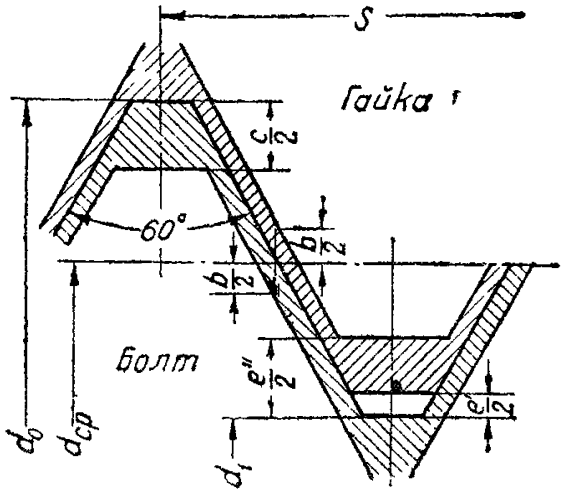
Допуски для метрической резьбы по ОСТ/НКТП 94

ОСТ / НКТП 1254

1—5 *мм* **2-й класс точности**



Номинальный диаметр резьбы d_0 *мм*	Шаг резьбы S *мм*	Размеры в микронах (1 микрон = 1 μ = 0,001 *мм*)						
		Наружный диаметр болта		Внутрен. диам. болта	Допуск среднего диаметра болта и гайки b	Внутренний диаметр гайки		Наружный диам. гайки
		Отклонения				Отклонения		
		верхнее	нижнее $-c$	верхнее		нижнее $+e'$	верхн. $+e''$	нижнее
1,0—1,2	0,25	0	100	0	50	34	124	0
1,4	0,30	0	110	0	55	40	140	0
1,7	0,35	0	120	0	59	44	154	0
2,0—2,3	0,40	0	125	0	64	50	170	0
2,6	0,45	0	135	0	67	54	184	0
3,0	0,50	0	140	0	71	60	200	0
(3,5)	0,60	0	150	0	78	70	240	0
4,0	0,70	0	170	0	84	79	279	0
5,0	0,80	0	180	0	90	89	319	0

Пояснения см. ОСТ/НКТП 1256 (стр. 147).

gost.e-ecolog.ru

Продолжение ОСТ/НКТП 1254

Предельные размеры для метрической резьбы по ОСТ/НКТП 94

2-й класс точности

мм

Номинальный диаметр резьбы	Шаг резьбы S	Диаметры резьбы болта					Диаметры резьбы гайки				
		наружный d_0		внутр. d_1	средний $d_{ср}$		наружный d_0	внутренний d_1		средний $d_{ср}$	
		наиб.	наим.	наиб.	наиб.	наим.	наим.	наим.	наиб.	наим.	наиб.
1	0,25	1	0,900	0,676	0,838	0,788	1	0,710	0,800	0,838	0,888
1,2	0,25	1,2	1,100	0,876	1,038	0,988	1,2	0,910	1,000	1,038	1,088
1,4	0,3	1,4	1,290	1,010	1,205	1,150	1,4	1,050	1,150	1,205	1,260
1,7	0,35	1,7	1,580	1,246	1,473	1,414	1,7	1,290	1,400	1,473	1,532
2	0,4	2	1,875	1,480	1,740	1,676	2	1,530	1,650	1,740	1,804
2,3	0,4	2,3	2,175	1,780	2,040	1,976	2,3	1,830	1,950	2,040	2,104
2,6	0,45	2,6	2,465	2,016	2,308	2,241	2,6	2,070	2,200	2,308	2,375
3	0,5	3	2,860	2,350	2,675	2,604	3	2,410	2,550	2,675	2,746
(3,5)	0,6	3,5	3,350	2,720	3,110	3,032	3,5	2,790	2,960	3,110	3,188
4	0,7	4	3,830	3,091	3,546	3,462	4	3,170	3,370	3,546	3,630
5	0,8	5	4,820	3,961	4,480	4,390	5	4,050	4,280	4,480	4,570

gost.e-ecolog.ru

Внесен Главстанкоинструментом. Утвержден 8/VII 1932 г. Пересмотрен 26/VII 1937 г. Срок введения 1/X 1937 г.