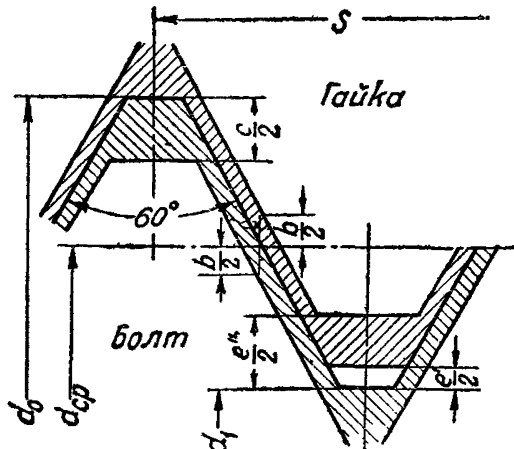


Допуски для метрической резьбы  
по ОСТ/НКТП 32

ОСТ  
НКТП 1251

8 мм—68 мм

2-й класс точности



Номи- нальный диаметр резьбы $d_0$ мм	Шаг резьбы $S$ мм	Размеры в микронах (1 микрон = 1 $\mu$ = 0,001 мм)							
		Наружный диаметр болта		Внут- ренний диам. болта		Допу- ски средне- го диа- метра болта и гайки $b$	Внутренний диаметр гайки		Наруж- ный диам. гайки
		Отклонения					Отклонения		
		верх- нее	нижнее — $c$		верхнее		нижнее $+e'$	верхнее $+e''$	нижнее
	класс 2а	класс 2							
6; (7)	1	0	-200	-350	0	101	+109	+399	0
8; (9)	1,25	0	-200	-400	0	112	+133	+443	0
10; (11)	1,5	0	-250	-400	0	123	+179	+499	0
12	1,75	0	-250	-450	0	133	+193	+553	0
14; 16	2	0	-300	-500	0	142	+218	+598	0
18; 20; 22;	2,5	0	-300	-550	0	159	+267	+697	0
24; 27	3	0	-350	-600	0	174	+327	+787	0
30; (33)	3,5	0	-400	-650	0	188	+386	+906	0
36; (39)	4	0	-400	-700	0	201	+436	+996	0
42; (45)	4,5	0	-450	-750	0	213	+435	+1095	0
48; (52)	5	0	-450	-750	0	225	+545	+1205	0
56; (60)	5,5	0	-500	-800	0	236	+595	+1295	0
64; (68)	6	0	-500	-850	0	246	+644	+1394	0

Пояснения и правила проверки резьбы см. ОСТ/НКТП 1256 (стр. 147).

## Пределные размеры для метрической резьбы по ОСТ/НКТП 32, 2-й класс точности

мм

Номинальный диаметр резьбы	Шаг резьбы S	Диаметры резьбы болта						Диаметры резьбы гайки				
		Наружный $d_0$			Внутренний $d_1$	Средний $d_{cp}$		Средний $d_{cp}$		Наружный $d_0$	Внутренний $d_1$	
		наиб.	наим.			наиб.	наим.	наим.	наиб.		наим.	наим.
6	1		6	5,8	5,65					4,701		
(7)	1	7	6,8	6,65	5,701	6,350	6,249	6,350	6,451	7	5,81	6,1
8	1,25	8	7,8	7,6	6,377	7,188	7,076	7,188	7,300	8	6,51	6,82
(9)	1,25	9	8,8	8,6	7,377	8,188	8,076	8,188	8,300	9	7,51	7,82
10	1,5	10	9,75	9,6	8,051	9,026	8,903	9,026	9,149	10	8,23	8,55
(11)	1,5	11	10,75	10,6	9,051	10,026	9,903	10,026	10,149	11	9,23	9,55
12	1,75	12	11,75	11,55	9,727	10,863	10,730	10,863	10,996	12	9,92	10,28
14	2	14	13,7	13,5	11,402	12,701	12,559	12,701	12,843	14	11,62	12,0
16	2	16	15,7	15,5	13,402	14,701	14,559	14,701	14,843	16	13,62	14,0
18	2,5	18	17,7	17,45	14,753	16,376	16,217	16,376	16,535	18	15,02	15,45
20	2,5	20	19,7	19,45	16,753	18,376	18,217	18,376	18,535	20	17,02	17,45
22	2,5	22	21,7	21,45	18,753	20,376	20,217	20,376	20,535	22	19,02	19,45
24	3	24	23,65	23,4	20,103	22,051	21,877	22,051	22,225	24	20,43	20,89

Том IV. Отдел 3. Резьбы и допуски резьбы

27	3	27	26,65	26,4	23,103	25,051	24,877	25,051	25,225	27	23,43	23,89
30	3,5	30	29,6	29,35	25,454	27,727	27,539	27,727	27,915	30	25,84	26,36
(33)	3,5	33	32,6	32,35	28,454	30,727	30,539	30,727	30,915	33	28,84	29,36
36	4	36	35,6	35,3	30,804	33,402	33,201	33,402	33,603	36	31,24	31,8
(39)	4	39	38,6	38,3	33,804	36,402	36,201	36,402	36,603	39	34,24	34,8
42	4,5	42	41,55	41,25	36,155	39,077	38,864	39,077	39,290	42	36,64	37,25
(45)	4,5	45	44,55	44,25	39,155	42,077	41,864	42,077	42,290	45	39,64	40,25
48	5	48	47,55	47,25	41,505	44,752	44,527	44,752	44,977	48	42,05	42,71
(52)	5	52	51,55	51,25	45,505	48,752	48,527	48,752	48,977	52	46,05	46,71
56	5,5	56	55,5	55,2	48,855	52,428	52,192	52,428	52,664	56	49,45	50,15
(60)	5,5	60	59,5	59,2	52,855	56,428	56,192	56,428	56,664	60	53,45	54,15
64	6	64	63,5	63,15	56,206	60,103	59,857	60,103	60,349	64	56,85	57,6
(68)	6	68	67,5	67,15	60,206	64,103	63,857	64,103	64,349	68	60,85	61,6

Внесен Главстанкоинструментом. Утвержден 30/XI 1931 г. Пересмотрен 26/VII 1937 г. Срок введения 1/X 1937 г.

Допуски для метрической резьбы