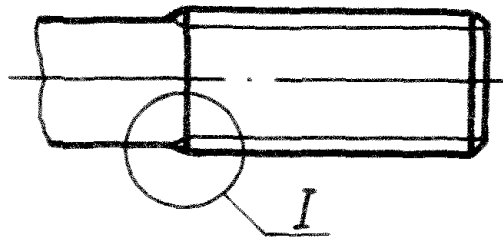
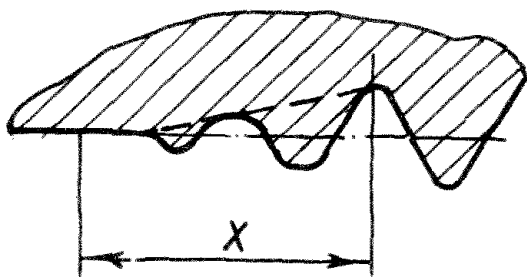


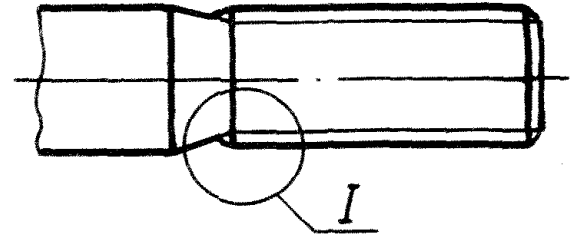
2. Размеры сбегов у гладкой части стержня крепежных элементов для наружной резьбы должны соответствовать указанным: на черт. 1 и 2 - при выполнении резьбы накатыванием, на черт. 3 - при выполнении резьбы нарезанием и в табл. 1.



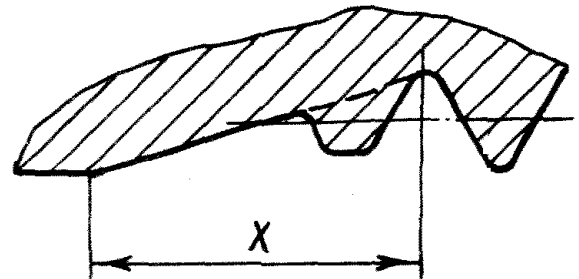
I



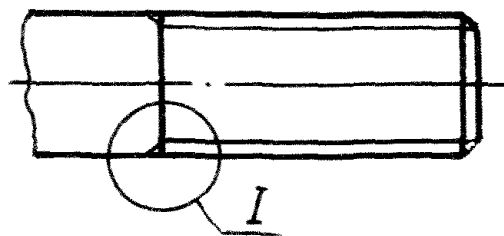
Черт. 1



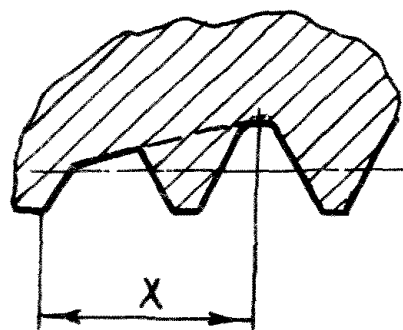
I



Черт. 2



I



Черт. 3

№ изм.

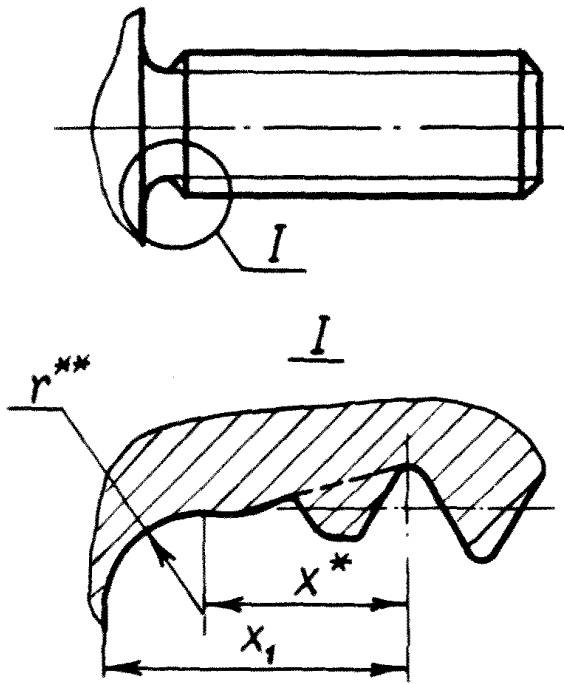
№ изв.

