

УДК 62-422.001.24:621.882.082.1

Группа Г13

ОКСТУ 0070 ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Диаметры стержней под накатывание  
резьбы метрической по ГОСТ 9150-81

ОСТ I 41505-84

Взамен ОСТ I 41505-76

Распоряжением Министерства

срок введения установлен

от 25.12 1978 г. № 087-16

с 01.07.1986 г.

Настоящий стандарт устанавливает диаметры стержней под накатывание метрической резьбы по ГОСТ 9150-81

1. Размеры и предельные отклонения диаметров стержней должны соответствовать указанным в таблице 1.

2. Для деталей из материала с временным сопротивлением  $\sigma_s \geq 140 \text{ кгс/мм}^2$  и титановых сплавов с относительным удлинением  $\delta \geq 12\%$  размеры стержней для резьб с полем допуска 6e и предельные отклонения для резьб с полными допусками 5h, 6y, 6e, 4h, 4g, 6g должны соответствовать указанным в таблице 2.



Таблица I.

Номин диаметр резьбы	Шаг резьбы	Диаметр стержня под резьбу с полем допуска						
		4h		6h	4g, 6g	6e	6h, 6g, 6e	4g, 6g
		НОМИН	Пред. откл.	НОМИН.			Пред. откл.	Пред. откл.
d	p							
1,6	0,35	1,37	-0,03	1,36	1,35	—	-0,04	-0,02
1,8		1,57		1,56	1,55			
2	0,40	1,74		1,73	1,71	—	-0,05	-0,025
2,2		1,91		1,90	1,88			
2,5		2,21		2,20	2,18			
3	0,35	2,77		2,76	2,75	2,62	-0,04	-0,02
	0,50	2,67		2,66	2,65			
3,5	0,35	3,27		3,26	3,25	—	-0,04	-0,02
	0,60	3,11		3,10	3,08			
4	0,50	3,67		3,66	3,65	3,62	-0,05	-0,03
	0,70	3,55	-0,04	3,54	3,52	3,48	-0,06	
5	0,50	4,67	-0,03	4,66	4,65	4,62	-0,05	-0,025
	0,80	4,48	-0,04	4,47	4,45	4,41		-0,03
6	0,50	5,67		5,66	5,65	5,62	-0,06	-0,03
	0,75	5,51	-0,04	5,50	5,48	5,45	-0,07	-0,04
	1,00	5,36	-0,05	5,34	5,32	5,28		
8	0,50	7,67	-0,04	7,66	7,65	7,62	-0,07	-0,04
	0,75	7,51		7,50	7,48	7,45		
	1,00	7,36	-0,05	7,34	7,32	7,28		
	1,25	7,20		7,18	7,15	7,12		
10	0,50	9,67	-0,04	9,66	9,65	9,62	-0,07	-0,04
	0,75	9,51		9,50	9,48	9,45		
	1,00	9,36	-0,05	9,34	9,32	9,28		
10	1,50	9,04	-0,06	9,02	8,99	8,96		
12	0,75	11,51	-0,05	11,50	11,48	11,45	-0,08	-0,04



