	-24	-26	-28	-30	-32	-34	-36	
	p 6	-4	-5	-6	-8	-10	-12	-14	-16	-18	-20	-22	-24	-26	-28	-30	-32	-34	-36	-38	-40	
	n 6	-12	-17	-21	-26	-31	-37	-45	-52	-59	-66	-73	-80	-87	-93	-101	-117	-125	-133	-151	-169	
	M 6	-10	-13	-16	-20	-24	-28	-33	-38	-45	-51	-58	-64	-70	-76	-82	-88	-94	-100	-106	-112	
	j 6	-2	-1	-3	-4	-5	-7	-11	-12	-14	-16	-18	-20	-22	-24	-26	-28	-30	-32	-34	-36	
	H 6	+2	+5	+5	+6	+8	+10	+13	+16	+19	+22	+25	+28	+30	+33	+36	+39	+42	+45	+48	+51	
	Wałek h 6	-4	-3	-4	-5	-5	-6	-6	-6	-6	-6	-6	-6	-6	-6	-6	-6	-6	-6	-6	-6	
	s 7	-14	-15	-17	-21	-27	-34	-42	-48	-58	-66	-77	-85	-93	-105	-113	-123	-131	-140	-149	-158	
	r 7	-24	-27	-32	-39	-48	-59	-72	-78	-93	-101	-117	-125	-133	-151	-159	-169	-178	-187	-196	-205	
	N 7	-10	-11	-13	-16	-20	-25	-30	-32	-38	-41	-48	-50	-53	-60	-63	-67	-70	-74	-78	-82	
	M 7	-12	-13	-15	-18	-21	-25	-30	-35	-40	-45	-50	-55	-60	-65	-70	-75	-80	-85	-90	-95	
	k 7	0	+3	+5	+6	+6	+7	+9	+10	+12	+14	+16	+18	+20	+22	+24	+26	+28	+30	+32	+34	
	j 7	-10	-9	-10	-12	-15	-18	-21	-25	-28	-32	-35	-38	-42	-45	-48	-51	-54	-57	-60	-63	
	H 7	●	+4	+6	+8	+10	+12	+14	+16	+18	+20	+22	+24	+26	+28	+30	+32	+34	+36	+38	+40	
	G 7	+10	+12	+15	+18	+21	+25	+30	+35	+40	+47	+54	+61	+68	+75	+82	+89	+96	+103	+110	+117	
	F 7	+2	+4	+5	+6	+7	+9	+11	+13	+15	+17	+19	+21	+23	+25	+27	+29	+31	+33	+35	+37	
	Wałek h 9	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
	H 8	●	-25	-30	-36	-43	-52	-62	-74	-87	-100	-115	-128	-142	-156	-170	-184	-198	-212	-226	-240	
	H 11	+14	+18	+22	+27	+33	+39	+46	+54	+63	+72	+81	+90	+100	+110	+120	+130	+140	+150	+160	+170	
	F 8	●	+60	+75	+90	+110	+130	+160	+190	+220	+250	+280	+310	+340	+370	+400	+430	+460	+490	+520	+550	+580
	E 9	+39	+50	+61	+75	+92	+112	+134	+159	+185	+215	+245	+275	+305	+335	+365	+395	+425	+455	+485	+515	+545
	D 10	+60	+78	+98	+120	+149	+180	+220	+260	+300	+340	+380	+420	+460	+500	+540	+580	+620	+660	+700	+740	+780
	C 11	+120	+145	+170	+205	+240	+280	+290	+330	+340	+390	+400	+450	+460	+480	+530	+550	+570	+620	+640	+660	+680
	Wałek h 11	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
	H 11	-60	-75	-90	-110	-130	-160	-190	-220	-250	-280	-310	-340	-370	-400	-430	-460	-490	-520	-550	-580	
	D 11	+60	+75	+90	+110	+130	+160	+195	+240	+290	+340	+390	+420	+450	+480	+530	+550	+570	+620	+640	+660	+680
	C 11	+80	+105	+130	+160	+195	+240	+290	+340	+390	+420	+450	+480	+530	+550	+570	+620	+640	+660	+680	+700	+720
	A 11	+20	+30	+40	+50	+65	+80	+100	+110	+130	+140	+150	+170	+180	+200	+210	+230	+240	+260	+280	+300	+320

\*) pasowania uprzewilejowane wg DIN 7157, seria 1.

## Układ pasowań stałego otworu

(por. DIN ISO 286-2)

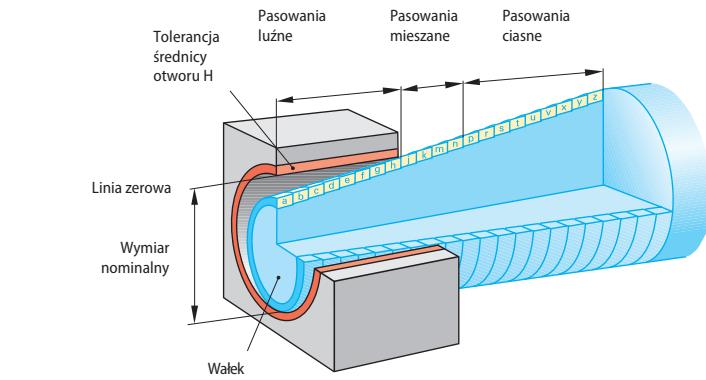
Wymiar graniczny w  $\mu\text{m}$  ( $= 0,001 \text{ mm}$ ).

W systemie tym otworem podstawowym jest otwór, dla którego odchyłka graniczna dolna jest równa zero (otwór H). Minimalny wymiar średnicy otworu zmierza tym samym do linii zerowej i stanowi jednocześnie wymiar nominalny. Maksymalny wymiar średnicy otworu jest większy o wartość tolerancji od jej wymiaru nominalnego.

Pasowanie ciasne (wciskane)

Pasowanie mieszane

Pasowanie luźne (ruchowe)



Wałki	Pasowanie uprzewilejowane*)	Wymiar nominalny powyżej ... do ... mm																			
		1	3	6	10	14	18	24	30	40	50	65	80	100	120	140	160	180	200	225	250
	Otwór H 6	+6	+8	+9	+11	+13	+15	+17	+19	+21	+23	+25	+27	+29	+31	+33	+35	+37	+39	+41	+43
	p 5	0	0	0	0	0	0	+1	+3	+5	+7	+9	+11	+13	+15	+17	+19	+21	+23	+25	+27