Резьба метрическая

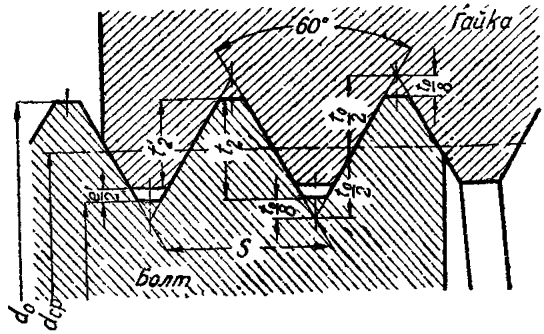
5-я мелкая для диаметров от 42 *мм* до 125 *мм*

ОСТ / НКТП 4122

$t_0 = 0{,}866 \cdot S$

$t_2 = 0{,}6495 \cdot S$

$t_2' = t_2 - \frac{e'}{2}$



Пример обозначения метрической 5-й мелкой резьбы диам. 64 *мм* (шаг 1 *мм*)
5 М 64 × 1 ОСТ 4122* или *64 × 1

Болт и гайка (*мм*)

Диаметр резьбы			Шаг резьбы	Высота профиля	Зазор
наружный	средний	внутренний			
d_0	d_{cp}	d_1	S	t_2	e'
42	41,513	41,026	0,75	0,487	0,084
45	44,513	44,026			
48	47,513	47,026			
52	51,513	51,026			
56	55,350	54,701	1.	0,650	0,109
60	59,350	58,701			
64	63,350	62,701			
68	67,350	66,701			
72	71,350	70,701			
76	75,350	74,701			
80	79,350	78,701			
85	84,350	83,701			
90	89,350	88,701			
95	94,350	93,701			
100	99,350	98,701			
105	104,350	103,701			
110	109,350	108,701			
115	114,350	113,701			
120	119,350	118,701			
125	124,350	123,701			

Примечания: 1. Показанный на чертеже жирной линией профиль, со срезами на расстояниях $t_0/8$ от вершин исходного треугольника, является общим для болта и гайки теоретическим профилем резьбы, от которого отсчитываются отклонения для болта и гайки по ОСТ/НКТП 1256 на допуски резьб.

2. Зазор $e'/2$ численно равен половине нижнего отклонения внутреннего диаметра гайки по ОСТ/НКТП 1256.

3. В исключительных случаях, когда необходимо применить резьбу, диаметр которой не содержится в данной таблице, следует для резьбы до [illegible] включительно выбирать диаметры из ряда целых чисел, а для резьб свыше 100 *мм* выбирать диаметры, оканчивающиеся на 5, 2 и 8.

Внесен Главстанкоинструментом. Утвержден 28/XII 1931 г. Пересмотрен 26/VII 1937 г. Срок введения 1/X 1937 г.

gost.e-ecolog.ru