## Продолжение таблицы I.

Номин. диам метр резьбы $d$	Шаг резь бы $P$	Диаметр стержня под резьбу с полем допуска							
		4h		6h	4g <sup>6g</sup> 6g <sup>6g</sup>		6e	6h6g 6e	4g6g
		НОМИН.	Пред. откл.		НОМИН.		Пред. откл.	Пред. откл.	
12	1,00	11,35		11,33	11,31	11,27			
	1,25	11,20	-0,06	11,18	11,15	11,12			
	1,50	11,03		11,01	10,98	11,95	-0,09	-0,050	
	1,75	10,88	-0,07	10,86	10,83	10,80			
14	0,75	13,51	-0,05	13,50	13,48	13,45			
	1,00	13,35		13,33	13,31	13,27	-0,08	-0,040	
	1,50	13,03	-0,06	13,01	12,98	12,95	-0,09	-0,050	
	2,00	12,72	-0,07	12,70	12,66	12,63	-0,10		
16	0,75	15,51	-0,05	15,50	15,48	15,45			
	1,00	15,35	-0,06	15,33	15,31	15,27	-0,08	-0,040	
	1,50	15,03		15,01	14,98	14,95	-0,09		
18	2,00	14,72	-0,07	14,70	14,66	14,63	-0,10	-0,050	
	0,75	17,51	-0,05	17,50	17,48	17,45			
	1,00	17,35		17,33	17,31	17,27	-0,08	-0,040	
	1,50	17,03	-0,06	17,01	16,98	16,95	-0,09		
20	2,00	16,72	-0,07	16,70	16,66	16,63	-0,10	-0,050	
	0,75	19,51	-0,05	19,50	19,48	19,45			
	1,00	19,35		19,33	19,31	19,27	-0,08	-0,040	
	1,50	19,03	-0,06	19,01	18,98	18,95	-0,09	-0,045	
22	2,00	18,72	-0,07	18,70	18,66	18,63	-0,10	-0,050	
	0,75	21,51	-0,05	21,50	21,48	21,45		-0,040	
	1,00	21,35		21,33	21,31	21,27	-0,08		
	1,50	21,03	-0,06	21,01	20,98	20,95	-0,09	-0,045	
24	2,00	20,72	-0,07	20,70	20,66	20,63	-0,10	-0,050	
	1,00	23,35	-0,06	23,33	23,31	23,27	-0,09	-0,045	
	1,50	23,02	-0,07	23,00	22,97	22,94	-0,10	-0,050	
	2,00	22,71	-0,08	22,69	22,65	22,62	-0,11	-0,055	



## Продолжение таблицы I

Номин. диа- метр резьбы $d$	Шаг резь- бы $P$	диаметр стержня под резьбу с полем допуска						
		$4h$		$6h$	$4g$ $6g'$	$6e$	$6h$ $6g$ $6e'$	$4g$ $6g$
		НОМИН.	Пред. откл.	НОМИН.			Пред. откл.	Пред. откл.
27	1,0	26,35	-0,06	26,33	26,31	26,27	-0,09	-0,045
	1,5	26,02	-0,07	26,00	25,97	25,94	-0,10	-0,05
	2,0	25,71	-0,08	25,69	25,65	25,62	-0,11	-0,055
30	1,0	29,35	-0,06	29,33	29,31	29,27	-0,09	-0,045
	1,5	29,02	-0,07	29,00	28,97	28,94	-0,10	-0,05
	2,0	28,71	-0,08	28,69	28,65	28,62	-0,11	-0,055
33	1,0	32,35	-0,06	32,33	32,31	32,27	-0,09	-0,045
	1,5	32,02	-0,07	32,00	31,97	31,94	-0,10	-0,05
	2,0	31,71	-0,08	31,69	31,65	31,62	-0,11	-0,055
36	1,0	35,35	-0,06	35,33	35,31	35,27	-0,09	-0,045
	1,5	35,02	-0,07	35,00	34,97	34,94	-0,10	-0,05
	2,0	34,71	-0,08	34,69	34,65	34,62	-0,11	-0,055
39	1,0	38,35	-0,06	38,33	38,31	38,27	-0,09	-0,045
	1,5	38,02	-0,07	38,00	37,97	37,94	-0,10	-0,05
	2,0	37,71	-0,08	37,69	37,65	37,62	-0,11	-0,055
42	1,0	41,35	-0,06	41,33	41,31	41,27	-0,09	-0,045
	1,5	41,03	-0,07	41,01	40,98	40,95	-0,10	-0,05
	2,0	40,71	-0,08	40,69	40,65	40,62	-0,11	-0,055
45	1,0	44,35	-0,06	44,33	44,31	44,27	-0,09	-0,045
	1,5	44,03	-0,07	44,01	43,98	43,95	-0,10	-0,05
	2,0	43,71	-0,08	43,69	43,65	43,62	-0,11	-0,055
48	1,0	47,35	-0,06	47,33	47,31	47,27	-0,09	-0,045
	1,5	47,03	-0,07	47,01	46,98	46,95	-0,10	-0,05
	2,0	46,70	-0,09	46,68	46,64	46,61	-0,12	-0,06
52	1,0	51,35	-0,06	51,33	51,31	51,27	-0,09	-0,045
	1,5	51,03	-0,07	51,01	50,98	50,95	-0,10	-0,05
	2,0	50,70	-0,09	50,68	50,64	50,61	-0,12	-0,06



