Резьба метрическая основная

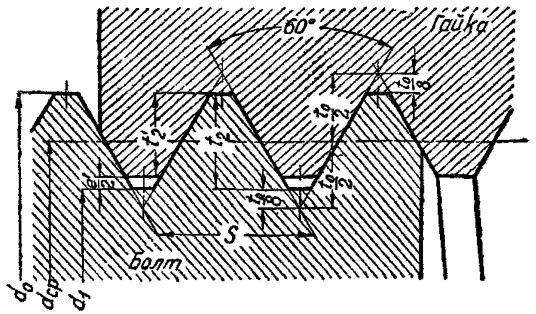
для диаметров от 1 до 5 *мм*

ОСТ НКТП 94

$t_0 = 0{,}8660 \cdot S$

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

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



Пример обозначения метрической резьбы диаметром 3 *мм* (шаг 0,5 *мм*):

$M3 \times 0{,}5$

мм

Болт и гайка

Диаметр резьбы			Шаг резьбы	Высота профиля	Зазор
наружн.	средн.	внутр.			
d_0	$d_{ср}$	d_1	S	t_2	e'
1	0,838	0,676	0,25	0,162	0,034
1,2	1,038	0,876	0,25	0,162	0,034
1,4	1,205	1,010	0,3	0,195	0,04
1,7	1,473	1,246	0,35	0,227	0,044
2	1,740	1,480	0,4	0,260	0,05
2,3	2,040	1,780	0,4	0,260	0,05
2,6	2,308	2,016	0,45	0,292	0,054
3	2,675	2,350	0,5	0,325	0,06
(3,5)	3,110	2,720	0,6	0,390	0,07
4	3,546	3,091	0,7	0,454	0,079
5	4,480	3,961	0,8	0,520	0,089

Примечание 1. Показанный на чертеже жирной линией профиль со срезами на расстояниях $\frac{t_0}{8}$ от вершины исходного треугольника является общим для болта и гайки теоретическим профилем резьбы, от которого отсчитываются отклонения для болта и гайки по ОСТ НКТП 1254 и ОСТ НКТП 1255 на допуски резьб.

Примечание 2. Зазор $\frac{e'}{2}$ численно равен половине нижнего отклонения внутреннего диаметра гайки по ОСТ НКТП 1254 и ОСТ НКТП 1255.

Примечание 3. Диаметра резьбы, взятого в скобки, по возможности применять.

gost.e-ecolog.ru

Внесен Главстанкоинструментом. Утвержден КС при СТО 7/VI 1927 г. Пересмотрен 26/VII 1937 г. Срок введения 1/X 1937 г.

gost.e-ecolog.ru