

**Допуски для метрической резьбы
по ОСТ/НКТП 193**

**ОСТ
НКТП 1253**

72—600 мм

(Чертеж см. ОСТ 1252, стр. 130)

Номинальный диаметр резьбы d_0 мм	Шаг резьбы S мм	Размеры в микронах ($1\mu = 0,001$ мм)							
		Болт и гайка	Б о л т		Г а й к а				
		Допуск среднего диаметра b	Диаметры		Диаметры				
			наружный	внутр.	внутренний	наруж- ный			
Условное обозначения степени точности	О т к л о н е н и я								
		E, e	H, h	верх- нее	нижнее — c	верх- нее	нижнее + e'	верх- нее + e''	нижнее
72—80	6	246	410	0	400	0	+ 644	1044	0
85—120	6	262	435	0	460	0	+ 644	1094	0
125—180	6	280	460	0	530	0	+ 644	1194	0
185—260	6	300	490	0	600	0	+ 644	1244	0
265—360	6	315	520	0	680	0	+ 644	1344	0
370—500	6	335	550	0	760	0	+ 644	1394	0
510—600	6	350	580	0	850	0	+ 644	1494	0

Допускается пользование при необходимости дополнительными степенями точности по следующей таблице:

Номинальный диаметр резьбы d_0 мм	Допуск среднего диаметра b		Примечание
	Условные обозначения степени точности		
	F, f	K, k	
72—80	305	490	Допуски по наружному и внутреннему диаметру те же, что для степеней точности E, e и H, h
85—120	325	520	
125—180	345	555	
185—260	370	590	
265—360	390	625	
370—500	415	665	
510—600	440	700	

П р и м е ч а н и я. 1. Обозначения E, H, F, K относятся к гайкам e, h, f и k — к болтам.

2. Отклонения для среднего диаметра болта отсчитываются от 0 в минус, для гайки в плюс.

3. Пояснения и правила поверки резьбы см. ОСТ/НКТП 1256.

Внесен Главстанкоинструментом. Утвержден 22/VI 1935 г. Пересмотрен 26/VII 1937 г. Срок введения 1/X 1937 г.