

21779-82



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СИСТЕМА ОБЕСПЕЧЕНИЯ ТОЧНОСТИ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ
ПАРАМЕТРОВ В СТРОИТЕЛЬСТВЕ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ДОПУСКИ

ГОСТ 21779-82
(СТ СЭВ 2681-80)

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

Москва

РАЗРАБОТАН

Центральным научно-исследовательским институтом типового и экспериментального проектирования школ, дошкольных учреждений, средних и высших учебных заведений (ЦНИИЭП учебных зданий) Госгражданстроя

Центральным ордена Трудового Красного Знамени научно-исследовательским и проектным институтом типового и экспериментального проектирования жилища (ЦНИИЭП жилища) Госгражданстроя

Центральным научно-исследовательским и проектно-экспериментальным институтом организации, механизации и технической помощи строительству (ЦНИИОМТП) Госстроя СССР

Зональным научно-исследовательским и проектным институтом типового и экспериментального проектирования жилых и общественных зданий (ЛенЗНИИЭП) Госгражданстроя

Главмосстроем при Мосгорисполкоме

ИСПОЛНИТЕЛИ

Д. М. Лаковский (руководитель темы); И. В. Колечицкая; С. А. Резник, канд. техн. наук; А. В. Цареградский; Л. А. Вассердам; Л. С. Экслер; В. Н. Сведлов, канд. техн. наук; Р. А. Каграманов, канд. техн. наук; В. С. Сытник, канд. техн. наук; С. Е. Чекулаев, канд. техн. наук; М. С. Кардаков; Л. Н. Ковалис; В. Д. Фельдман

ВНЕСЕН Центральным научно-исследовательским институтом типового и экспериментального проектирования школ, дошкольных учреждений, средних и высших учебных заведений (ЦНИИЭП учебных зданий) Госгражданстроя

Директор Г. А. Градов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства 10 июня 1982 г. № 156.



Редактор *Л. А. Бурмистрова*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *В. Ф. Малютина*

Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ДОПУСКИ

System of ensuring of geometrical parameters accuracy in construction, Manufacturing and assembling tolerances

**ГОСТ
21779—82**

(СТ СЭВ 2681—80)

Взамен
ГОСТ 21779—76

Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 10 июня 1982 г. № 156 срок введения установлен

с 01.01.83

Настоящий стандарт распространяется на проектирование и строительство зданий и сооружений, а также проектирование и изготовление элементов для них (конструкций, изделий, деталей) и устанавливает основные принципы регламентации, номенклатуру и значения технологических допусков геометрических параметров.

Стандарт не устанавливает допуски шероховатости поверхностей.

В соответствии с требованиями настоящего стандарта во вновь разрабатываемых и пересматриваемых стандартах и другой нормативно-технической документации, а также в рабочей и технологической документации устанавливают точность:

- изготовления элементов из различных материалов;
- выполнения разбивочных работ при строительстве зданий и сооружений и монтаже технологического оборудования;
- выполнения строительных и монтажных работ.

При необходимости применения посадок строительных элементов с отрицательными и нулевыми зазорами следует руководствоваться стандартами СТ СЭВ 145—75, СТ СЭВ 144—75 и ГОСТ 6449—76.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 2681—80 в части, указанной в справочном приложении 1.

Пояснения к допускам, применяемым в настоящем стандарте, приведены в справочном приложении 2.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Значения технологических допусков изготовления элементов зданий и сооружений и выполнения разбивочных, строительных и монтажных работ принимают согласно ГОСТ 21778—81 и ГОСТ 21780—76 в пределах установленных настоящим стандартом классов точности выполняемых процессов и операций и в зависимости от используемых средств технологического обеспечения и контроля точности.

На основе принятых значений технологических допусков устанавливают симметричные или несимметричные предельные отклонения, сумма абсолютных значений которых должна быть равна допуску.

1.2. Соответствие принимаемых технологических допусков и предельных отклонений геометрических параметров используемым средствам технологического обеспечения и контроля точности устанавливают на основе статистического анализа точности технологических процессов и операций согласно ГОСТ 23615—79.

1.3. Технологические допуски и предельные отклонения различных геометрических параметров здания, сооружения или их отдельного элемента должны, как правило, назначаться разных классов точности в зависимости от функциональных, конструктивных, технологических и экономических требований.

Если указанные требования не предъявляют, точность соответствующих параметров допускается не регламентировать.

1.4. При назначении технологических допусков и предельных отклонений геометрических параметров необходимо указывать методы и условия измерения этих параметров.

