

**Допуски для метрической резьбы  
по ОСТ/НКТП 193**

**ОСТ  
НКТП 1253**

72—600 мм

(Чертеж см. ОСТ 1252, стр. 130)

Номинальный диаметр резьбы $d_0$ мм	Шаг резьбы $S$ мм	Размеры в микронах ( $1\mu = 0,001$ мм)								
		Болт и гайка		Б о л т			Г а й к а			
		Допуск среднего диаметра $b$	Диаметры				Диаметры			
			наружный	внутр.			внутренний		наруж-	ный
Условное обозначение сте- пени точности		О т к л о н е н и я								
		$E, e$	$H, h$	верх- нее	нижнее — $c$	верх- нее	нижнее + $e'$	верх- нее + $e''$	нижнее	
72—80	6	246	410	0	400	0	+ 644	1044	0	
85—120	6	262	435	0	460	0	+ 644	1094	0	
125—180	6	280	460	0	530	0	+ 644	1194	0	
185—260	6	300	490	0	600	0	+ 644	1244	0	
265—360	6	315	520	0	680	0	+ 644	1344	0	
370—500	6	335	550	0	760	0	+ 644	1394	0	
510—600	6	350	580	0	850	0	+ 644	1494	0	

Допускается пользование при необходимости дополнительными степенями точности по следующей таблице:

Номинальный диаметр резьбы $d_0$ мм	Допуск среднего диаметра $b$		Примечание	
	Условные обозначения сте- пени точности			
	$F, f$	$K, k$		
72—80	305	490		
85—120	325	520		
125—180	345	555		
185—260	370	590		
265—360	390	625		
370—500	415	665		
510—600	440	700		

П р и м е ч а н и я. 1. Обозначения  $E, H, F, K$  относятся к гайкам  $e, h, f$  и  $k$ —  
к болтам.

2. Отклонения для среднего диаметра болта отсчитываются от 0 в минус,  
для гайки в плюс.

3. Пояснения и правила поверки резьбы см. ОСТ/НКТП 1256.

Внесен Главстанкоинструментом. Утвержден 22/VI 1935 г. Пересмотрен 26/VII  
1937 г. Срок введения 1/X 1937 г.