№ дубликата

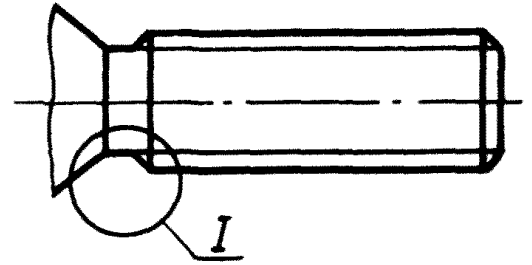
№ подлинника

4559

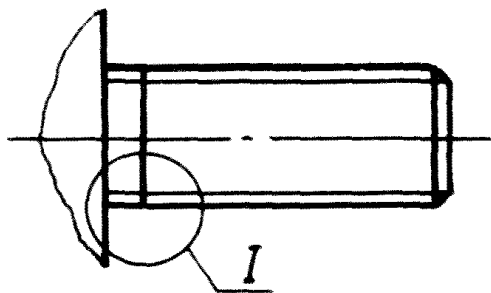
3. Размеры недокатов, недорезов при выполнении наружной резьбы в упор должны соответствовать указанным: на черт. 4 и 5 - при выполнении резьбы накатыванием, на черт. 6 и 7 - при выполнении резьбы нарезанием и в табл. 1.



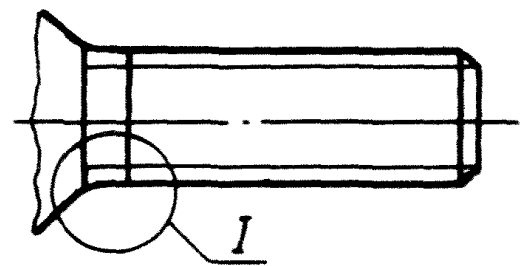
Черт. 4



Черт. 5



Черт. 6



Черт. 7

* Сбег резьбы не должен заходить на радиус r .

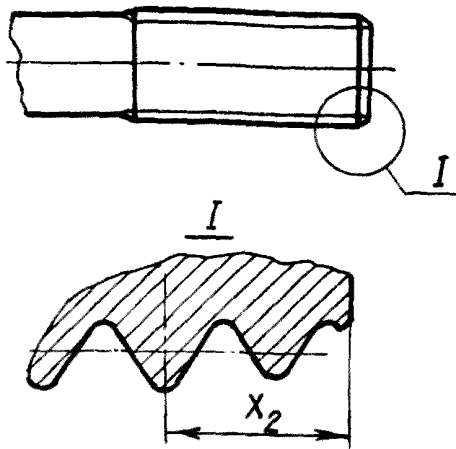
** Радиус r настоящим стандартом не регламентирован.

№ изм. 1
№ изв. 10420

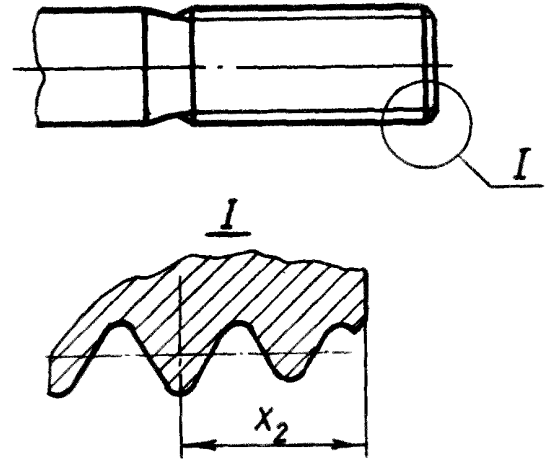
4559

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

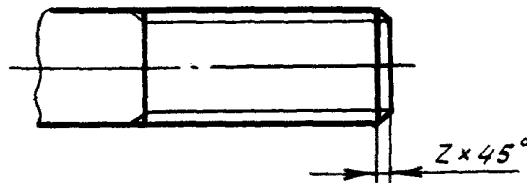
4. Размеры сбегов и фасок на конце крепежных элементов для наружной резьбы должны соответствовать указанным: на черт. 8 и 9 – при выполнении резьбы накатыванием, на черт. 10 – при выполнении резьбы нарезанием и в табл. 1