1.5. Границы интервалов номинальных размеров, для которых установлены технологические допуски, приняты в настоящем стандарте на основе рядов предпочтительных чисел, установленных ГОСТ 6636—69. При этом значения технологических допусков Δx в миллиметрах вычислены по формуле

$$\Delta x = i \cdot K,$$

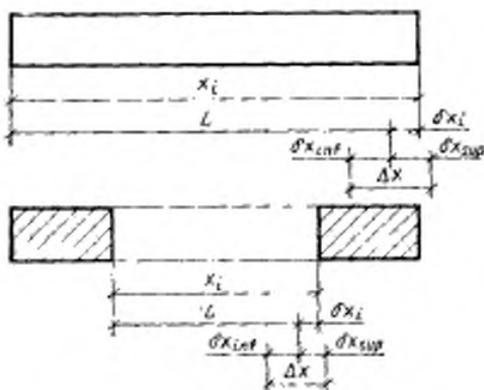
где i — единица допуска, определяемая в зависимости от значения нормируемого геометрического параметра по формулам рекомендуемого приложения 3, мм;

K — коэффициент точности, устанавливающий число единиц допуска для данного класса точности.

2. ТОЧНОСТЬ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ

2.1. Точность изготовления элементов характеризуют допусками и предельными отклонениями их линейных размеров (черт. 1), а также формы и взаимного положения поверхностей.

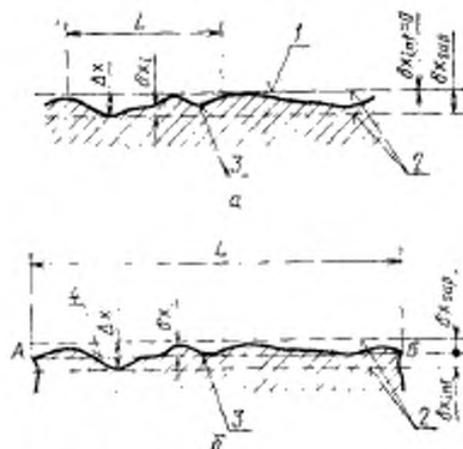
Допуск и отклонение от линейных размеров элементов



Черт. 1

Примечание. Обозначения допусков и отклонений — по ГОСТ 21778—81.

Допуск прямолинейности и отклонение от прямолинейности



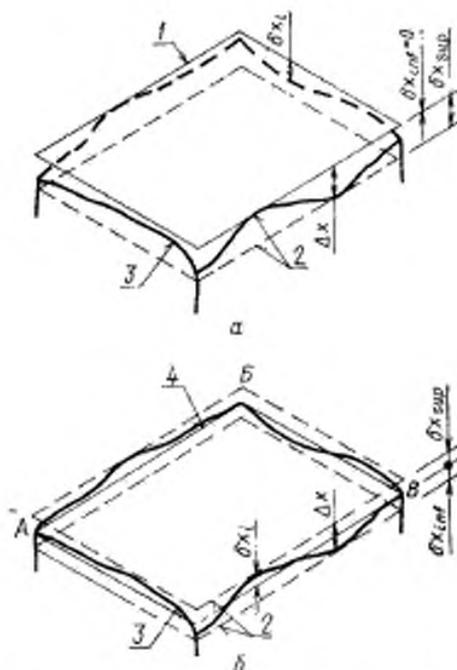
а—допуск и отклонение от прямолинейности при измерениях на заданной длине; б—то же, при измерениях на всей длине; 1—условная (прилегающая) прямая; 2—прямые, ограничивающие поле допуска; 3—реальный профиль; 4—условная (проходящая через крайние точки) прямая

Черт. 2

Примечание. При измерениях на заданной длине $\delta x_{inf} = 0$ и $\delta x_{sup} = \Delta x$; при измерениях на всей длине $\delta x_{inf} = \delta x_{sup} = 0,5 \Delta x$.

Допуски и предельные отклонения формы и взаимного положения поверхностей устанавливают, если требуется ограничить искажения формы элементов, не выявляемые при контроле точности линейных размеров. При этом точность формы поверхностей призматических прямоугольных элементов характеризуют допусками прямолинейности и предельными отклонениями от прямолинейности (черт. 2) и допусками плоскостности и предельными отклонениями от плоскостности (черт. 3), а точность взаимного по-

Допуск плоскостности и отклонение от плоскостности



a—допуск плоскостности и отклонение от плоскостности при измерениях от прилегающей плоскости; *b*—то же, при измерениях от условной плоскости, проходящей через три крайние точки реальной поверхности; 1—условная (прилегающая) плоскость; 2—плоскость, ограничивающая поле допуска; 3—реальная поверхность; 4—условная (проходящая через три крайние точки) плоскость

