

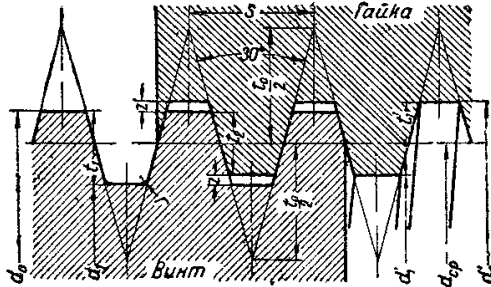
Резьба трапецеидальная

ОСТ 2411

одноходовая мелкая

для диаметров от 10 до 390 мм

$t_0 = 1,866 s$
 $t_1 = t' = 0,5 s + z$
 $t_2 = 0,5 s$
 $z' = z$



$d_{op} = d_0 - 0,5 s$
 $d_1 = d_0 - 2 t_1$
 $d_0' = d_0 + 2 z'$
 $d_1' = d_0 - s$

мм

Шаг резьбы s	Глубина резьбы $t_1 = t_1'$	Рабоч. высота витка t_2	Зазор $z = z'$	Радиус r	Шаг резьбы s	Глубина резьбы $t_1 = t_1'$	Рабоч. высота витка t_2	Зазор $z = z'$	Радиус r
3	1,75	1,5	0,25	0,25	8	4,5	4	0,5	0,25
4	2,25	2	0,25	0,25	10	5,5	5	0,5	0,25
5	3	2,5	0,5	0,25	12	6,5	6	0,5	0,25

мм

Б о л т			Болт и гайка		Гайка		Б о л т			Болт и гайка		Гайка	
Диам. резьбы		Площадь сечения стержня	Средн. диам. резьбы	Шаг резьбы	Диам. резьбы		Диам. резьбы		Площадь сечения стержня	Средн. диам. резьбы	Шаг резьбы	Диам. резьбы	
нар.	внут.				нар.	внут.	нар.	внут.				нар.	внут.
d_0	d_1	$F \text{ см}^2$	d_{cp}	s	d_0'	d_1'	d_0	d_1	$F \text{ см}^2$	d_{cp}	s	d_0'	d_1'
10	7,5	0,44	9	2	10,5	8	32	28,5	6,38	30,5	3	32,5	29
12	9,5	0,71	11	2	12,5	10	(34)	30,5	7,31	32,5	3	34,5	31
14	11,5	1,04	13	2	14,5	12	36	32,5	8,30	34,5	3	36,5	33
16	13,5	1,43	15	2	16,5	14	(38)	34,5	9,35	36,5	3	38,5	35
18	15,5	1,89	17	2	18,5	16	40	36,5	10,46	38,5	3	40,5	37
20	17,5	2,41	19	2	20,5	18	(42)	38,5	11,64	40,5	3	42,5	39
22	19,5	2,99	21	2	22,5	20	44	40,5	12,88	42,5	3	44,5	41
24	21,5	3,63	23	2	24,5	22	(46)	42,5	14,19	44,5	3	46,5	43
26	23,5	4,34	25	2	26,5	24	48	44,5	15,55	46,5	3	48,5	45
28	25,5	5,11	27	2	28,5	26	50	46,5	16,98	48,5	3	50,5	47
30	26,5	5,52	28,5	3	30,5	27	52	48,5	18,47	50,5	3	52,5	49

мм

Б о л т		Площадь сечения стержня	Болт и гайка		Гайка		Б о л т		Болт и гайка		Гайка		
Диам. резьбы			Средн. диам. резьбы	Шаг резьбы	Диам. резьбы		Диам. резьбы		Площадь сечения стержня	Средн. диам. резьбы	Шаг резьбы	Диам. резьбы	
нар.	внут.				нар.	внут.	нар.	внут.				нар.	внут.
d_0	d_1	$F \text{ см}^2$	d_{cp}	s	d_0'	d_1'	d_0	d_1	$F \text{ см}^2$	d_{cp}	s	d_0'	d_1'
55	51,5	20,83	53,5	3	55,5	52	(135)	128	128,68	132	6	136	129
(58)	54,5	23,33	56,5	3	58,5	55	140	133	138,93	137	6	141	134
60	56,5	25,07	58,5	3	60,5	57	(145)	138	149,57	142	6	146	139
(62)	57,5	25,97	60	4	62,5	58	150	143	160,61	147	6	151	144
65	60,5	28,75	63	4	65,5	61	(155)	146	167,42	151	8	156	147
(68)	63,5	31,67	66	4	68,5	64	160	151	179,08	156	8	161	152
70	65,5	33,70	68	4	70,5	66	(165)	156	191,13	161	8	166	157
(72)	67,5	35,79	70	4	72,5	68	170	161	203,58	166	8	171	162
75	70,5	39,04	73	4	75,5	71	(175)	166	216,42	171	8	176	167
(78)	73,5	42,43	76	4	78,5	74	180	171	229,66	176	8	181	172
80	75,5	44,77	78	4	80,5	76	(185)	176	243,29	181	8	186	177
(82)	77,5	47,17	80	4	82,5	78	190	181	257,30	186	8	191	182
85	79	49,02	82,5	5	86	80	(195)	184	265,90	190	10	196	185
(88)	82	52,81	85,5	5	89	83	200	189	280,55	195	10	201	190
90	84	55,42	87,5	5	91	85	210	199	311,03	205	10	211	200
(92)	86	58,09	89,5	5	93	87	220	209	343,07	215	10	221	210
95	89	62,21	92,5	5	96	90	230	219	376,69	225	10	231	220
(98)	92	66,48	95,5	5	99	93	240	227	404,71	234	12	241	228
100	94	69,40	97,5	5	101	95	250	237	441,15	244	12	251	238
(105)	99	76,98	102,5	5	106	100	260	247	479,16	254	12	261	248
110	104	84,95	107,5	5	111	105	270	257	518,75	264	12	271	258
(115)	109	93,31	112,5	5	116	110	280	267	559,90	274	12	281	268
120	113	100,29	117	6	121	114	290	277	602,63	284	12	291	278
(125)	118	109,36	122	6	126	119	300	287	646,93	294	12	301	288
130	123	118,82	127	6	131	124							

1. Диаметров, поставленных в скобки, по возможности не применять.
2. В случае передачи больших усилий, профиль болта у впадины закругляется радиусом r , причем величины r являются наибольшими допустимыми.
3. Для многоходовых трапецидальных резьб применяются те же профили, что и для одноходовых.
4. Условные обозначения и сводную таблицу диаметров и шагов резьбы трапецидальной крупной, нормальной и мелкой см. ОСТ 2408.

Утвержден Всесоюзным комитетом по стандартизации при Совете труда и обороны 15/X 1930 г. как обязательный при проектировании новых конструкций машин с 1/I 1931 г.