ГОСТ 8724—2002
(ИСО 261—98)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Основные нормы взаимозаменяемости

РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ

Диаметры и шаги

Издание официальное

БЗ 2—2002/7

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Научно-исследовательским и конструкторским институтом средств измерения в машиностроении (ОАО «НИИизмерения»)

2 ВНЕСЕН Госстандартом России

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 22 от 6 ноября 2002 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	Азгосстандарт
Армения	Армгосстандарт
Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Грузия	Грузстандарт
Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	Кыргызстандарт
Молдова	Молдова-стандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Узбекистан	Узгосстандарт

4 Настоящий стандарт представляет собой идентичный текст международного стандарта ИСО 261—98 «Резьбы ИСО общего назначения. Диаметры и шаги в диапазоне диаметров от 1 до 300 мм» и содержит дополнительные требования, отражающие потребности экономики страны

5 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 23 июня 2003 г. № 201-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 8724—2002 (ИСО 261—98) введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 2004 г.

6 ВЗАМЕН ГОСТ 8724—81

© ИПК Издательство стандартов, 2003

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки. 1
3 Определения 1
4 Выбор диаметров и шагов 1
5 Обозначения резьбы 7

к ГОСТ 8724—2004 (ИСО 261—98) Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Диаметры и шаги

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Украина	UA	Госстандарт Украины

(ИУС № 10 2004 г.)

к ГОСТ 8724—2002 (ИСО 261—98) Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Диаметры и шаги

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 4.1. Таблица 1. Графа «Шаг P мелкий 0,75». Для $d = D = 6$ мм	—	0,75
Пункт 5.3. Пример условного обозначения	Пример: М16·Ph31,5	Пример: М16·Ph3P1,5

(ИУС № 4 2006 г.)

21 МЕХАНИЧЕСКИЕ СИСТЕМЫ И УСТРОЙСТВА ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

МКС 21.040.10

Поправка к ГОСТ 8724—2002 (ИСО 261—98) Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Диаметры и шаги (Издание 2008 г.)

В каком месте	
Пункт 4.1. Таблица 1	Нарушена последовательность изложения таблицы 1: после с. 3 продолжение таблицы следует на с. 5, далее — на с. 4 и окончание таблицы на с. 6

(ИУС № 6 2015 г.)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Основные нормы взаимозаменяемости

РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ

Диаметры и шаги

Basic norms of interchangeability.
Metric screw threads. General plan

Дата введения 2004—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на метрические резьбы общего назначения с профилем по ГОСТ 9150 и устанавливает их диаметры от 0,25 до 600 мм и шаги от 0,075 до 8 мм.

Основные размеры метрической резьбы — по ГОСТ 24705.

Допуски резьбы — по ГОСТ 9000 и ГОСТ 16093.

Дополнительные требования, отражающие потребности экономики страны, выделены курсивом.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 9000—81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая для диаметров менее 1 мм. Допуски

ГОСТ 9150—2002 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Профиль

ГОСТ 11708—82 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба. Термины и определения

ГОСТ 16093—70 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором

ГОСТ 24705—81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры

3 Определения

Термины и определения — по ГОСТ 11708.

4 Выбор диаметров и шагов

4.1 Диаметры и шаги резьб должны соответствовать указанным в таблице 1.

При выборе диаметров резьб следует предпочитать первый ряд второму, а второй — третьему.

Таблица 1

В миллиметрах

Номинальный диаметр резьбы $d = D$			Шаг P						
1-й ряд	2-й ряд	3-й ряд	крупный	мелкий					
				1	0,75	0,5	0,35	0,25	0,2
0,25			0,075						
0,3			0,08						
	0,35		0,09						
0,4			0,1						
	0,45		0,1						
0,5			0,125						
	0,55		0,125						
0,6			0,15						
	0,7		0,175						
0,8			0,2						
	0,9		0,225						
1			0,25						0,2
	1,1		0,25						0,2
1,2			0,25						0,2
	1,4		0,3						0,2
1,6			0,35						0,2
	1,8		0,35						0,2
2			0,4					0,25	
	2,2		0,45					0,25	
2,5			0,45				0,35		
3			0,5				0,35		
	3,5		0,6				0,35		

Продолжение таблицы 1

В миллиметрах

Номинальный диаметр резьбы $d = D$			Шаг P								
1-й ряд	2-й ряд	3-й ряд	крупный	мелкий							
				4	3	2	1,5	1,25	1	0,75	0,5
4			0,7								0,5
	4,5		0,75								0,5
5			0,8								0,5
		5,5									0,5
6			1								0,5
	7		1							0,75	0,5
8			1,25						1	0,75	0,5
		9	1,25						1	0,75	0,5
10			1,5					1,25	1	0,75	0,5
		11	1,5						1	0,75	0,5
12			1,75				1,5	1,25	1	0,75	0,5
	14		2				1,5	1,25	1	0,75	0,5
		15					1,5		1		
16			2				1,5		1	0,75	0,5
		17					1,5		1		
	18		2,5			2	1,5		1	0,75	0,5
20			2,5			2	1,5		1	0,75	0,5
	22		2,5			2	1,5		1	0,75	0,5
24			3			2	1,5		1	0,75	
		25				2	1,5		1		
		26					1,5				
	27		3			2	1,5		1	0,75	
		28				2	1,5		1		
30			3,5		(3)	2	1,5		1	0,75	
		32				2	1,5				
	33		3,5		(3)	2	1,5		1	0,75	
		35					1,5				
36			4		3	2	1,5		1		
		38					1,5				
	39		4		3	2	1,5		1		
		40			3	2	1,5				
42			4,5	4	3	2	1,5		1		
	45		4,5	4	3	2	1,5		1		
48			5	4	3	2	1,5		1		

