УДК 62-422.001.24:621.882.082.1 Группа Г13

ОКСТУ 0070 **ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ**

Диаметры стержней под накатывание резьбы метрической по ГОСТ 9150-81

ОСТ 1 41505-84

Взамен ОСТ1 41505-76

Распоряжением Министерства от 25.12 1984 г. № 087-16

срок введения установлен с 01. 07. 1986 г.

Настоящий стандарт устанавливает диаметры стержней под накатывание метрической резьбы по ГОСТ 9150-81

1. Размеры и предельные отклонения диаметров стержней должны соответствовать указанным в таблице 1.

2. Для деталей из материала с временным сопротивлением $\sigma_в \geq 140$ кгс/мм^2 и титановых сплавов с относительным удлинением $\delta \geq 12\%$ размеры стержней для резьб с полем допуска 6e и предельные отклонения для резьб с полями допусков 6h, 6g, 6e, 4h, 4g 6g должны соответствовать указанным в таблице 2.

...циальное ГР № 2348781 от 12.04.85
Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Таблица I.

Номин диаметр резьбы d	Шаг резьбы P	Диаметр стержня под резьбу с полем допуска						
		4h		6h	4g 6g	6e	6h,6g, 6e	4g 6g
		номин	Пред. откл.	номин.			Пред. откл.	Пред. откл.
I,6	0,35	I,37		I,36	I,35		-0,04	-0,02
I,8		I,57		I,56	I,55			
2	0,40	I,74		I,73	I,7I	—		
2,2	0,45	I,9I		I,90	I,88		-0,05	-0,025
2,5		2,2I		2,20	2,I8			
3	0,35	2,77	-0,03	2,76	2,75		-0,04	-0,02
	0,50	2,67		2,66	2,65	2,62	-0,05	-0,025
3,5	0,35	3,27		3,26	3,25	—	-0,04	-0,02
	0,60	3,II		3,I0	3,08	3,05	-0,06	-0,03
4	0,50	3,67		3,66	3,65	3,62	-0,05	
	0,70	3,55	-0,04	3,54	3,52	3,48	-0,06	
5	0,50	4,67	-0,03	4,66	4,65	4,62	-0,05	-0,025
	0,80	4,48	-0,04	4,47	4,45	4,4I		-0,03
6	0,50	5,67		5,66	5,65	5,62	-0,06	-0,03
	0,75	5,5I	-0,04	5,50	5,48	5,45		
	I,00	5,36	-0,05	5,34	5,32	5,28		
8	0,50	7,67	-0,04	7,66	7,65	7,62	-0,07	-0,04
	0,75	7,5I		7,50	7,48	7,45		
	I,00	7,36	-0,05	7,34	7,32	7,28		
	I,25	7,20		7,I8	7,I5	7,I2		
I0	0,50	9,67	-0,04	9,66	9,65	9,62		
	0,75	9,5I		9,50	9,48	9,45		
	I,00	9,36	-0,05	9,34	9,32	9,28		
I0	I,50	9,04	-0,06	9,02	8,99	8,96		
I2	0,75	II,5I	-0,05	II,50	II,48	II,45	-0,08	-0,04

Продолжение таблицы I.

