# Допуски для метрической резьбы по ОСТ/НКТП 193

**ОСТ / НКТП 1253**

**72—600 *мм***

(Чертеж см. ОСТ 1252, стр. 130)

| Номинальный диаметр резьбы $d_0$ *мм* | Шаг резьбы $S$ *мм* | Размеры в микронах (1μ = 0,001 *мм*) | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Болт и гайка | Болт | | | Гайка | | |
| | | Допуск среднего диаметра $b$ | Диаметры | | | Диаметры | | |
| | | | наружный | | внутр. | внутренний | | наружный |
| | | Условное обозначения степени точности | Отклонения | | | | | |
| | | $E$, $e$ | $H$, $h$ | верхнее | нижнее $-c$ | верхнее | нижнее $+e'$ | верхнее $+e''$ | нижнее |
| 72— 80 | 6 | 246 | 410 | 0 | 400 | 0 | + 644 | 1044 | 0 |
| 85—120 | 6 | 262 | 435 | 0 | 460 | 0 | + 644 | 1094 | 0 |
| 125—180 | 6 | 280 | 460 | 0 | 530 | 0 | + 644 | 1194 | 0 |
| 185—260 | 6 | 300 | 490 | 0 | 600 | 0 | + 644 | 1244 | 0 |
| 265—360 | 6 | 315 | 520 | 0 | 680 | 0 | + 644 | 1344 | 0 |
| 370—500 | 6 | 335 | 550 | 0 | 760 | 0 | + 644 | 1394 | 0 |
| 510—600 | 6 | 350 | 580 | 0 | 850 | 0 | + 644 | 1494 | 0 |

Допускается пользование при необходимости дополнительными степенями точности по следующей таблице:

| Номинальный диаметр резьбы $d_0$ *мм* | Допуск среднего диаметра $b$ | | Примечание |
|---|---|---|---|
| | Условные обозначения степени точности | | |
| | $F$, $f$ | $K$, $k$ | |
| 72— 80 | 305 | 490 | Допуски по наружному и внутреннему диаметру те же, что для степеней точности $E$, $e$ и $H$, $h$ |
| 85—120 | 325 | 520 | |
| 125—180 | 345 | 555 | |
| 185—260 | 370 | 590 | |
| 265—360 | 390 | 625 | |
| 370—500 | 415 | 665 | |
| 510—600 | 440 | 700 | |

Примечания. 1. Обозначения $E$, $H$, $F$, $K$ относятся к гайкам $e$, $h$, $f$ и $k$— к болтам.

2. Отклонения для среднего диаметра болта отсчитываются от 0 в минус, для гайки в плюс.

3. Пояснения и правила поверки резьбы см. ОСТ/НКТП 1256.

*Внесен Главстанкоинструментом. Утвержден 22/VI 1935 г. Пересмотрен 26/VII 1937 г. Срок введения 1/X 1937 г.*

gost.e-ecolog.ru