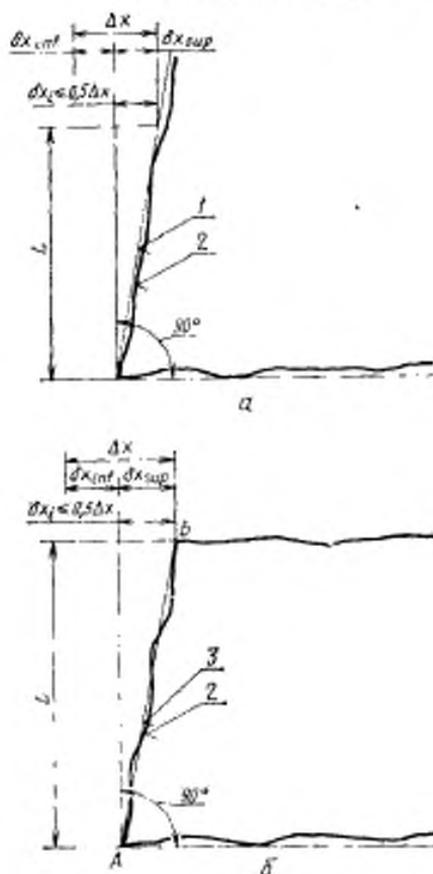
Черт. 3

Примечание. При измерениях от прилегающей плоскости $\delta x_{inf} = 0$ и $\delta x_{sup} = \Delta x$; при измерениях от условной плоскости $\delta x_{inf} = \delta x_{sup} = 0,5\Delta x$.

жения поверхностей этих элементов — допусками перпендикулярности и предельными отклонениями от перпендикулярности (черт. 4).

2.2. Допуски линейных размеров элементов регламентируют точность их изготовления по длине, ширине, высоте, толщине или диаметру, точность размеров и положения выступов, выемок, от-

**Допуски перпендикулярности
и отклонения от перпендикулярности**



а — допуск и отклонения при измерениях на заданной длине; б — то же, при измерениях на всей длине; 1 — условная (прилегающая) плоскость; 2 — реальная поверхность; 3 — условная (проходящая через крайние точки) плоскость

Черт. 4

Таблица 1

Допуски линейных размеров

мм

Интервал номинального размера L		Значение допуска для класса точности								
		1	2	3	4	5	6	7	8	9
Св.	До 20	0,24	0,4	0,6	1,0	1,6	2,4	4	6	10
•	20 до 60	0,30	0,5	0,8	1,2	2,0	3,0	5	8	12
•	60 • 120	0,40	0,6	1,0	1,6	2,4	4,0	6	10	16
•	120 • 250	0,50	0,8	1,2	2,0	3,0	5,0	8	12	20
•	250 • 500	0,60	1,0	1,6	2,4	4,0	6,0	10	16	24
•	500 • 1000	0,80	1,2	2,0	3,0	5,0	8,0	12	20	30
•	1000 • 1600	1,00	1,5	2,4	4,0	6,0	10,0	16	24	40
•	1600 • 2500	1,20	2,0	3,0	5,0	8,0	12,0	20	30	50
•	2500 • 4000	1,60	2,4	4,0	6,0	10,0	16,0	24	40	60
•	4000 • 8000	2,00	3,0	5,0	8,0	12,0	20,0	30	50	80
•	8000 • 16000	2,40	4,0	6,0	10,0	16,0	24,0	40	60	100
•	16000 • 25000	3,00	5,0	8,0	12,0	20,0	30,0	50	80	120
•	25000 • 40000	4,00	6,0	10,0	16,0	24,0	40,0	60	100	160
•	40000 • 60000	5,00	8,0	12,0	20,0	30,0	50,0	80	120	200
Значения K		0,10	0,16	0,25	0,40	0,60	1,0	1,6	2,5	4,0

Таблица 2

Допуски прямолинейности
мм

Интервал номинального размера <i>L</i>	Значение допусков для классов точности					
	1	2	3	4	5	6
Св. 1000 до 1600	2,0	3	5	8	12	20
• 1600 • 2500	2,4	4	6	10	16	24
• 2500 • 4000	3,0	5	8	12	20	30
• 4000 • 8000	4,0	6	10	16	24	40
• 8000 • 16000	5,0	8	12	20	30	50
• 16000 • 25000	6,0	10	16	24	40	60
• 25000 • 40000	8,0	12	20	30	50	80
• 40000 • 60000	10,0	16	24	40	60	100
	12,0	20	30	50	80	120
Значения <i>K</i>	0,25	0,4	0,6	1,0	1,6	2,5