Черт. 8



Черт. 9



Черт. 10

Таблица 1

мм

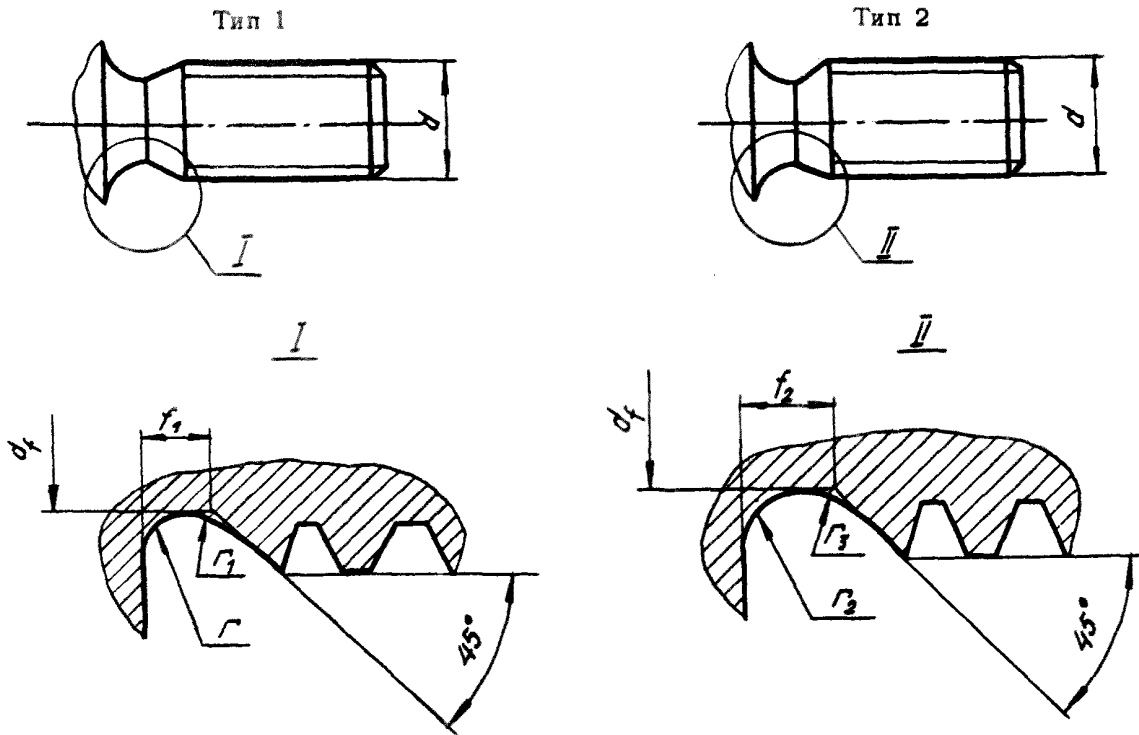
| Шаг резьбы P | Сбег X , не более | | | Недокат (недорез) X_1 , не более | | Сбег на конце стержня X_2 , не более $\approx 2P$ | Фаска Z , не более |
|----------------|-------------------------|--------------------------|----------------------------|------------------------------------|-----------------------|---|----------------------|
| | нормальный $\approx 2P$ | короткий $\approx 1,25P$ | уменьшенный $\approx 0,7P$ | нормальный $\approx 3P$ | короткий $\approx 2P$ | | |
| 0,25 | 0,50 | 0,30 | 0,20 | 0,80 | 0,50 | 0,50 | 0,20 |
| 0,30 | 0,60 | 0,40 | | 0,90 | 0,60 | 0,60 | |
| 0,35 | 0,70 | 0,45 | 0,30 | 1,00 | 0,70 | 0,70 | 0,30 |
| 0,40 | 0,80 | 0,50 | | 1,10 | 0,80 | 0,80 | |
| 0,45 | 0,90 | 0,60 | | 1,20 | 0,90 | 0,90 | |
| 0,50 | 1,00 | 0,70 | 0,40 | 1,30 | 1,00 | 1,00 | 0,50 |
| 0,60 | 1,20 | 0,75 | | 1,50 | 1,20 | 1,20 | |
| 0,70 | 1,40 | 0,90 | 0,50 | 1,90 | 1,40 | 1,40 | |
| 0,75 | 1,50 | 1,00 | | 2,00 | 1,50 | 1,50 | |
| 0,80 | 1,60 | 1,00 | 0,60 | 2,30 | 1,60 | 1,60 | 0,70 |
| 1,00 | 2,00 | 1,25 | 0,70 | 2,70 | 2,00 | 2,00 | |
| 1,25 | 2,50 | 1,60 | 0,90 | 3,40 | 2,50 | 2,50 | 1,00 |
| 1,50 | 3,00 | 1,90 | 1,00 | 3,90 | 3,00 | 3,00 | |
| 1,75 | 3,50 | 2,20 | 1,20 | 4,60 | 3,50 | 3,50 | 1,50 |
| 2,00 | 4,00 | 2,50 | 1,40 | 5,20 | 4,00 | 4,00 | |

№ изм. 1
№ изв. 10420

4559

№ дубляжата
№ подлинника

5. Форма и размеры проточки для наружной резьбы независимо от метода выполнения резьбы должны соответствовать указанным на черт. 11 и в табл. 2.



