

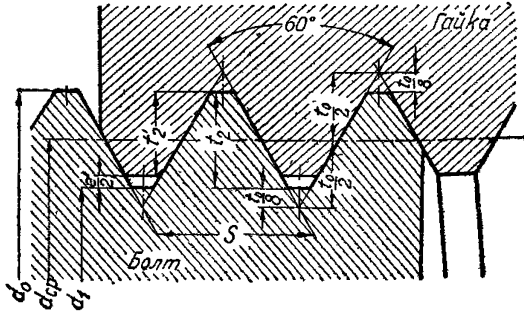
**Резьба метрическая**  
1-я мелкая для диаметров от 1 мм до 400 мм

**ОСТ**  
**НКТП** 271

$$t_0 = 0,866 \cdot S$$

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

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



Пример обозначения метрической 1-й мелкой резьбы diam. 64 мм (шаг = 4 мм):  
**М64 × 4 ОСТ 271** или **64 × 4**

Болт и гайка (мм)											
Диаметр резьбы			Шаг резьбы	Высота профиля	Зазор	Диаметр резьбы			Шаг резьбы	Высота профиля	Зазор
наружный	средний	внутренний				наружный	средний	внутренний			
$d_0$	$d_{cp}$	$d_1$	$S$	$t_2$	$e'$	$d_0$	$d_{cp}$	$d_1$	$S$	$t_2$	$e'$
1	0,870	0,740	0,2	0,130	0,025	12	11,188	10,377	1,25	0,812	0,133
1,2	1,070	0,940									
1,4	1,270	1,140									
1,7	1,570	1,440									
2	1,838	1,676	0,25	0,162	0,034	14	13,026	12,051	1,5	0,974	0,179
2,3	2,138	1,976									
2,6	2,373	2,146	0,35	0,227	0,044	20	19,026	18,051	1,5	0,974	0,179
3	2,773	2,546									
3,5	3,273	3,046									
4	3,675	3,350	0,5	0,325	0,060	24	22,701	21,402	2	1,299	0,218
(4,5)	4,175	3,850									
5	4,675	4,350									
(5,5)	5,175	4,850									
6	5,513	5,026	0,75	0,487	0,084	30	28,701	27,402	3	1,948	0,327
(7)	6,513	6,026									
8	7,350	6,701	1	0,650	0,109	36	34,051	32,103	3	1,948	0,327
(9)	8,350	7,701									
10	9,350	8,701									
(11)	10,350	9,701									

мм

Продолжение ОСТ/НКТП 271

## Б о л т и г а й к а

Диаметр резьбы			Шаг резьбы	Высота профиля	Зазор	Диаметр резьбы			Шаг резьбы	Высота профиля	Зазор		
наружный	средний	внутренний				наружный	средний	внутренний					
$d_0$	$d_{cp}$	$d_1$				$d_0$	$d_{cp}$	$d_1$					
56	53,402	50,804	4	2,598	0,436				4	2,598	0,436		
60	57,402	54,804											
64	61,402	58,804						85				82,402	79,804
68	65,402	62,804						90				84,402	81,804
72	69,402	66,804						95				92,402	89,804
76	73,402	70,804						100				97,402	94,804
80	77,402	74,804											
105	102,402	99,804				4	2,598	0,436				230	227,402
110	107,402	104,804	235	232,402	229,804								
115	112,402	109,804	240	237,402	234,804								
120	117,402	114,804	245	242,402	239,804								
125	122,402	119,804	250	247,402	244,804								
130	127,402	124,804	255	252,402	249,804								
135	132,402	129,804	260	257,402	254,804								
140	137,402	134,804	265	262,402	259,804								
145	142,402	139,804	270	267,402	264,804								
150	147,402	144,804	275	272,402	269,804								
155	152,402	149,804	280	277,402	274,804								
160	157,402	154,804	285	282,402	279,804								
165	162,402	159,804	290	287,402	284,804								
170	167,402	164,804	295	292,402	289,804								
175	172,402	169,804	300	297,402	294,804								
180	177,402	174,804	310	307,402	304,804								
185	182,402	179,804	320	317,402	314,804								
190	187,402	184,804	330	327,402	324,804								
195	192,402	189,804	340	337,402	334,804								
200	197,402	194,804	350	347,402	344,804								
205	202,402	199,804	360	357,402	354,804								
210	207,402	204,804	370	367,402	364,804								
215	212,402	209,804	380	377,402	374,804								
220	217,402	214,804	390	387,402	384,804								
225	222,402	219,804	400	397,402	394,804								

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  $\frac{\text{ОСТ}}{\text{НКТП}}$  1256 на допуски резьб.

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

3. Диаметров резьбы, взятых в скобки, по возможности не применять. В исключительных случаях, когда необходимо применить резьбу, диаметр которой не содержится в данной таблице, следует для резьб 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.