Таблица 3

Допуски перпендикулярности

Интервал номинального размера L	Значение допуска для класса точности								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
До 250	0,5	0,8	1,2	2,0	3	5	8	12	20
Св. 250 до 500	0,6	1,0	1,6	2,4	4	6	10	16	24
• 500 • 1000	0,8	1,2	2,0	3,0	5	8	12	20	30
• 1000 • 1600	1,0	1,6	2,4	4,0	6	10	16	24	40
• 1600 • 2500	1,2	2,0	3,0	5,0	8	12	20	30	50
• 2500 • 4000	1,6	2,4	4,0	6,0	10	16	24	40	60
Значения K	0,16	0,25	0,4	0,6	1,0	1,6	2,5	4,0	6,0

Таблица 4

Допуски равенства диагоналей

Интервал номинального размера L	Значение допуска для класса точности					
	1	2	3	4	5	6
До 4000	4	6	10	16	24	40
Св. 4000 до 8000	5	8	12	20	30	50
• 8000 • 16000	6	10	16	24	40	60
• 16000 • 25000	8	12	20	30	50	80
• 25000 • 40000	10	16	24	40	60	100
• 40000 • 60000	12	20	30	50	80	120
Значения K	0,25	0,4	0,6	1,0	1,6	2,5

верстий, проемов, крепежных и соединительных деталей, а также точность доложения наносимых на элементы ориентиров. Эти допуски принимают по табл. 1 в зависимости от номинального размера L , точность которого нормируют.

2.3. Допуски прямолинейности принимают по табл. 2 для рассматриваемых сечений элемента на всю длину элемента или на заданной длине в зависимости от номинального значения этого размера. Значения заданной длины выбирают из ряда: 400, 600, 1000, 1600 и 2500 мм.

2.4. Допуски плоскостности принимают по табл. 2 для всей рассматриваемой поверхности элемента в зависимости от большего номинального размера L поверхности элемента.

2.5. Допуски перпендикулярности рассматриваемых поверхностей элемента принимают по табл. 3 в зависимости от меньшего номинального размера L поверхностей, перпендикулярность которых регламентируют, или заданной длины в сечении элемента. Значения заданной длины выбирают из ряда: 400, 500, 600, 800 и 1000 мм.

Для крупногабаритных элементов перпендикулярность их поверхностей допускается регламентировать допусками равенства диагоналей, значения которых принимают по табл. 4 в зависимости от большего номинального размера L поверхности, для которой назначают разность диагоналей.

2.6. Допусками прямолинейности, плоскостности и перпендикулярности поверхностей следует также регламентировать точность формы и взаимного положения отдельных поверхностей простых непризматических элементов.

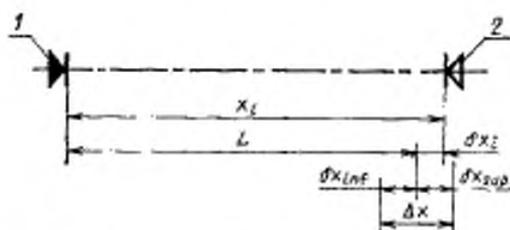
Точность размеров, формы и взаимного положения поверхностей элементов, имеющих сложное очертание, регламентируют допусками линейных размеров, определяющих положение характерных точек этих элементов в принятой системе координат.

3. ТОЧНОСТЬ РАЗБИВОЧНЫХ РАБОТ

3.1. Точность разбивочных работ характеризуют допусками и предельными отклонениями разбивки точек и осей в плане (черт. 5) и передачи точек и осей по вертикали (черт. 6), допусками створности и предельными отклонениями от створности точек (черт. 7), допусками и предельными отклонениями разбивки высотных отметок (черт. 8) и передачи высотных отметок (черт. 9), а также допусками перпендикулярности и предельными отклонениями от перпендикулярности осей (черт. 10).

3.2. Допуски разбивки точек и осей в плане принимают по табл. 5 в зависимости от номинального расстояния L , точность которого нормируют.

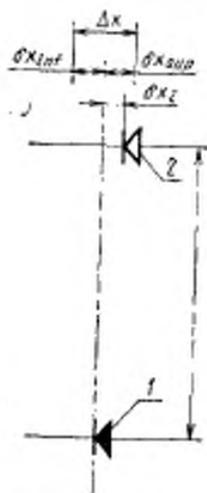
Допуск и отклонение разбивки точек
и осей в плане



1—ориентир, принимаемый за начало отсчета; 2—ориентир, устанавливаемый в результате разбивки

