

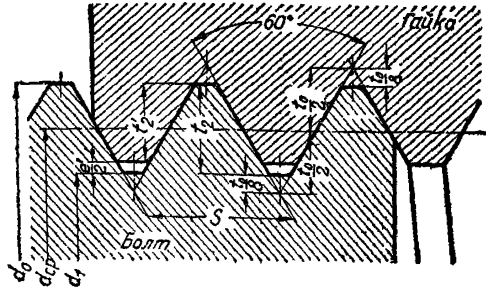
**Резьба метрическая**  
2-я мелкая для диаметров от 6 мм до 300 мм

**ОСТ**  
**НКТП** 272

$$t_0 = 0,366 \cdot S$$

$$t_2 = 0,6495 \cdot S$$

$$e' = t_2 - \frac{e'}{2}$$



Пример обозначения метрической 2-й мелкой резьбы diam. 64 мм (шаг 3 мм):  
**2М64 × 3 ОСТ 272** или **64 × 3**  
мм

**Болт и гайка**

Диаметр резьбы			Шаг резьбы	Высота профиля	Зазор	Диаметр резьбы			Шаг резьбы	Высота профиля	Зазор
наруж-ный	средний	внутрен-ный				наруж-ный	средний	внутрен-ный			
$d_0$	$d_{cp}$	$d_1$	$S$	$t_2$	$e'$	$d_0$	$d_{cp}$	$d_1$	$S$	$t_2$	$e'$
6	5,675	5,350	0,5	0,325	0,060	24	23,026	22,051	1,5	0,974	0,179
7	6,675	6,350				27	26,026	25,051			
8	7,513	7,026				30	29,026	28,051			
9	8,513	8,026	0,75	0,487	0,084	33	32,026	31,051	2	1,299	0,210
10	9,513	9,026				36	34,701	33,402			
11	10,513	10,026				39	37,701	36,402			
12	11,350	10,701	1	0,650	0,103	42	40,701	39,402	2	1,299	0,210
14	13,350	12,701				45	43,701	42,402			
16	15,350	14,701				48	46,701	45,402			
18	17,350	16,701	1	0,650	0,103	52	50,701	49,402	2	1,299	0,210
20	19,350	18,701				52	50,701	49,402			
22	21,350	20,701				52	50,701	49,402			

мм

## Б о л т и г а й к а

Диаметр резьбы			Шаг резьбы <i>S</i>	Высота профиля <i>t<sub>2</sub></i>	Зазор <i>e'</i>	Диаметр резьбы			Шаг резьбы <i>S</i>	Высота профиля <i>t<sub>2</sub></i>	Зазор <i>e'</i>
наруж- ный	средний	внутрен- ный				наруж- ный	средний	внутрен- ный			
<i>d<sub>0</sub></i>	<i>d<sub>cp</sub></i>	<i>d<sub>1</sub></i>				<i>d<sub>0</sub></i>	<i>d<sub>cp</sub></i>	<i>d<sub>1</sub></i>			
56	54,051	52,103	3	1,948	0,327	180	178,051	176,103	3	1,948	0,327
60	58,051	56,103				185	183,051	181,103			
64	62,051	60,103				190	188,051	186,103			
68	66,051	64,103				195	193,051	191,103			
72	70,051	68,103				200	198,051	196,103			
76	74,051	72,103				205	203,051	201,103			
80	78,051	76,103				210	208,051	206,103			
85	83,051	81,103				215	213,051	211,103			
90	88,051	86,103				220	218,051	216,103			
95	93,051	91,103				225	223,051	221,103			
100	98,051	96,103				230	228,051	226,103			
105	103,051	101,103				235	233,051	231,103			
110	108,051	106,103				240	238,051	236,103			
115	113,051	111,103				245	243,051	241,103			
120	118,051	116,103				250	248,051	246,103			
125	123,051	121,103				255	253,051	251,103			
130	128,051	126,103				260	258,051	256,103			
135	133,051	131,103				265	263,051	261,103			
140	138,051	136,103				270	268,051	266,103			
145	143,051	141,103				275	273,051	271,103			
150	148,051	146,103				280	278,051	276,103			
155	153,051	151,103				285	283,051	281,103			
160	158,051	156,103				290	288,051	286,103			
165	163,051	161,103				295	293,051	291,103			
170	168,051	166,103				300	298,051	296,103			
175	173,051	171,103									

Примечания. 1. Показанный на чертеже жирной линией профиль, со срезами на расстояниях  $\frac{t_0}{8}$  от вершин исходного треугольника, является общим для болта и гайки теоретическим профилем резьбы, от которого отсчитываются отклонения для болта и гайки по ОСТ/НКТП 1256 на допуски резьб.

2. Зазор  $\frac{e'}{2}$  численно равен половине нижнего отклонения внутреннего диаметра гайки по ОСТ/НКТП 1256.

3. В исключительных случаях, когда необходимо применить резьбу, диаметр которой не содержится в данной таблице, следует для резьбы до 100 мм включительно выбирать диаметры из ряда целых чисел, а для резьб свыше 100 мм выбирать диаметры, оканчивающиеся на 5, 2 и 8.

Внесен Главстанкоинструментом. Утвержден 11/V 1928 г. Пересмотрен 26/VII 1937 г. Срок введения 1/X 1937 г.