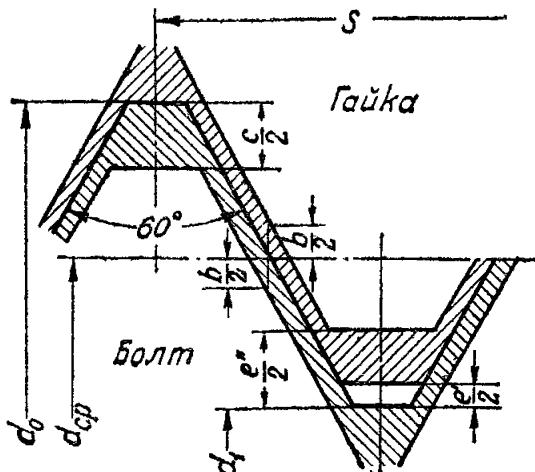


Допуски для метрической резьбы  
по ОСТ/НКТП 94ОСТ  
НКТП 1255

1—5 мм

3-й класс точности



Номинальный диаметр резьбы $d_0$ мм	Шаг резьбы $S$ мм	Размеры в микронах (1 микрон = 1 $\mu$ = 0,001 мм)							
		Отклонения			Допуск среднего диаметра болта и гайки $b$	Отклонения			Наружный диаметр гайки
		верхн.	нижнее	верхн.		нижнее	+ $e'$	+ $e''$	
		— $c$		— $c$					
1—1,2	0,25	0		100	0	84	34	124	0
1,4	0,30	0		110	0	92	40	140	0
1,7	0,35	0		120	0	99	44	154	0
2—2,3	0,40	0		125	0	106	50	170	0
2,6	0,45	0		125	0	112	54	184	0
3,0	0,50	0		140	0	118	60	200	0
(3,5)	0,60	0		250	0	130	70	240	0
4,0	0,70	0		280	0	140	79	279	0
5,0	0,80	0		300	0	150	89	319	0

Пояснения см. ОСТ/НКТП 1256 (стр. 147).

Предельные размеры для метрической резьбы  
по ОСТ/НКТП 94  
3-й класс точности

мм

Номинальный диаметр резьбы	Шаг резьбы $S$	Диаметры резьбы болта					Диаметры резьбы гайки				
		наружный $d_0$		внутр. $d_1$		средний $d_{cp}$	наруж- ный $d_0$		внутренний $d_1$		средний $d_{cp}$
		наиб.	наим.	наиб.	наим.	наиб.	наим.	наим.	наим.	наим.	наиб.
1	0,25	1	0,900	0,676	0,838	0,754	1	0,710	0,800	0,838	0,922
1,2	0,25	1,2	1,100	0,876	1,038	0,954	1,2	0,910	1,000	1,038	1,122
1,4	0,3	1,4	1,290	1,010	1,205	1,113	1,4	1,050	1,150	1,205	1,297
1,7	0,35	1,7	1,580	1,246	1,473	1,374	1,7	1,290	1,400	1,473	1,572
2	0,4	2	1,875	1,480	1,740	1,634	2	1,530	1,650	1,740	1,846
2,3	0,4	2,3	2,175	1,780	2,040	1,934	2,3	1,830	1,950	2,040	2,146
2,6	0,45	2,6	2,465	2,016	2,308	2,196	2,6	2,070	2,200	2,308	2,420
3,0	0,5	3	2,860	2,350	2,675	2,557	3	2,410	2,550	2,675	2,793
3,5	0,6	3,5	3,250	2,720	3,110	2,980	3,5	2,790	2,960	3,110	3,240
4,0	0,7	4	3,720	3,091	3,546	3,406	4	3,170	3,370	3,546	3,686
5,0	0,8	5	4,700	3,961	4,480	4,330	5	4,050	4,280	4,480	4,630

Внесен Главстанкоинструментом. Утвержден 8/VII 1932 г. Пересмотрен 26/VII 1937 г. Срок введения 1/X 1937 г.