Черт. 11

мм

Таблица 2

| Шаг резьбы P | Проточка | | | | | | |
|----------------------|----------|-----|-------|-----------|-------|-------|-------|
| | Тип 1 | | | Тип 2* | | | |
| | f_1 | r | r_1 | d_f | f_2 | r_2 | r_3 |
| 0,35 | 1,0 | 0,3 | | $d - 0,5$ | - | - | - |
| 0,40 | | | | $d - 0,6$ | | | |
| 0,45 | | | | $d - 0,7$ | | | |
| 0,50 | | | | $d - 0,8$ | | | |
| 0,60 | | | | $d - 0,9$ | | | |
| 0,70 | 1,6 | 0,5 | | $d - 1,0$ | - | - | - |
| 0,75 | | | | $d - 1,2$ | | | |
| 0,80 | | | | | | | |
| 1,00 | 2,0 | | | $d - 1,5$ | 2,8 | 1,00 | 2,0 |
| 1,25 | | | | $d - 1,8$ | 3,3 | 1,15 | 2,5 |
| 1,50 | 3,0 | 1,0 | 0,5 | $d - 2,2$ | 3,5 | 1,36 | |
| 1,75 | 4,0 | | | $d - 2,5$ | 3,8 | 1,50 | |
| 2,00 | | | | $d - 3,0$ | 4,1 | 1,75 | |

*

Выполнять на деталях из материала с временным напряжением (механическим) $\sigma_B \geq 1400$ МПа (140 кгс/мм²), титановых сплавов или из материала, имеющего повышенную чувствительность к концентраторам напряжений.