Черт. 5

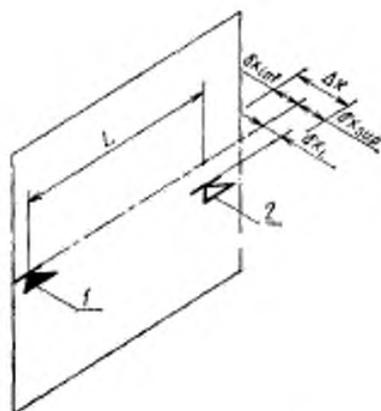
Допуск и отклонение
передачи точек и осей
по вертикали



1—ориентир, принимаемый за начало отсчета; 2—ориентир, устанавливаемый в результате передачи

Черт. 6

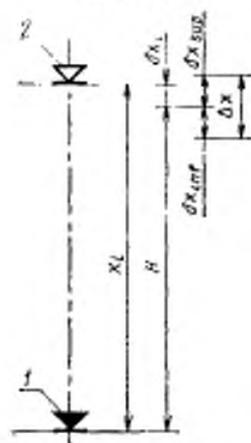
Допуск створности и отклонение
от створности точек



1—ориентир, принимаемый за начало отсчета; 2—ориентир, устанавливаемый в результате разбивки

Черт. 7

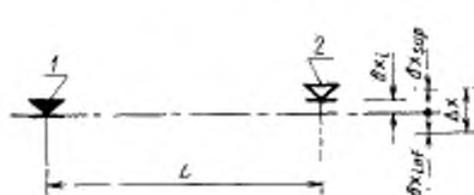
**Допуск и отклонение
разбивки высотных
отметок**



1—ориентир, принимаемый
за начало отсчета; 2—ориен-
тир, устанавливаемый в ре-
зультате разбивки

Черт. 8

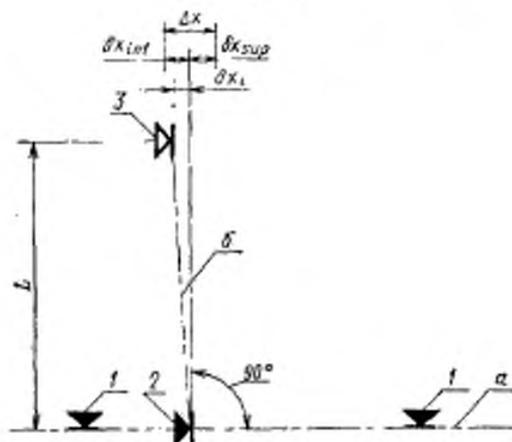
**Допуск и отклонение передачи
высотных отметок**



1—ориентир, принимаемый за начало отсчета;
2—ориентир, устанавливаемый в результате пере-
дачи

Черт. 9

**Допуск перпендикулярности и отклонение
от перпендикулярности осей**



1—ориентиры, определяющие положение оси *a*;
2—ориентир, принимаемый за начало отсчета при
разбивке оси *b*; 3—ориентир, устанавливаемый при
разбивке оси *b*

Черт. 10

Таблица 5

Допуски разбивки точек и осей в плане

мм

Интервал номинального размера L		Значение допусков для класса точности					
1	2	3	4	5	6		
До 2500	1,0	1,6	2,4	4	6	6	
2500 до 4000	1,6	2,4	4,0	6	10	10	
4000 - 8000	2,4	4,0	6,0	10,0	16	16	
8000 - 16000	4,0	6,0	10,0	16,0	24	24	
16000 - 25000	6,0	10,0	16,0	24,0	40	40	
25000 - 40000	10,0	16,0	24,0	40,0	60	60	
40000 - 60000	16,0	24,0	40,0	60,0	100	100	
60000 - 100000	24,0	40,0	60,0	100,0	160	160	
100000 - 160000	40,0	60,0	100,0	160	—	—	
Значения K	0,4	0,6	1,0	1,6	2,5		

Таблица 6

Допуски передачи точек и осей по вертикали и створности точек

мм

Интервал номинального размера		Значение допуска для класса точности					
<i>H</i>	<i>L</i>	1	2	3	4	5	6
Св. 2500 до 4000	До 4000	—	—	0,6	1,0	1,6	2,4
• 4000 • 8000	8000 до 8000	0,6	0,6	1,0	1,6	2,4	4,0
• 8000 • 16000	8000 • 16000	1,0	1,6	2,4	4,0	6,0	10,0
• 16000 • 25000	16000 • 25000	1,6	2,4	4,0	6,0	10,0	16,0
• 25000 • 40000	25000 • 40000	2,4	4,0	6,0	10,0	16,0	24,0
• 40000 • 60000	40000 • 60000	4,0	6,0	10,0	16,0	24,0	40,0
• 60000 • 100000	60000 • 100000	6,0	10,0	16,0	24,0	40,0	60,0
• 100000 • 160000	100000 • 160000	10,0	16,0	24,0	40,0	60,0	—
Значения <i>K</i>		0,25	0,4	0,6	1,0	1,6	2,5