Таблица 2

Номиналь- ный диа- метр ре- зьбы $d$	Шаг резьбы $P$	Номинальный диаметр стержня под резь- бу с полем допуска 6e	Предельные от- клонения диаметра стержня под резь- бу с полем до- пуска 6h, 6g, 6e	Предельные отклонения диаметра стерж- ня под резь- бу с полем допуска 4h, 4g	
1,6	0,35		- 0,02	- 0,01	
1,8					
2	0,40				
2,2	0,45				
2,5					
3	0,50			- 0,015	
4	0,70	3,52			
5	0,80	4,44			
6	1,00	5,27			
8	1,25	7,14		- 0,02	
10	1,50	8,94			
12	1,50	10,94			
14		12,94			
16		14,94			
18		16,94			
20		18,94		- 0,03	- 0,025
22		20,94			
24		22,94			
27		25,94			
30		28,94			
33		31,94			
36		34,94			
39	37,94				

Примечание:

I. Для деталей из материала с временным сопротивлением  $\sigma_s \geq 140 \text{ кгс/мм}^2$   
и титановых сплавов с относительным удлинением  $10 < \delta < 12\%$



диаметры стержней могут быть уменьшены под накатывание резьбы с полем допуска 6e до величин, указанных в таблице 3.  
Таблица 3.

Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$	Диаметр стержня под резьбу с полем допуска 6e	
		НОМИН.	Пред. откл.
10	1,50	8,90	- 0,03
12		10,90	
14		12,90	
16		14,90	
18		16,90	
20		18,90	
22		20,90	
24		22,88	
27		25,88	
30		28,88	
33		31,88	
36		34,88	

2. Рекомендуемые диаметры стержней должны быть уточнены при накатывании 5 деталей из партии (плавка, режим термообработки должны соответствовать данной партии).

**РАЗРАБОТАН** Научно-исследовательским институтом технологии и организации производства (НИАТ)

Начальник НИАТ П. Н. БЕЛЯНИН

Руководитель темы Н.Н.Васильева

Соисполнители: В.А.Грииченко, Т.В.Беллова

Нормоконтролер Ю.А.Полосухин

**ВНЕСЕН** Научно-исследовательским институтом технологии и организации производства (НИАТ)

Начальник НИАТ П. Н. БЕЛЯНИН

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ** Отделом стандартизации НИАТ

**УТВЕРЖДЕН** Главным техническим управлением Министерства

Начальник ГТУ Министерства В.Д.ТАЛАЛАЕВ

**ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Приказом Министерства

от 25.12 1984 г. № 087-16



## СОДЕРЖАНИЕ

- |  |                |          |
|--|----------------|----------|
| 1. Диаметры отверстий под<br>нарезание метрической<br>резьбы по ГОСТ 9150-81.<br>/Ограничение ГОСТ 19257-72/ | ОСТ I 41503-84 | Стр. 378 |
| 2. Диаметры стержней под<br>нарезание метрической<br>резьбы по ГОСТ 9150-81.                                 | ОСТ I 41504-84 | Стр. 391 |
| 3. Диаметры стержней под<br>накатывание резьбы по<br>ГОСТ 9150-81.   | ОСТ I 41505-84 | Стр. 404 |
-