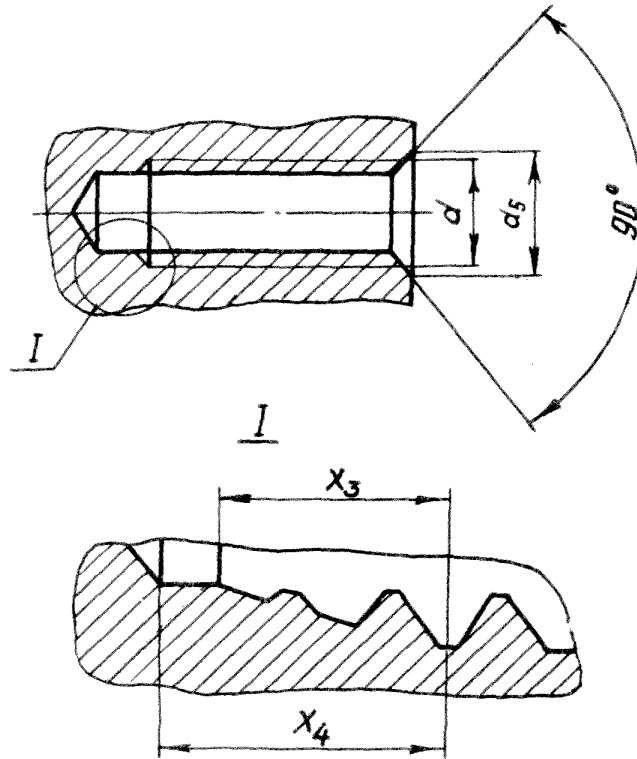
Изм. № 1
№ 10420

Изм. № 4559

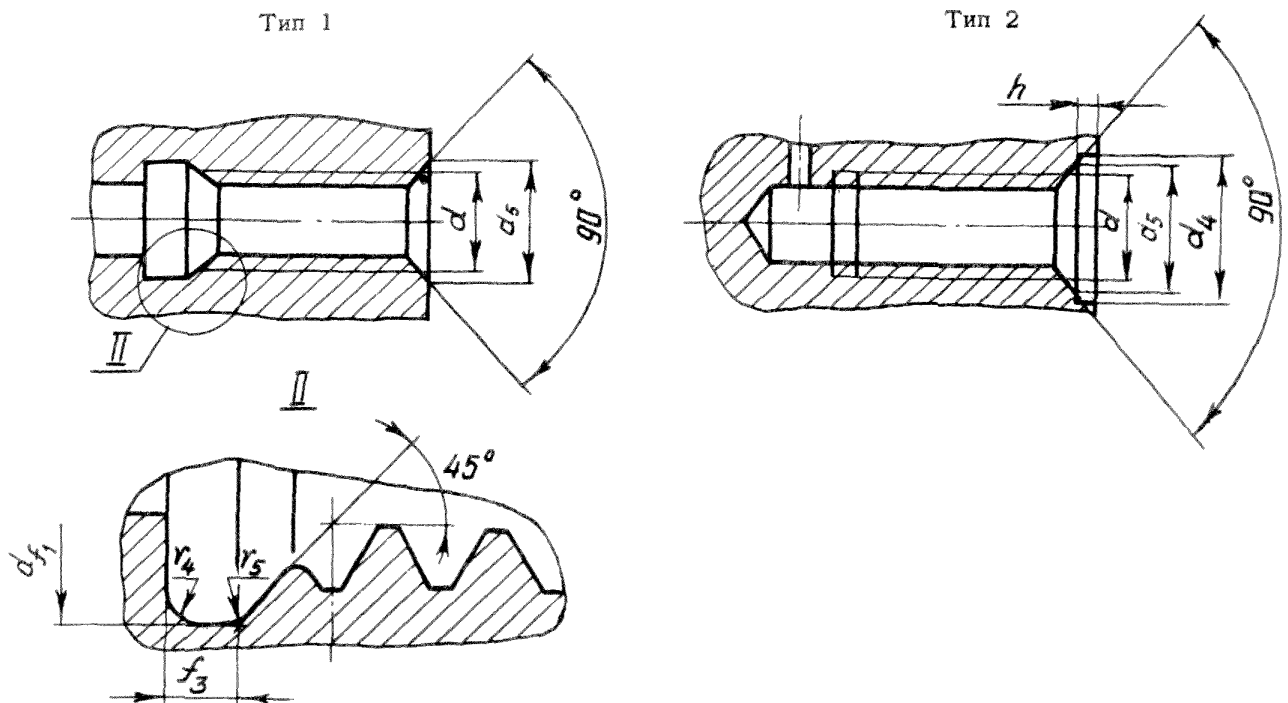
Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

6. Размеры сбегов, недорезов, проточек и фасок для внутренней резьбы, получаемой методом нарезания, должны соответствовать указанным на черт. 12 и в табл. 3.

Сбег, недорез



Проточка



Черт. 12

Изм. 1
№ 10420

4559

Ив. № дубликата
Ив. № подлинника

Таблица 3

мм

| Шаг разьбы P | Сбег χ_3 , не более | | Недорез χ_4 , не более | | Проточка | | | | | | Фаска | | |
|----------------------|-----------------------------|------------------|--------------------------------|------------------|----------|---------|---------|----------|----------|-----|------------------|-------------------|----------|
| | нормальный | * увеличенный | нормальный | * увеличенный | Тип 1** | | | | Тип 2*** | | d_f | | |
| | | | | | f_3 | r_4 | r_5 | d_{f1} | d_4 | h | минималь- ный | максималь- ный | |
| 0,25 | 1,0 | - | 1,5 | - | - | - | - | - | - | - | - | d | $d+0,05$ |
| 0,30 | | | | | | | | | | | | | $d+0,07$ |
| 0,35 | | | | | | | | | | | | | $d+0,08$ |
| 0,40 | | | | | | | | | | | | | $d+0,10$ |
| 0,45 | | | | | | | | | | | | | $d+0,11$ |
| 0,50 | 1,5 | 2,0 | 2,5 | 1,0 | 0,3 | 0,3 | $d+0,2$ | $d+1$ | 0,5 | d | $d+0,15$ | | |
| 0,60 | 1,2 | 1,8 | 2,2 | 2,8 | - | - | - | | | | $d+0,18$ | | |
| 0,70 | 1,4 | 2,1 | 2,9 | 3,6 | - | - | - | | | | $d+0,20$ | | |
| 0,75 | 1,5 | 2,3 | 3,0 | 3,8 | 1,6 | 0,5 | 0,3 | | | | $d+0,2$ | $d+0,23$ | |
| 0,80 | 1,6 | 2,4 | 3,6 | 4,4 | - | - | - | | | | $d+0,25$ | | |
| 1,00 | 2,0 | 3,0 | 4,0 | 5,0 | 2,0 | 0,5 | 0,5 | $d+0,2$ | 1,0 | d | $d+0,30$ | | |
| 1,25 | 2,5 | 3,8 | 5,5 | 6,8 | 3,0 | 1,0 | | $d+0,2$ | | | $d+0,40$ | | |
| 1,50 | 3,0 | 4,5 | 6,0 | 7,5 | | | | $d+0,3$ | | | $d+0,50$ | | |
| 1,75 | 3,5 | 5,3 | 7,5 | 9,3 | 4,0 | $d+0,3$ | | $d+0,60$ | | | | | |
| 2,00 | 4,0 | 6,0 | 8,0 | 10,0 | 5,0 | $d+0,4$ | | $d+0,70$ | | | | | |

* Применять на деталях из жаропрочной и нержавеющей сталей, титановых сплавов и в случае применения резьбы с натягом.

** Для резьб диаметром ≥ 6 мм.

*** Для резьб с натягом и на деталях из алюминиевых и магниевых сплавов.

7. При изготовлении внутренних резьб допускается применять фаски под углом 60° между образующей и осью конуса.

8. Размеры сбегов, проточек и фасок обеспечиваются инструментом.

9. Для деталей из материала с временным напряжением (механическим) $\sigma_B \geq 1400$ МПа (140 кгс/мм²), титановых сплавов или из материала, имеющего повышенную чувствительность к концентрации напряжений, профиль впадины наружной резьбы на участке сбega должен быть закруглен радиусом не менее $0,15$ мм с постепенным переходом в размер радиуса впадины полного профиля; радиус закругления профиля впадины резьбы на участке сбega обеспечивается инструментом.

При накатывании резьба не должна заходить на гладкую конусовидную часть между концом сбega и безрезьбовой частью стержня.

№ 1

10420

№ 438

Инв. № дубликата

4559

Инв. № подлинника

10. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей - по ОСТ 1 00022-80.

11. Допускается не указывать на изображении размеры элементов выхода резьбы, а делать запись в технических требованиях.

В случаях применения нормального сбega, нормального недоката (недореза) вид сбega или недоката (недореза) не указывается.

Примеры:

Сбег и фаска резьбы - по ОСТ 1 00010-81.

Недокат и фаска резьбы - по ОСТ 1 00010-81.

Недорез и фаска резьбы - по ОСТ 1 00010-81.

В остальных случаях указывается вид сбega, недоката (недореза) и тип проточки.

Примеры:

Сбег (указывается вид сбega) и фаска резьбы - по ОСТ 1 00010-81.

Недокат (указывается вид недоката) и фаска резьбы - по ОСТ 1 00010-81.

Недорез (указывается вид недореза) и фаска резьбы - по ОСТ 1 00010-81.

Проточка (указывается тип проточки), фаска и сбег резьбы - по ОСТ 1 00010-81.

| |
|-------|
| 1 |
| 10420 |
| № ИЗМ |
| № ИЗВ |

| |
|------|
| 1550 |
|------|

| |
|--------------|
| № дубликата |
| № подлинника |

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

| № изм. | Номера страниц | | | | Номер "Изв. об изм." | Подпись | Дата | Срок введения изменения |
|-----------|-----------------|-----------------|-------|--------------------------|-------------------------------|---------------|---------|-------------------------------|
| | изме- ненных | замене- нных | новых | анну- лиро- ванных | | | | |
| 2 | 1 | - | - | - | 12626 | <i>Иванов</i> | 7.06.99 | 01.04.99 |

| | |
|------------------|------|
| Ив. № дубликата | |
| Ив. № подлинника | 4559 |

ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ № 12626

ОСТ 1 00010-81

Группа Г13

ВЫХОД РЕЗЬБЫ.
СБЕГИ, НЕДОРЕЗЫ, НЕДОКАТЫ, ПРОТОЧКИ И ФАСКИ

Листов 1

Лист

Дата введения

1999-07-01

ИЗМЕНЕНИЕ № 2

Первая страница. Заменить слова: "срок введения установлен с" на "Дата введения".

Приложение - переизданная страница 1 отраслевого стандарта ОСТ 1 00010-81 с внесенными изменениями.

Инвентарный №

Причина изменения

Приведение в соответствие с действующей нормативной документацией

Указание о заделе

На заделе не отражается