Таблица 7

Допуски разбивки и передачи высотных отметок

мм

Интервал номинального размера		Значение допуска для класса точности					
<i>H</i>	<i>L</i>	1	2	3	4	5	6
С.н. 2500	До 8000	—	0,6	1,0	1,6	2,4	4
до 4000	8000 до 16000	0,6	1,0	1,6	2,4	4,0	6
• 4000	16000 • 25000	1,0	1,6	2,4	4,0	6,0	10
• 8000	25000 • 40000	1,6	2,4	4,0	6,0	10,0	16
• 16000	40000 • 60000	2,4	4,0	6,0	10,0	16,0	24
• 25000	60000 • 100000	4,0	6,0	10,0	16,0	24,0	40
• 40000	100000 • 160000	6,0	10,0	16,0	24,0	40,0	60
• 60000	—	10,0	16,0	24,0	40,0	60,0	100
• 100000	—	16,0	24,0	40,0	60,0	100,0	160
Значения <i>K</i>		0,25	0,4	0,6	1,0	1,6	2,5

3.3. Допуски передачи точек и осей по вертикали принимают по табл. 6 в зависимости от номинального расстояния H между горизонтами.

3.4. Допуски створности точек принимают по табл. 6 в зависимости от номинальной длины L разбиваемой оси.

3.5. Допуски разбивки высотных отметок принимают по табл. 7 в зависимости от номинального расстояния H между горизонтами.

3.6. Допуски передачи высотных отметок принимают по табл. 7 в зависимости от номинального расстояния L до рассматриваемой высотной отметки.

3.7. Допуски перпендикулярности осей принимают по табл. 7 в зависимости от номинального расстояния L до рассматриваемой точки. При номинальном значении угла между осями, не равном 90° , допуски угла также принимают по табл. 7 в зависимости от номинального расстояния L до рассматриваемой точки.

3.8. Допуски разбивочных работ по табл. 5—7 даны с учетом точности нанесения и закрепления соответствующих точек и осей.

4. ТОЧНОСТЬ СТРОИТЕЛЬНЫХ И МОНТАЖНЫХ РАБОТ

4.1. Точность геометрических параметров зданий, сооружений и их элементов, возводимых из мелкозернистых, монолитных и сыпучих материалов, и точность выполнения земляных работ устанавливают в соответствии с разд. 2.

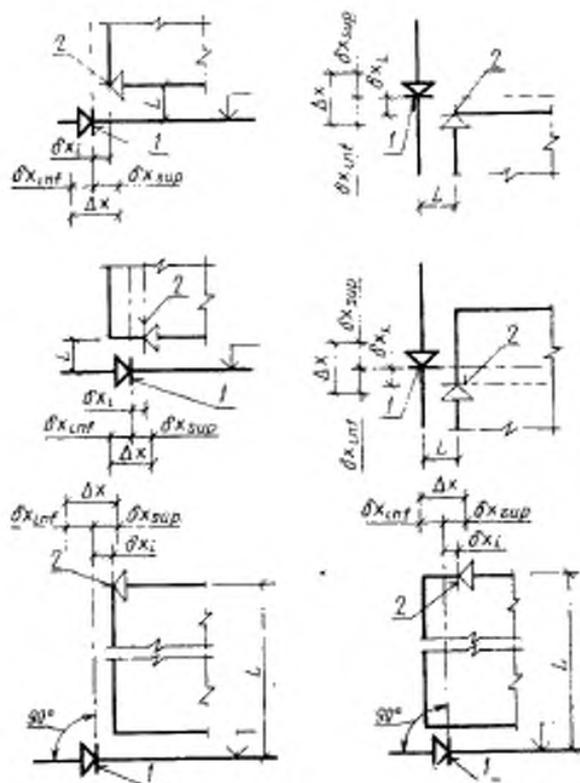
4.2. Точность установки элементов сборных зданий и сооружений характеризуют допусками совмещения и отклонениями от совмещения ориентиров (точек, линий, поверхностей) (черт. 11) и допусками симметричности и отклонениями от симметричности установки элементов (черт. 12).

4.3. Допуски совмещения ориентиров принимают по табл. 8 в зависимости от номинального расстояния L между ними.

4.4. Допуски симметричности установки элементов принимают по табл. 9 в зависимости от номинального значения геометрического параметра L .

4.5. Допуски строительных и монтажных работ в табл. 8 и 9 характеризуют точность установки элементов после проектного закрепления. Точность установки элементов при временном закреплении в зависимости от способа закрепления следует принимать на 1—2 класса выше.

