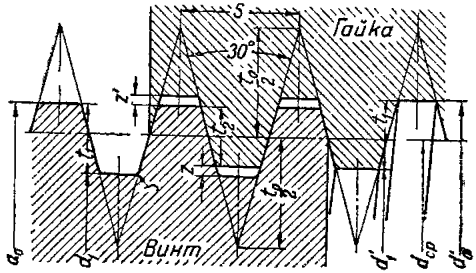
Резьба трапецеидальная ОСТ 2410

одноходовая нормальная
для диаметров от 10 до 300 *мм*



$t_0 = 1{,}866\,s$
$t_1 = t_1' = 0{,}5\,s + z$
$t_2 = 0{,}5\,s$
$z' = z$

$d_{cp} = d_0 - 0{,}5\,s$
$d_1 = d_0 - 2t_1$
$d_0' = d_0 + 2z'$
$d_1' = d_0 - s$

мм

Шаг резьбы s	Глубина резьбы $t_1 = t_1'$	Рабочая высота витка t_2	Зазор $z = z'$	Радиус r	Шаг резьбы s	Глубина резьбы $t_1 = t_1'$	Рабочая высота витка t_2	Зазор $z = z'$	Радиус r
3	1,75	1,5	0,25	0,25	10	5,5	5	0,5	0,25
4	2,25	2	0,25	0,25	12	6,5	6	0,5	0,25
5	3	2,5	0,5	0,25	16	9	8	1	0,5
6	3,5	3	0,5	0,25	20	11	10	1	0,5
8	4,5	4	0,5	0,25	24	13	12	1	0,5

мм

Болт			Болт и гайка		Гайка		Болт			Болт и гайка		Гайка	
Диам. резьбы		Площадь сечения стержня	Средн. диам. резьбы	Шаг резьбы	Диам. резьбы		Диам. резьбы		Площадь сечения стержня	Средн. диам. резьбы	Шаг резьбы	Диам. резьбы	
нар.	внут.				нар.	внут	нар.	внут.				нар.	внут.
d_0	d_1	F см²	d_{cp}	s	d_0'	d_1'	d_0	d_1	F см²	d_{cp}	s	d_0'	d_1'
10	6,5	0,33	8,5	3	10,5	7	30	23	4,16	27	6	31	24
12	8,5	0,57	10,5	3	12,5	9	32	25	4,91	29	6	33	26
14	10,5	0,87	12,5	3	14,5	11	(34)	27	5,73	31	6	35	28
16	11,5	1,04	14	4	16,5	12	36	29	6,61	33	6	37	30
18	13,5	1,43	16	4	18,5	14	(38)	31	7,55	35	6	39	32
(19)	14,5	1,65	17	4	19,5	15	40	33	8,55	37	6	41	34
20	15,5	1,89	18	4	20,5	16	(42)	35	9,62	39	6	43	36
22	16	2,01	19,5	5	23	17	44	35	9,62	40	8	45	36
24	18	2,54	21,5	5	25	19	(46)	37	10,75	42	8	47	38
26	20	3,14	23,5	5	27	21	48	39	11,95	44	8	49	40
28	22	3,80	25,5	5	29	23	50	41	13,20	46	8	51	42

gost.e-ecolog.ru

Продолжение ОСТ 2410

мм

Болт			Болт и гайка		Гайка		Болт			Болт и гайка		Гайка	
Диам. резьбы		Площадь сечения стержня	Средн. диам. резьбы	Шаг резьбы	Диам. резьбы		Диам. резьбы		Площадь сечения стержня	Средн. диам. резьбы	Шаг резьбы	Диам. резьбы	
нар.	внут.				нар.	внут.	нар.	внут.				нар.	внут.
d_0	d_1	F см²	$d_{ср}$	s	d_0'	d_1'	d_0	d_1	F см²	$d_{ср}$	s	d_0'	d_1'
52	43	14,52	48	8	53	44	130	112	98,52	122	16	132	114
55	46	16,62	51	8	56	47	(135)	117	107,51	127	16	137	119
(58)	49	18,86	54	8	59	50	140	122	116,90	132	16	142	124
60	51	20,43	56	8	61	52	(145)	127	126,68	137	16	147	129
(62)	51	20,43	57	10	63	52	150	132	136,85	142	16	152	134
65	54	22,90	60	10	66	55	(155)	137	147,41	147	16	157	139
(68)	57	25,52	63	10	69	58	160	142	158,37	152	16	162	144
70	59	27,34	65	10	71	60	(165)	147	169,72	157	16	167	149
(72)	61	29,23	67	10	73	62	170	152	181,46	162	16	172	154
75	64	32,17	70	10	76	65	(175)	157	193,59	167	16	177	159
(78)	67	35,26	73	10	79	68	180	158	196,07	170	20	182	160
80	69	37,39	75	10	81	70	(185)	163	208,67	175	20	187	165
(82)	71	39,59	77	10	83	72	190	168	221,67	180	20	192	170
85	72	40,72	79	12	86	73	(195)	173	235,06	185	20	197	175
(88)	75	44,18	82	12	89	76	200	178	248,85	190	20	202	180
90	77	46,57	84	12	91	78	210	188	277,59	200	20	212	190
(92)	79	49,02	86	12	93	80	220	198	307,91	210	20	222	200
95	82	52,81	89	12	96	83	230	208	339,80	220	20	232	210
(98)	85	56,75	92	12	99	86	240	214	359,68	228	24	242	216
100	87	59,45	94	12	101	88	250	224	394,08	238	24	252	226
(105)	92	66,48	99	12	106	93	260	234	430,05	248	24	262	236
110	97	73,90	104	12	111	98	270	244	467,60	258	24	272	246
(115)	102	81,71	109	12	116	103	280	254	506,71	268	24	282	256
120	102	81,71	112	16	122	104	290	264	547,39	278	24	292	266
(125)	107	89,92	117	16	127	109	300	274	589,65	288	24	302	276

1. Диаметров, поставленных в скобки, по возможности не применять.
2. В случае передачи больших усилий, профиль болта у впадины закругляется радиусом r, причем величины r являются наибольшими допустимыми.
3. Для многоходовых трапецеидальных резьб применяются те же профили, что и для одноходовых.
4. Условные обозначения и сводную таблицу диаметров и шагов резьбы трапецеидальной крупной, нормальной и мелкой см. ОСТ 2408.

gost.e-ecolog.ru

Утвержден Всесоюзным комитетом по стандартизации при Совете труда и обороны 15/X 1930 г. как обязательный при проектировании новых конструкций машин с 1/I 1931 г.