

ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

ОСТ НКПП 1260

ДЫМОВАЯ РЕЗЬБА С УГЛОМ ПРОФИЛЯ 55°

Издание с инициалами

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ

Москва

1971

**ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА  
С УГЛОМ ПРОФИЛЯ 55°**

**ОСТ НКТП 1260**

Взамен  
ОСТ 1260

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

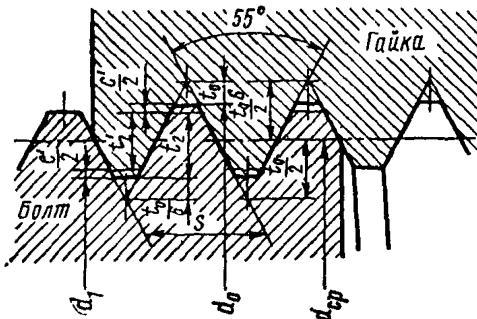
с 1/X 1937 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

$$t_0 = 0,9(0,049 \cdot S)$$

$$t_s = 0,1103 \cdot S$$

$$t'_{12} = t_2 \left( \frac{e'}{2} + \frac{c'}{2} \right)$$



Пример обозначения резьбы дюймовой диаметром  $1\frac{1}{2}$ " (шаг 6 ниток на 1") :  $1\frac{1}{2}"$

Номинальный диаметр резьбы (дюймы)	Размеры в мм								
	Диаметр резьбы			Зазоры		Шаг резьбы	Число ниток на 1"	Высота профиля	
	наружный	средний	внутренний						
d	d <sub>0</sub>	d <sub>cp</sub>	d <sub>1</sub>	c'	e'	S	n	t <sub>0</sub>	
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

**ОСТ НКТП 1260**

*Продолжение*

Номинальный диаметр резьбы (дюймы)	Размеры в мм							
	Диаметр резьбы			Зазоры		Шаг резьбы	Число ниток на 1"	Высота профиля
	наружный	средний	внутренний					
<i>d</i>	<i>d<sub>0</sub></i>	<i>d<sub>ср</sub></i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>c'</i>	<i>e'</i>	<i>S</i>	<i>n</i>	<i>t<sub>2</sub></i>
5/16	15,875	14,397	12,918	0,225	0,342	2,309	11	1,479
3/8	19,050	17,424	15,798	0,240	0,372	2,540	10	1,626
7/16	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
1 1/16	28,575	26,252	23,929	0,325	0,531	3,629	7	2,323
1 1/4	31,750	29,427	27,104	0,330	0,536	3,629	7	2,323
(1 3/16)	34,925	32,215	29,504	0,365	0,626	4,233	6	2,711
1 1/2	38,100	35,390	32,679	0,370	0,631	4,233	6	2,711
(1 5/16)	41,275	38,022	34,770	0,425	0,750	5,080	5	3,253
1 3/4	44,450	41,198	37,945	0,430	0,755	5,080	5	3,253
(1 7/16)	47,625	44,011	40,397	0,475	0,833	5,644	4 1/2	3,614
2	50,800	47,186	43,572	0,480	0,838	5,644	4 1/2	3,614
2 1/4	57,150	53,084	49,019	0,530	0,941	6,350	4	4,066
2 1/2	63,500	59,434	55,369	0,530	0,941	6,350	4	4,066
2 3/4	69,850	65,204	60,557	0,590	1,073	7,257	3 1/2	4,647
3	76,200	71,554	66,907	0,590	1,073	7,257	3 1/2	4,647
3 1/4	82,550	77,546	72,542	0,640	1,158	7,815	3 1/4	5,004
3 1/2	88,900	83,896	78,892	0,640	1,158	7,815	3 1/4	5,004
3 3/4	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

**П р и м е ч а н и я:**

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.