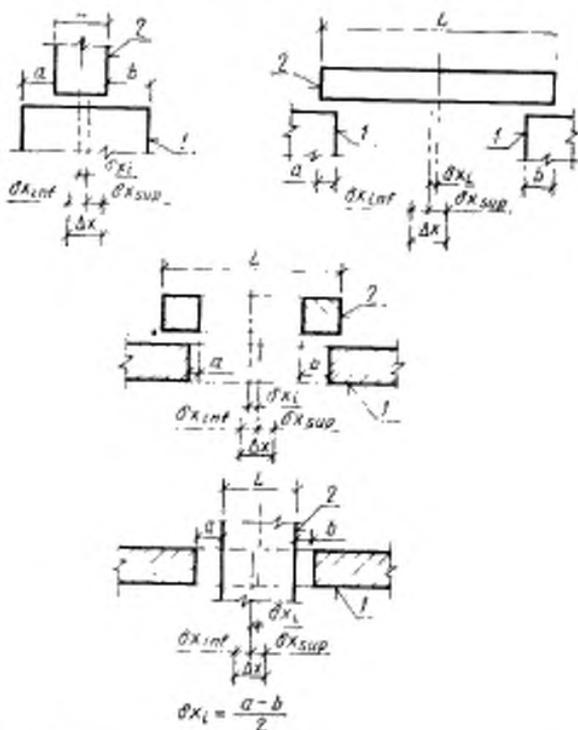
Допуск совмещения и отклонение
от совмещения ориентиров



1—ориентир, принимаемый за начало отсчета; 2—ориентир устанавливаемого элемента

Черт. 11

Допуск симметричности и отклонение
от симметричности установки элементов



1—установленный элемент; 2—устанавливаемый элемент

Черт. 12

Таблица 8

Допуски совмещения ориентиров

мм

Интервал номинального размера L	Значение допуска для класса точности					
	1	2	3	4	5	6
Сл. До 120	1,6	2,4	4	6	10	16
120 до 250	2,0	3,0	5	8	12	20
250 • 500	2,4	4,0	6	10	16	24
500 • 1000	3,0	5,0	8	12	20	30
1000 • 1600	4,0	6,0	10	16	24	40
1600 • 2500	5,0	8,0	12	20	30	50
2500 • 4000	6,0	10,0	16	24	40	60
4000 • 8000	8,0	12,0	20	30	50	80
8000 • 16000	10,0	16,0	24	40	60	100
16000 • 25000	12,0	20,0	30	50	80	120
25000 • 40000	16,0	24,0	40	60	100	160
40000 • 60000	20,0	30,0	50	80	120	200
Значения K	0,25	0,4	0,6	1,0	1,6	2,5

Таблица 9

Допуски симметричности установок

мм

Интервал номинального размера L	Значение допуска для класса точности					
	1	2	3	4	5	6
До 2500	2,0	3	5	8	12	20
Св. 2500 до 4000	2,4	4	6	10	16	24
• 4000 • 8000	3,0	5	8	12	20	30
• 8000 • 16000	4,0	6	10	16	24	40
• 16000 • 25000	5,0	8	12	20	30	50
• 25000 • 40000	6,0	10	16	24	40	60
• 40000 • 60000	8,0	12	20	30	50	80
Значения K	0,25	0,4	0,6	1,0	1,6	2,5

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ О СООТВЕТСТВИИ
ГОСТ 21779—82 СТ СЭВ 2681—80**

