ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОСТ НКТП 1260

ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА С УГЛОМ ПРОФИЛЯ 55°

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва
1971

Группа Г13

ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА С УГЛОМ ПРОФИЛЯ 55°

ОСТ НКТП 1260

Взамен
ОСТ 1260

Утвержден Народным комиссариатом тяжелой промышленности 8/VII 1932 г. Пересмотрен 26/VII 1937 г. Срок введения установлен

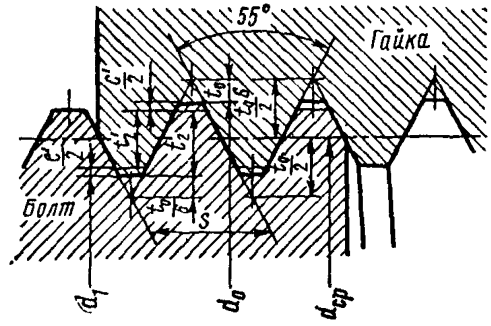
с 1/X 1937 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

$t_0 = 0{,}96049 \cdot S$

$t_1 = 0{,}64033 \cdot S$

$t'_2 = t_2 - \left(\frac{e'}{2} + \frac{c'}{2}\right)$



Пример обозначения резьбы дюймовой диаметром $1^1/_2''$ (шаг 6 ниток на $1''$) : $1^1/_2''$

Номинальный диаметр резьбы (дюймы)	Размеры в *мм*							
	Диаметр резьбы			Зазоры		Шаг резьбы	Число ниток на $1''$	Высота профиля
	наружный	средний	внутренний					
d	d_0	$d_{ср}$	d_1	c'	e'	S	n	t_2
$^3/_{16}$	4,762	4,085	3,408	0,132	0,152	1,058	24	0,677
$^1/_4$	6,350	5,537	4,724	0,150	0,186	1,270	20	0,814
$^5/_{16}$	7,938	7,034	6,131	0,158	0,209	1,411	18	0,903
$^3/_8$	9,525	8,509	7,492	0,165	0,238	1,588	16	1,017
($^7/_{16}$)	11,112	9,951	8,789	0,182	0,271	1,814	14	1,162
$^1/_2$	12,700	11,345	9,989	0,200	0,311	2,117	12	1,355
($^9/_{16}$)	14,288	12,932	11,577	0,208	0,313	2,117	12	1,355

Внесен Главстанкоинструментом

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Продолжение

Номинальный диаметр резьбы (дюймы)	Размеры в мм							
	Диаметр резьбы			Зазоры		Шаг резьбы	Число ниток на 1″	Высота профиля
	наружный	средний	внутренний					
d	d_0	$d_{ср}$	d_1	c'	e'	S	n	t_2
⅝	15,875	14,397	12,918	0,225	0,342	2,309	11	1,479
¾	19,050	17,424	15,798	0,240	0,372	2,540	10	1,626
⅞	22,225	20,418	18,611	0,265	0,419	2,822	9	1,807
1	25,400	23,367	21,334	0,290	0,466	3,175	8	2,033
1⅛	28,575	26,252	23,929	0,325	0,531	3,629	7	2,323
1¼	31,750	29,427	27,104	0,330	0,536	3,629	7	2,323
(1⅜)	34,925	32,215	29,504	0,365	0,626	4,233	6	2,711
1½	38,100	35,390	32,679	0,370	0,631	4,233	6	2,711
(1⅝)	41,275	38,022	34,770	0,425	0,750	5,080	5	3,253
1¾	44,450	41,198	37,945	0,430	0,755	5,080	5	3,253
(1⅞)	47,625	44,011	40,397	0,475	0,833	5,644	4½	3,614
2	50,800	47,186	43,572	0,480	0,838	5,644	4½	3,614
2¼	57,150	53,084	49,019	0,530	0,941	6,350	4	4,066
2½	63,500	59,434	55,369	0,530	0,941	6,350	4	4,066
2¾	69,850	65,204	60,557	0,590	1,073	7,257	3½	4,647
3	76,200	71,554	66,907	0,590	1,073	7,257	3½	4,647
3¼	82,550	77,546	72,542	0,640	1,158	7,815	3¼	5,004
3½	88,900	83,896	78,892	0,640	1,158	7,815	3¼	5,004
3¾	95,250	89,829	84,409	0,700	1,251	8,467	3	5,421
4	101,600	96,179	90,759	0,700	1,251	8,467	3	5,421

Примечания:

1. Показанный на чертеже жирной линией профиль со срезами на расстоянии $\frac{t_0}{6}$ от вершин исходного треугольника является общим для болта и гайки теоретическим профилем резьбы, от которого отсчитываются отклонения для болта и гайки по ОСТ НКТП 1261 и ОСТ НКТП 1262 на допуски резьб.

2. Зазоры численно равны: $\frac{e'}{2}$ — половине нижнего отклонения внутреннего диаметра гайки, $\frac{c'}{2}$ — половине верхнего отклонения наружного диаметра болта по ОСТ НКТП 1261 и ОСТ НКТП 1262.

3. Дюймовая резьба может применяться лишь при изготовлении запасных деталей и не должна применяться при проектировании новых изделий.

4. Диаметры резьбы, взятые в скобки, соответствуют наименее ходовым резьбам.

5 Дюйм принят равным 25,4 *мм*.