Продолжение таблицы 1

В миллиметрах

Номинальный диаметр резьбы $d = D$			Шаг P					
1-й ряд	2-й ряд	3-й ряд	крупный	мелкий				
				8	6	4	3	2
		175			6	4	3	2
180				8	6	4	3	2
		185			6	4	3	2
	190			8	6	4	3	2
		195			6	4	3	2
200				8	6	4	3	2
		205			6	4	3	
	210			8	6	4	3	
		215			6	4	3	
220				8	6	4	3	
		225			6	4	3	
		230		8	6	4	3	
		235			6	4	3	
	240			8	6	4	3	
		245			6	4	3	
250				8	6	4	3	
		255			6	4	3	
	260			8	6	4	3	
		265			6	4	3	
		270		8	6	4	3	
		275			6	4	3	
280				8	6	4	3	
		285			6	4	3	
		290		8	6	4	3	
		295			6	4	3	
	300			8	6	4	3	
		310			*6*	*4*		
320				*8*	*6*	*4*		
		330			*6*	*4*		
	340			*8*	*6*	*4*		
		350			*6*	*4*		
360				*8*	*6*	*4*		
		370			*6*	*4*		
	380			*8*	*6*	*4*		
		390			*6*	*4*		
400				*8*	*6*	*4*		

Продолжение таблицы 1

В миллиметрах

Номинальный диаметр резьбы $d = D$			Шаг P							
1-й ряд	2-й ряд	3-й ряд	крупный	мелкий						
				8	6	4	3	2	1,5	1
		50					3	2	1,5	
	52		5			4	3	2	1,5	1
		55				4	3	2	1,5	
56			5,5			4	3	2	1,5	1
		58				4	3	2	1,5	
	60		5,5			4	3	2	1,5	1
		62				4	3	2	1,5	
64			6			4	3	2	1,5	1
		65				4	3	2	1,5	
	68		6			4	3	2	1,5	1
		70			6	4	3	2	1,5	
72					6	4	3	2	1,5	1
		75				4	3	2	1,5	
	76				6	4	3	2	1,5	1
		78						2		
80					6	4	3	2	1,5	1
		82						2		
	85				6	4	3	2	1,5	
90					6	4	3	2	1,5	
	95				6	4	3	2	1,5	
100					6	4	3	2	1,5	
	105				6	4	3	2	1,5	
110					6	4	3	2	1,5	
	115				6	4	3	2	1,5	
	120				6	4	3	2	1,5	
125				8	6	4	3	2	1,5	
	130			8	6	4	3	2	1,5	
		135			6	4	3	2	1,5	
140				8	6	4	3	2	1,5	
		145			6	4	3	2	1,5	
	150			8	6	4	3	2	1,5	
		155			6	4	3	2		
160				8	6	4	3	2		
		165			6	4	3	2		
	170			8	6	4	3	2		

Окончание таблицы 1

В миллиметрах

Номинальный диаметр резьбы $d = D$			Шаг P					
1-й ряд	2-й ряд	3-й ряд	крупный	мелкий				
				8	6	4	3	2
		410			*6*			
	420			*8*	*6*			
		430			*6*			
440				*8*	*6*			
		450			*6*			
	460			*8*	*6*			
		470			*6*			
480				*8*	*6*			
		490			*6*			
	500			*8*	*6*			
		510			*6*			
520				*8*	*6*			
		530			*6*			
	540			*8*	*6*			
		550			*6*			
560				*8*	*6*			
		570			*6*			
	580			*8*	*6*			
		590			*6*			
600				*8*	*6*			

Примечания

1 Резьба М14×1,25 применяется только для свечей зажигания.

2 Резьба М35×1,5 применяется только для стопорных гаек шарикоподшипников.

3 Шаги, указанные в скобках, рекомендуется по возможности не применять.

5 Обозначения резьбы

5.1 В условное обозначение размера резьбы должны входить: буква М, номинальный диаметр резьбы и шаг резьбы, выраженные в миллиметрах и разделенные знаком « х ».

Пример: М8×1,25

Крупный шаг в обозначении резьбы может быть опущен.

Пример: М8.

5.2 Условное обозначение левой резьбы должно дополняться буквами LH.

Пример М8×1 — LH

5.3 Многозаходная резьба должна обозначаться буквой М, номинальным диаметром резьбы, знаком х, буквами Ph, значением хода резьбы, буквой Р и значением шага.

Пример условного обозначения двухзаходной резьбы с номинальным диаметром 16 мм, ходом 3 мм и шагом 1,5 мм:

M16×Ph3P1,5

То же, для левой резьбы:

M16×Ph3P1,5 — LH

Для большей ясности в скобках текстом может быть указано число заходов резьбы.

Пример: М16×Ph31,5 (два захода)

5.4 Полное обозначение резьбы включает обозначение размера и полей допусков резьбы по ГОСТ 9000 или ГОСТ 16093.

УДК 621.882.082.1:006.354 МКС 21.040.10 Г13 ОКСТУ 0071

Ключевые слова: резьба, метрическая резьба, диаметры, шаги, условные обозначения

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.С. Кабашова*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 12.08.2003. Подписано в печать 15.09.2003. Усл.печ.л. 1,40. Уч.-изд.л. 0,65.
Тираж 1150 экз. С 11890. Зак. 786.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
gost.e-ecolog.ru e-mail: gost.e-ecolog.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru