Резьба трапецеидальная ОСТ 2409

одноходовая крупная

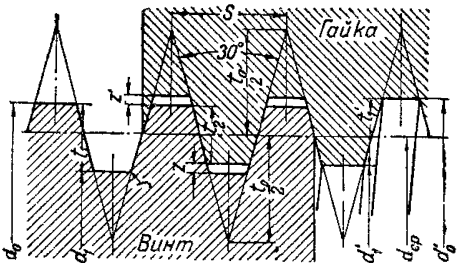
для диаметров от 22 до 300 *мм*

$t_0 = 1{,}866\ s$

$t_1 = t_1' = 0{,}5\ s + z$

$t_2 = 0{,}5\ s$

$z' = z$



$d_{ср} = d_0 - 0{,}5\ s$

$d_1 = d_0 - 2t_1$

$d_0' = d_0 + 2z'$

$d_1'' = d_0 - s$

мм

Шаг резьбы s	Глубина резьбы $t_1 = t_1'$	Рабоч. высота витка t_2	Зазор $z = z'$	Радиус r	Шаг резьбы s	Глубина резьбы $t_1 = t_1'$	Рабоч. высота витка t_2	Зазор $z = z'$	Радиус r
8	4,5	4	0,5	0,25	20	11	10	1	0,5
10	5,5	5	0,5	0,25	24	13	12	1	0,5
12	6,5	6	0,5	0,25	32	17	16	1	0,5
16	9	8	1	0,5	40	21	20	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	$d_{ср}$	s	d_0'	d_1'	d_0	d_1	F см²	$d_{ср}$	s	d_0'	d_1'
22	13	1,33	18	8	23	14	40	29	6,61	35	10	41	30
24	15	1,77	20	8	25	16	(42)	31	7,55	37	10	43	32
26	17	2,27	22	8	27	18	44	31	7,55	38	12	45	32
28	19	2,84	24	8	29	20	(46)	33	8,55	40	12	47	34
30	19	2,84	25	10	31	20	48	35	9,62	42	12	49	36
32	21	3,46	27	10	33	22	50	37	10,75	44	12	51	38
(34)	23	4,16	29	10	35	24	52	39	11,95	46	12	53	40
36	25	4,91	31	10	37	26	55	42	13,85	49	12	56	43
(38)	27	5,73	33	10	39	28	(58)	45	15,90	52	12	59	46

gost.e-ecolog.ru

Продолжение ОСТ 2409

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'
60	47	17,35	54	12	61	48	140	114	102,07	128	24	142	116
(62)	44	15,21	54	16	64	46	(145)	119	111,22	133	24	147	121
65	47	17,35	57	16	67	49	150	124	120,76	138	24	152	126
(68)	50	19,64	60	16	70	52	(155)	129	130,70	143	24	157	131
70	52	21,24	62	16	72	54	160	134	141,03	148	24	162	136
(72)	54	22,90	64	16	74	56	(165)	139	151,75	153	24	167	141
75	57	25,52	67	16	77	59	170	144	162,86	158	24	172	146
(78)	60	28,27	70	16	80	62	(175)	149	174,37	163	24	177	151
80	62	30,19	72	16	82	64	180	146	167,42	164	32	182	148
(82)	64	32,17	74	16	84	66	(185)	151	179,08	169	32	187	153
85	63	31,17	75	20	87	65	190	156	191,13	174	32	192	158
(88)	66	34,21	78	20	90	68	(195)	161	203,58	179	32	197	163
90	68	36,32	80	20	92	70	200	166	216,42	184	32	202	168
(92)	70	38,48	82	20	94	72	210	176	243,29	194	32	212	178
95	73	41,85	85	20	97	75	220	186	271,72	204	32	222	188
(98)	76	45,37	88	20	100	78	230	196	301,72	214	32	232	198
100	78	47,78	90	20	102	80	240	198	307,91	220	40	242	200
(105)	83	54,11	95	20	107	85	250	208	339,80	230	40	252	210
110	88	60,82	100	20	112	90	260	218	373,25	240	40	262	220
(115)	93	67,93	105	20	117	95	270	228	408,28	250	40	272	230
120	94	69,40	108	24	122	96	280	238	444,88	260	40	282	240
(125)	99	76,98	113	24	127	101	290	248	483,05	270	40	292	250
130	104	84,95	118	24	132	106	300	258	522,79	280	40	302	260
(135)	109	93,31	123	24	137	111							

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.