- Первый абзац вводной части ГОСТ 21779—82 включает требования вводной части СТ СЭВ 2681—80.
- П. 1.1 ГОСТ 21779—82 включает требования п. 1.1 СТ СЭВ 2681—80.
- П. 1.2 ГОСТ 21779—82 включает требования п. 1.5 СТ СЭВ 2681—80.
- П. 1.3 ГОСТ 21779—82 включает требования пп. 1.7 и 1.9 СТ СЭВ 2681—80.
- П. 1.4 ГОСТ 21779—82 включает требования п. 1.8 СТ СЭВ 2681—80.
- П. 2.1 ГОСТ 21779—82 включает требования пп. 2.1 и 2.3 СТ СЭВ 2681—80.
- Черт. 2 ГОСТ 21779—82 включает черт. 1 СТ СЭВ 2681—80.
- Черт. 4 ГОСТ 21779—82 включает черт. 3 СТ СЭВ 2681—80.
- П. 2.2 ГОСТ 21779—82 включает требования п. 2.2 СТ СЭВ 2681—80.
- Табл. 1. ГОСТ 21779—82 включает табл. 1 информационного приложения 1 СТ СЭВ 2681—80.
- П. 2.3 ГОСТ 21779—82 включает требования п. 2.4 СТ СЭВ 2681—80.
- Табл. 2 ГОСТ 21779—82 включает табл. 1 информационного приложения 1 СТ СЭВ 2681—80.
- П. 2.4 ГОСТ 21779—82 включает требования пп. 2.5 и 2.7 СТ СЭВ 2681—80.
- П. 2.5 ГОСТ 21779—82 включает требования п. 2.6 СТ СЭВ 2681—80.
- Табл. 3 ГОСТ 21779—82 включает табл. 1 информационного приложения 1 СТ СЭВ 2681—80.
- П. 2.6 ГОСТ 21779—82 включает требования п. 2.8 СТ СЭВ 2681—80.
- Табл. 4 ГОСТ 21779—82 включает табл. 1 информационного приложения 1 СТ СЭВ 2681—80.
- П. 3.1 ГОСТ 21779—82 включает требования п. 3.1 СТ СЭВ 2681—80.
- Черт. 5 ГОСТ 21779—82 включает черт. 4 СТ СЭВ 2681—80.
- Черт. 6 ГОСТ 21779—82 включает черт. 5 СТ СЭВ 2681—80.
- Черт. 8 ГОСТ 21779—82 включает черт. 6 СТ СЭВ 2681—80.
- Табл. 5 ГОСТ 21779—82 включает табл. 2 информационного приложения 1 СТ СЭВ 2681—80.
- Табл. 6 ГОСТ 21779—82 включает табл. 2 информационного приложения 1 СТ СЭВ 2681—80.
- Табл. 7 ГОСТ 21779—82 включает табл. 2 информационного приложения 1 СТ СЭВ 2681—80.
- П. 3.8 ГОСТ 21779—82 включает требования п. 3.3 СТ СЭВ 2681—80.
- П. 4.1 ГОСТ 21779—82 включает требования п. 1.1 СТ СЭВ 2681—80.
- П. 4.2 ГОСТ 21779—82 включает требования п. 4.2 СТ СЭВ 2681—80.
- Черт. 11 ГОСТ 21779—82 включает черт. 7 СТ СЭВ 2681—80.
- Черт. 12 ГОСТ 21779—82 включает черт. 8 СТ СЭВ 2681—80.
- Табл. 8 ГОСТ 21779—82 включает табл. 1 информационного приложения 1 СТ СЭВ 2681—80.
- Табл. 9 ГОСТ 21779—82 включает табл. 1 информационного приложения 1 СТ СЭВ 2681—80.
- Справочное приложение 2 ГОСТ 21779—82 включает информационное приложение 2 СТ СЭВ 2681—80.

ПОЯСНЕНИЯ ТЕРМИНОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ В НАСТОЯЩЕМ СТАНДАРТЕ

Технологический допуск — по ГОСТ 21778—81.

Технологическое предельное отклонение — предельное отклонение геометрического параметра, устанавливающее точность выполнения соответствующего технологического процесса или операции.

Класс точности — по ГОСТ 21778—81.

Условная прямая (плоскость) — прямая (плоскость), принимаемая за начало отсчета отклонений и проходящая через заданные точки реального профиля (поверхности) или прилегающая к реальному профилю (поверхности).

Прилегающая прямая (плоскость) — по СТ СЭВ 301—76.

Вид допусков и формулы для вычисления значения единицы допуска

Характеристика технологического процесса или операции	Вид допуска геометрического параметра	Формула для вычисления, мм	Значение *
Изготовление	Допуск линейного размера	$i = \alpha_i(0,8 + 0,001\sqrt{L}) \times$ $\times (\sqrt[3]{L + 25} + 0,01 \sqrt[3]{L^2}),$ где L , мм	1,0
	Допуск прямолинейности		1,0
	Допуск плоскостности		1,0
	Допуск перпендикулярности		0,6
	Допуск равенства диагоналей		1,0
Разбивка	Допуск разбивки точек и осей в плане	$i = \alpha_i L,$ где L , м	1,0
	Допуск передачи точек и осей по вертикали		0,4
	Допуск створности точек		0,25
	Допуск разбивки высотных отметок		0,6
	Допуск передачи высотных отметок		0,25
	Допуск перпендикулярности осей		0,4
Установка (монтаж)	Допуск совмещения ориентиров	$i = \alpha_i(0,8 + 0,001\sqrt{L}) \times$ $\times (\sqrt[3]{L + 25} + 0,01 \sqrt[3]{L^2}),$ где L , мм	1,6
	Допуск симметричности установки		0,6