



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

# **РАДИУСЫ ЗАКРУГЛЕНИЙ И ФАСКИ**

**РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 10948—64**  
**{СТ СЭВ 2814—80}**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ  
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ**  
**Москва**

**РАДИУСЫ ЗАКРУГЛЕНИЙ  
И ФАСКИ****Размеры**Radii of fillets and chamfers.  
Dimensions**ГОСТ****10948—64\*****(СТ СЭВ 2814—80)****Взамен  
ОСТ 4137**

Утвержден Государственным комитетом стандартов, мер и измерительных приборов СССР 2 июля 1964 г. Срок введения установлен

с 01.07.65

Проверен в 1981 г.

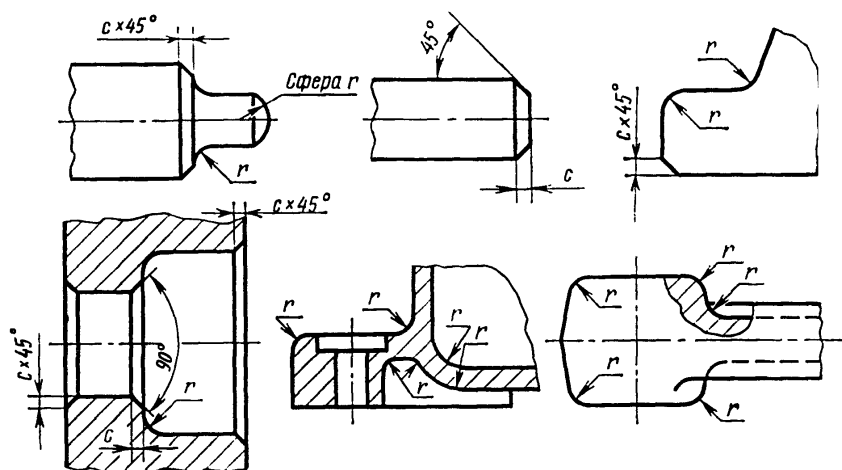
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на размеры радиусов и фасок для деталей, изготовленных из металла и пластмасс.

Стандарт не распространяется на размеры радиусов закруглений (сгиба) 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 на технологические межоперационные радиусы.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2814—80.

2. Размеры радиусов закруглений и фасок для деталей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. В обоснованных случаях допускается применять фаски с углами, отличными от 45°.

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 |
|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| 0,10    | 0,10    | 1,0     | 1,0     | 10      | 10      | 100     | 100     |
| —       | 0,12    | —       | 1,2     | —       | 12      | —       | 125     |
| 0,16    | 0,16    | 1,6     | 1,6     | 16      | 16      | 160     | 160     |
| —       | 0,20    | —       | 2,0     | —       | 20      | —       | 200     |
| 0,25    | 0,25    | 2,5     | 2,5     | 25      | 25      | 250     | 250     |
| —       | 0,30    | —       | 3,0     | —       | 32      |         |         |
| 0,40    | 0,40    | 4,0     | 4,0     | 40      | 40      |         |         |
| —       | 0,50    | —       | 5,0     | —       | 50      |         |         |
| 0,60    | 0,60    | 6,0     | 6,0     | 63      | 63      |         |         |
| —       | 0,80    | —       | 8,0     | —       | 80      |         |         |

Допускается вместо размера 63 применять размер 60.

При выборе размеров радиусов и фасок 1-й ряд следует предпочитать 2-му.

1—2. (Измененная редакция, Изм. № 1).