Резьба метрическая

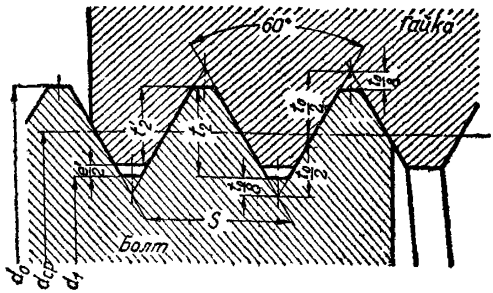
2-я мелкая для диаметров от 6 *мм* до 300 *мм*

ОСТ НКТП 272

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

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

$t'_2 = t_2 - \frac{e'}{2}$



Пример обозначения метрической 2-й мелкой резьбы диам. 64 *мм* (шаг 3 *мм*):
2М64 × 3 ОСТ 272* или *64 × 3

мм

Болт и гайка

Диаметр резьбы: наружный d_0	Диаметр резьбы: средний $d_{ср}$	Диаметр резьбы: внутренний d_1	Шаг резьбы S	Высота профиля t_2	Зазор e'
6	5,675	5,350	0,5	0,325	0,060
7	6,675	6,350			
8	7,513	7,026	0,75	0,487	0,084
9	8,513	8,026			
10	9,513	9,026			
11	10,513	10,026			
12	11,350	10,701	1	0,650	0,109
14	13,350	12,701			
16	15,350	14,701			
18	17,350	16,701			
20	19,350	18,701			
22	21,350	20,701			
24	23,026	22,051			
27	26,026	25,051	1,5	0,974	0,179
30	29,026	28,051			
33	32,026	31,051			
36	34,701	33,402	2	1,299	0,[illegible]
39	37,701	36,402			
42	40,701	39,402			
45	43,701	42,402			
48	46,701	45,402			
52	50,701	49,402			

gost.e-ecolog.ru

Продолжение ОСТ/НКТП 272

мм

Болт и гайка

Диаметр резьбы			Шаг резьбы	Высота профиля	Зазор	Диаметр резьбы			Шаг резьбы	Высота профиля	Зазор
наружный	средний	внутренний				наружный	средний	внутренний			
d_0	d_{cp}	d_1	S	t_2	e'	d_0	d_{cp}	d_1	S	t_2	e'
56	54,051	52,103				180	178,051	176,103			
60	58,051	56,103				185	183,051	181,103			
64	62,051	60,103				190	188,051	186,103			
68	66,051	64,103				195	193,051	191,103			
72	70,051	68,103				200	198,051	196,103			
76	74,051	72,103				205	203,051	201,103			
80	78,051	76,103				210	208,051	206,103			
85	83,051	81,103				215	213,051	211,103			
90	88,051	86,103				220	218,051	216,103			
95	93,051	91,103				225	223,051	221,103			
100	98,051	96,103				230	228,051	226,103			
105	103,051	101,103				235	233,051	231,103			
110	108,051	106,103	3	1,948	0,327	240	238,051	236,103	3	1,948	0,327
115	113,051	111,103				245	243,051	241,103			
120	118,051	116,103				250	248,051	246,103			
125	123,051	121,103				255	253,051	251,103			
130	128,051	126,103				260	258,051	256,103			
135	133,051	131,103				265	263,051	261,103			
140	138,051	136,103				270	268,051	266,103			
145	143,051	141,103				275	273,051	271,103			
150	148,051	146,103				280	278,051	276,103			
155	153,051	151,103				285	283,051	281,103			
160	158,051	156,103				290	288,051	286,103			
165	163,051	161,103				295	293,051	291,103			
170	168,051	166,103				300	298,051	296,103			
175	173,051	171,103									

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/НКТП 1256 на допуски резьб.

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

3. В исключительных случаях, когда необходимо применить резьбу, [illegible] которой не содержится в данной таблице, следует для резьбы до [illegible] *мм* включительно выбирать диаметры 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 11/V 1928 г. Пересмотрен 26/VII 1937 г. Срок введения 1/X 1937 г.