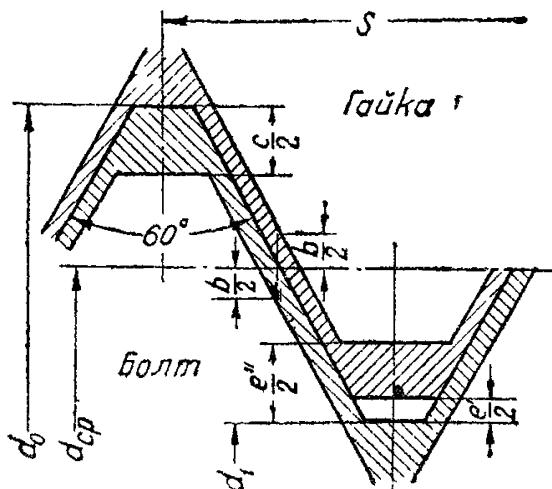


Допуски для метрической резьбы
по ОСТ/НКТП 94ОСТ
НКТП 1254

1-5 мм

2-й класс точности



Номинальный диаметр резьбы d_0 мм	Шаг резьбы S мм	Размеры в микронах (1 микрон = 1 μ = 0,001 мм)								
		Наружный диаметр болта			Вну- трен. диам. болта	Допуск среднего диаметра болта и гайки b	Внутренний диаметр гайки			
		О т к л о н е н и я			нижнее — c		О т к л о н е н и я			
		верх- нее	нижнее	верх- нее			нижнее + e'	верхн. + e''	нижнее	
1,0—1,2	0,25	0	100	0	50	34	124	0		
1,4	0,30	0	110	0	55	49	140	0		
1,7	0,35	0	120	0	59	44	154	0		
2,0—2,3	0,40	0	125	0	64	50	170	0		
2,6	0,45	0	135	0	67	54	184	0		
3,0	0,50	0	140	0	71	60	200	0		
(3,5)	0,60	0	150	0	78	70	240	0		
4,0	0,70	0	170	0	84	79	279	0		
5,0	0,80	0	180	0	90	89	319	0		

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

Продолжение ОСТ/НКТП 1254

Пределные размеры для метрической резьбы
по ОСТ/НКТП 94
2-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.	наиб.	наим.	наим.	наим.	наиб.	наим.	наиб.	наим.	наиб.		
1	0,25	1	0,900	0,676	0,838	0,788	1	0,710	0,800	0,838	0,888				
1,2	0,25	1,2	1,100	0,876	1,038	0,988	1,2	0,910	1,000	1,038	1,088				
1,4	0,3	1,4	1,290	1,010	1,205	1,150	1,4	1,050	1,150	1,205	1,260				
1,7	0,35	1,7	1,580	1,246	1,473	1,414	1,7	1,290	1,400	1,473	1,532				
2	0,4	2	1,875	1,480	1,740	1,676	2	1,530	1,650	1,740	1,804				
2,3	0,4	2,3	2,175	1,780	2,040	1,976	2,3	1,830	1,950	2,040	2,104				
2,6	0,45	2,6	2,465	2,016	2,308	2,241	2,6	2,070	2,200	2,308	2,375				
3	0,5	3	2,860	2,350	2,675	2,604	3	2,410	2,550	2,675	2,746				
(3,5)	0,6	3,5	3,350	2,720	3,110	3,032	3,5	2,790	2,960	3,110	3,188				
4	0,7	4	3,830	3,091	3,546	3,462	4	3,170	3,370	3,546	3,630				
5	0,8	5	4,820	3,961	4,480	4,390	5	4,050	4,280	4,480	4,570				

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