

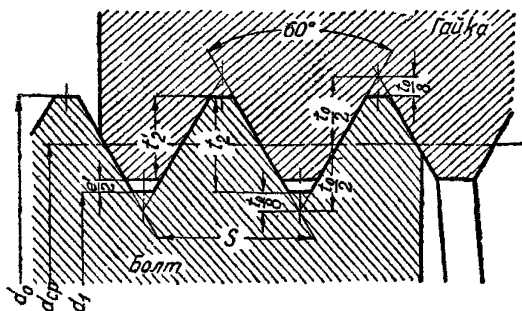
**Резьба метрическая основная**  
для диаметров от 1 до 5 мм

**ОСТ**  
**НКТП** 94

$$t_0 = 0,8660 \cdot S$$

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

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



Пример обозначения метрической резьбы диаметром 3 мм (шаг 0,5 мм):

М3 × 0,5

мм

**Болт и гайка**

Диаметр резьбы			Шаг резьбы	Высота профиля	Зазор
наружн.	средн.	внутр.			
$d_0$	$d_{cp}$	$d_1$	$S$	$t_2$	$e'$
1	0,838	0,676	0,25	0,162	0,034
1,2	1,038	0,876	0,25	0,162	0,034
1,4	1,205	1,010	0,3	0,195	0,04
1,7	1,473	1,246	0,35	0,227	0,044
2	1,740	1,480	0,4	0,260	0,05
2,3	2,040	1,780	0,4	0,260	0,05
2,6	2,308	2,016	0,45	0,292	0,054
3	2,675	2,350	0,5	0,325	0,06
(3,5)	3,110	2,720	0,6	0,390	0,07
4	3,546	3,091	0,7	0,454	0,079
5	4,480	3,961	0,8	0,520	0,089

**Примечание 1.** Показанный на чертеже жирной линией профиль со срезами на расстояниях  $\frac{t_0}{8}$  от вершины исходного треугольника является общим для болта и гайки теоретическим профилем резьбы, от которого отсчитываются отклонения для болта и гайки по **ОСТ НКТП 1254** и **ОСТ НКТП 1255** на допуски резьб.

**Примечание 2.** Зазор  $\frac{e'}{2}$  численно равен половине нижнего отклонения внутреннего диаметра гайки по **ОСТ НКТП 1254** и **ОСТ НКТП 1255**.

**Примечание 3.** Диаметра резьбы, взятого в скобки, по возможности не применять.

*Внесен Главстанкоинструментом. Утвержден КС при СТО 7/VI 1927 г. Пересмотрен 26/VII 1937 г. Срок введения 1/X 1937 г.*