М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й  С Т А Н Д А Р Т

**Основные нормы взаимозаменяемости**

# РЕЗЬБА ТРАПЕЦЕИДАЛЬНАЯ

**Профили**

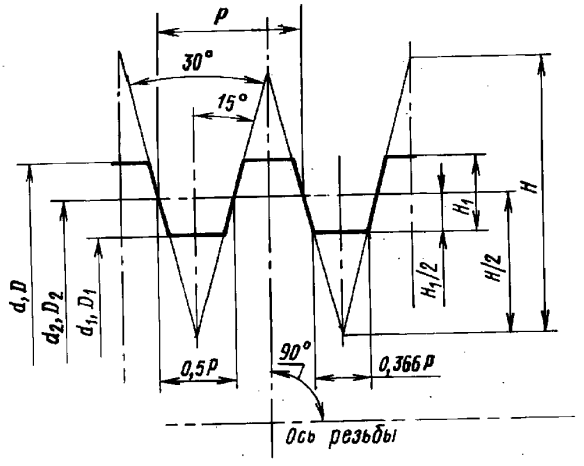
**ГОСТ 9484—81**

Basic norms of interchangeability.
Trapezoidal screw thread. Profiles

**Дата введения 01.01.82**

1. Настоящий стандарт распространяется на трапецеидальную резьбу и устанавливает профили и размеры их элементов.

2. Основной профиль резьбы, общий для наружной и внутренней резьбы, и размеры его элементов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.




$d$ — наружный диаметр резьбы (винта); $D$ — наружный диаметр внутренней резьбы (гайки); $d_2$ — средний диаметр наружной резьбы; $D_2$ — средний диаметр внутренней резьбы; $d_1$ — внутренний диаметр наружной резьбы; $D_1$ — внутренний диаметр внутренней резьбы; $P$ — шаг резьбы; $H$ — высота исходного треугольника; $H_1$ — рабочая высота профиля

Черт. 1

**Издание официальное** ★

**Перепечатка воспрещена**

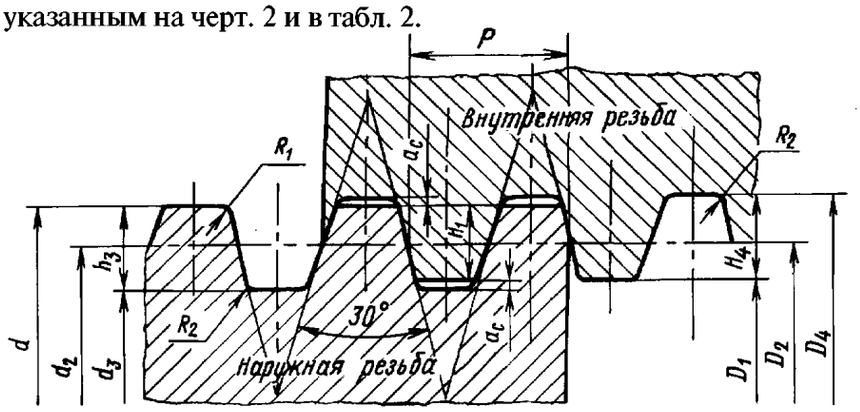


gost.e-ecolog.ru

Таблица 1
В миллиметрах

| Шаг $P$ | $H = 1{,}866\ P$ | $\frac{H}{2} = 0{,}933\ P$ | $H_1 = 0{,}5\ P$ | $0{,}366\ P$ |
|---|---|---|---|---|
| 1,5 | 2,799 | 1,400 | 0,75 | 0,549 |
| 2 | 3,732 | 1,866 | 1 | 0,732 |
| 3 | 5,598 | 2,799 | 1,5 | 1,098 |
| 4 | 7,464 | 3,732 | 2 | 1,464 |
| 5 | 9,330 | 4,665 | 2,5 | 1,830 |
| 6 | 11,196 | 5,598 | 3 | 2,196 |
| 7 | 13,062 | 6,531 | 3,5 | 2,562 |
| 8 | 14,928 | 7,464 | 4 | 2,928 |
| 9 | 16,794 | 8,397 | 4,5 | 3,294 |
| 10 | 18,660 | 9,330 | 5 | 3,660 |
| 12 | 22,392 | 11,196 | 6 | 4,392 |
| 14 | 26,124 | 13,062 | 7 | 5,124 |
| 16 | 29,856 | 14,928 | 8 | 5,856 |
| 18 | 33,588 | 16,794 | 9 | 6,588 |
| 20 | 37,320 | 18,660 | 10 | 7,320 |
| 22 | 41,052 | 20,526 | 11 | 8,052 |
| 24 | 44,784 | 22,392 | 12 | 8,784 |
| 28 | 52,248 | 26,124 | 14 | 10,248 |
| 32 | 59,712 | 29,856 | 16 | 11,712 |
| 36 | 67,176 | 33,588 | 18 | 13,176 |
| 40 | 74,640 | 37,320 | 20 | 14,640 |
| 44 | 82,104 | 41,052 | 22 | 16,104 |
| 48 | 89,568 | 44,784 | 24 | 17,568 |

3. Номинальные профили наружной и внутренней резьбы и размеры их элементов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.




$h_3$ — высота профиля наружной резьбы; $H_4$ — высота профиля внутренней резьбы; $d_3$ — внутренний диаметр наружной резьбы; $D_4$ — наружный диаметр внутренней резьбы; $R_1$ — радиус скругления по вершине наружной резьбы; $R_2$ — радиус скругления по впадине наружной и внутренней резьбы; $a_c$ — зазор по вершине резьбы

Черт. 2

Таблица 2
В миллиметрах

| Шаг $P$ | $a_c$ | $h_3 = H_4 = 0{,}5P + a_c$ | $R_{1\,max} = 0{,}5a_c$ | $R_{2\,max} = a_c$ |
|---|---|---|---|---|
| 1,5 | 0,15 | 0,9 | 0,075 | 0,15 |
| 2 | 0,25 | 1,25 | 0,125 | 0,25 |
| 3 | | 1,75 | | |
| 4 | | 2,25 | | |
| 5 | | 2,75 | | |
| 6 | 0,5 | 3,5 | 0,25 | 0,5 |
| 7 | | 4 | | |
| 8 | | 4,5 | | |
| 9 | | 5 | | |
| 10 | | 5,5 | | |
| 12 | | 6,5 | | |
| 14 | 1 | 8 | 0,5 | 1 |
| 16 | | 9 | | |
| 18 | | 10 | | |
| 20 | | 11 | | |
| 22 | | 12 | | |
| 24 | | 13 | | |
| 28 | | 15 | | |
| 32 | | 17 | | |
| 36 | | 19 | | |
| 40 | | 21 | | |

4. Вместо скругления по вершине наружной резьбы допускается выполнять фаски размером не более 0,5 $a_c$.

5. При накатывании резьбы профиль впадины резьбы выполнять закругленным. В этом случае внутренний диаметр наружной резьбы следует уменьшить на 0,15 $P$.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.04.81 № 2264

3. ВЗАМЕН ГОСТ 9484—73 в части профилей

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 146—78

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ

gost.e-ecolog.ru