Номин. диаметр резьбы d	Шаг резьбы P	Диаметр стержня под резьбу с полем допуска						
		$4h$		$6h$	$4g\ 6g$, $6g$, $6e$		$6h\ 6g$ $6e$	$4g\ 6g$
		номин.	Пред. откл.		номин.		Пред. откл.	Пред. откл.
I2	I,00	II,35	-0,06	II,33	II,3I	II,27	-0,09	-0,050
	I,25	II,20		II,I8	II,I5	II,I2		
	I,50	II,03		II,0I	I0,98	II,95		
	I,75	I0,88	-0,07	I0,86	I0,83	I0,80		
I4	0,75	I3,5I	-0,05	I3,50	I3,48	I3,45	-0,08	-0,040
	I,00	I3,35	-0,06	I3,33	I3,3I	I3,27		
	I,50	I3,03		I3,0I	I2,98	I2,95	-0,09	-0,050
	2,00	I2,72	-0,07	I2,70	I2,66	I2,63	-0,I0	
I6	0,75	I5,5I	-0,05	I5,50	I5,48	I5,45	-0,08	-0,040
	I,00	I5,35	-0,06	I5,33	I5,3I	I5,27		
	I,50	I5,03		I5,0I	I4,98	I4,95	-0,09	-0,050
	2,00	I4,72	-0,07	I4,70	I4,66	I4,63	-0,I0	
I8	0,75	I7,5I	-0,05	I7,50	I7,48	I7,45	-0,08	-0,040
	I,00	I7,35	-0,06	I7,33	I7,3I	I7,27		
	I,50	I7,03		I7,0I	I6,98	I6,95	-0,09	-0,050
	2,00	I6,72	-0,07	I6,70	I6,66	I6,63	-0,I0	
20	0,75	I9,5I	-0,05	I9,50	I9,48	I9,45	-0,08	-0,040
	I,00	I9,35	-0,06	I9,33	I9,3I	I9,27		
	I,50	I9,03		I9,0I	I8,98	I8,95	-0,09	-0,045
	2,00	I8,72	-0,07	I8,70	I8,66	I8,63	-0,I0	-0,050
22	0,75	2I,5I	-0,05	2I,50	2I,48	2I,45	-0,08	-0,040
	I,00	2I,35	-0,06	2I,33	2I,3I	2I,27		
	I,50	2I,03		2I,0I	20,98	20,95	-0,09	-0,045
	2,00	20,72	-0,07	20,70	20,66	20,63	-0,I0	-0,050
24	I,00	23,35	-0,06	23,33	23,3I	23,27	-0,09	-0,045
	I,50	23,02	-0,07	23,00	22,97	22,94	-0,I0	-0,050
	2,00	22,7I	-0,08	22,69	22,65	22,62	-0,II	-0,055

Продолжение таблицы I

Номин. диаметр резьбы d	Шаг резьбы P	диаметр стержня под резьбу с полем допуска						
		$4h$		$6h$	$\frac{6g}{4g\ 6g}$	6e	$\frac{6h\ 6g}{6e}$	$4g\ 6g$
		номин.	Пред. откл.	номин.			Пред. откл.	Пред. откл.
27	I,0	26,35	-0,06	26,33	26,3I	26,27	-0,09	-0,045
	I,5	26,02	-0,07	26,00	25,97	25,94	-0,I0	-0,05
	2,0	25,7I	-0,08	25,69	25,65	25,62	-0,II	-0,055
30	I,0	29,35	-0,06	29,33	29,3I	29,27	-0,09	-0,045
	I,5	29,02	-0,07	29,00	28,97	28,94	-0,I0	-0,05
	2,0	28,7I	-0,08	28,69	28,65	28,62	-0,II	-0,055
33	I,0	32,35	-0,06	32,33	32,3I	32,27	-0,09	-0,045
	I,5	32,02	-0,07	32,00	3I,97	3I,94	-0,I0	-0,05
	2,0	3I,7I	-0,08	3I,69	3I,65	3I,62	-0,II	-0,055
36	I,0	35,35	-0,06	35,33	35,3I	35,27	-0,09	-0,045
	I,5	35,02	-0,07	35,00	34,97	34,94	-0,I0	-0,05
	2,0	34,7I	-0,08	34,69	34,65	34,62	-0,II	-0,055
39	I,0	38,35	-0,06	38,33	38,3I	38,27	-0,09	-0,045
	I,5	38,02	-0,07	38,00	37,97	37,94	-0,I0	-0,05
	2,0	37,7I	-0,08	37,69	37,65	37,62	-0,II	-0,055
42	I,0	4I,35	-0,06	4I,33	4I,3I	4I,27	-0,09	-0,045
	I,5	4I,03	-0,07	4I,0I	40,98	40,95	-0,I0	-0,05
	2,0	40,7I	-0,08	40,69	40,65	40,62	-0,II	-0,055
45	I,0	44,35	-0,06	44,33	44,3I	44,27	-0,09	-0,045
	I,5	44,03	-0,07	44,0I	43,98	43,95	-0,I0	-0,05
	2,0	43,7I	-0,08	43,69	43,65	43,62	-0,II	-0,055
48	I,0	47,35	-0,06	47,33	47,3I	47,27	-0,09	-0,045
	I,5	47,03	-0,07	47,0I	46,98	46,95	-0,I0	-0,05
	2,0	46,70	-0,09	46,68	46,64	46,6I	-0,I2	-0,06
52	I,0	5I,35	-0,06	5I,33	5I,3I	5I,27	-0,09	-0,045
	I,5	5I,03	-0,07	5I,0I	50,98	50,95	-0,I0	-0,05
	2,0	50,70	-0,09	50,68	50,64	50,6I	-0,I2	-0,06

Таблица 2

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P	Номинальный диаметр стержня под резьбу с полем допуска 6е	Предельные отклонения диаметра стержня под резьбу с полем допуска $6h$, $6g$, 6е	Предельные отклонения диаметра стержня под резьбу с полем допуска $4h$, $4g$
I,6	0,35		- 0,02	- 0,0I
I,8				
2	0,40			
2,2	0,45			- 0,0I5
2,5				
3	0,50			
4	0,70	3,52		
5	0,80	4,44		- 0,02
6	I,00	5,27		
8	I,25	7,I4		
I0	I,50	8,94		
I2	I,50	I0,94	- 0,03	- 0,025
I4		I2,94		
I6		I4,94		
I8		I6,94		
20		I8,94		
22		20,94		
24		22,94		
27		25,94		
30		28,94		
33		3I,94		
36		34,94		
39		37,94		

Примечание:

I. Для деталей из материала с временным сопротивлением $\sigma_в \geq$ I40кгс/мм^2 и титановых сплавов с относительным удлинением I0 < δ < I2%

диаметры стержней могут быть уменьшены под накатывание резьб с полем допуска 6е до величин, указанных в таблице 3.

Таблица 3.

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P	Диаметр стержня под резьбу с полем допуска 6е	
		номин.	Пред.откл.
I0	I,50	8,90	- 0,03
I2		I0,90	
I4		I2,90	
I6		I4,90	
I8		I6,90	
20		I8,90	
22		20,90	
24		22,88	
27		25,88	
30		28,88	
33		3I,88	
36		34,88	

2. Рекомендуемые диаметры стержней должны быть уточнены при накатывании 5 деталей из партии (плавка, режим термообработки должны соответствовать данной партии).

РАЗРАБОТАН Научно-исследовательским институтом технологии и организации производства (НИАТ)

Начальник НИАТ П. Н. БЕЛЯНИН

Руководитель темы Н.Н.Васильева

Соисполнители: В.А.Гринченко, Т.В.Беглова

Нормоконтролер Ю.А.Полосухин

ВНЕСЕН Научно-исследовательским институтом технологии и организации производства (НИАТ)

Начальник НИАТ П. Н. БЕЛЯНИН

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом стандартизации НИАТ

УТВЕРЖДЕН Главным техническим управлением Министерства

Начальник ГТУ Министерства В.Д.ТАЛАЛАЕВ

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Министерства

от 25.12 1984 г. № 087-16

С О Д Е Р Ж А Н И Е

I.	Диаметры отверстий под нарезание метрической резьбы по ГОСТ 9I50-8I. /Ограничение ГОСТ I9257-72/	ОСТ I 4I503-84	Стр. 378
2.	Диаметры стержней под нарезание метрической резьбы по ГОСТ 9I50-8I.	ОСТ I 4I504-84	Стр. 39I
3.	Диаметры стержней под накатывание резьбы по ГОСТ 9I50-8I.	ОСТ I 4I505-84	Стр. 404

gost.e-ecolog.ru