Резьба метрическая

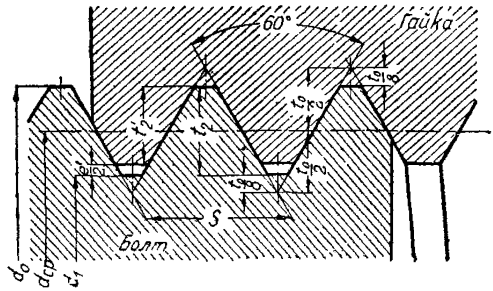
3-я мелкая для диаметров от 8 *мм* до 200 *мм*

ОСТ НКТП 4120

$t_0 = 0{,}866 . S$

$t_2 = 0{,}6495 . S$

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



Пример обозначения метрической 3-й мелкой резьбы диам. 64 *мм* (шаг 2 *мм*)
3М64×2 ОСТ 4120 или *64×2*

мм

Болт и гайка					
Диаметр резьбы			Шаг резьбы	Высота профиля	Зазор
наружный	средний	внутренний			
d_0	d_{cp}	d_1	S	t_2	e'
8	7,675	7,350	0,5	0,325	0,060
9	8,675	8,350			
10	9,675	9,350			
11	10,675	10,350			
12	11,513	11,026	0,75	0,487	0,084
14	13,513	13,026			
16	15,513	15,026			
18	17,513	17,026			
20	19,513	19,026			
22	21,513	21,026			
24	23,350	22,701	1	0,650	0,109
27	26,350	25,701			
30	29,350	28,701			
33	32,350	31,701			
36	35,026	34,051	1,5	0,974	0,179
39	38,026	37,051			
42	41,026	40,051			
45	44,026	43,051			
48	47,026	46,051			
52	51,026	50,051			

gost.e-ecolog.ru

Продолжение ОСТ/НКТП 4120

мм

Болт и гайка					
Диаметр резьбы			Шаг резьбы	Высота профиля	Зазор
наружный	средний	внутренний			
d_0	d_{cp}	d_1	S	t_2	e'
56	54,701	53,402			
60	58,701	57,402			
64	62,701	61,402			
68	66,701	65,402			
72	70,701	69,402			
76	74,701	73,402			
80	78,701	77,402			
85	83,701	82,402			
90	88,701	87,402			
95	93,701	92,402			
100	98,701	97,402			
105	103,701	102,402			
110	108,701	107,402			
115	113,701	112,402			
120	118,701	117,402			
125	123,701	122,402	2	1,299	0,218
130	128,701	127,402			
135	133,701	132,402			
140	138,701	137,402			
145	143,701	142,402			
150	148,701	147,402			
155	153,701	152,402			
160	158,701	157,402			
165	163,701	162,402			
170	168,701	167,402			
175	173,701	172,402			
180	178,701	177,402			
185	183,701	182,402			
190	188,701	187,402			
195	193,701	192,402			
200	198,701	197,402			

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

2. Зазор $\frac{e'}{2}$ численно равен половине 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 включительно выбирать диаметр из ряда целых чисел, а для резьб свыше 100 *мм* выбирать диаметры, оканчивающиеся на 5, 2 и 8.

gost.e-ecolog.ru

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