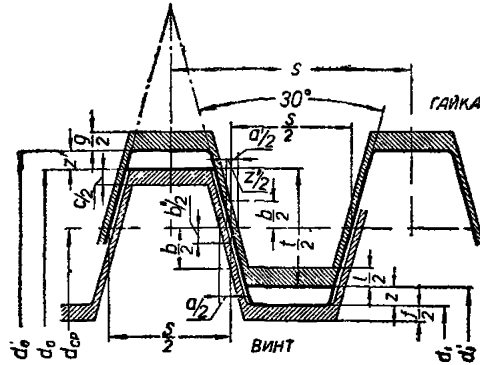


Допуски трапецеидальной резьбы \*)  
(по ОСТ 2409-2411)

ОСТ 7714  
ВКС



Допуски винта

Номинальный диаметр резьбы $d_0$ мм	Шаг резьбы $s$ мм	Условное обозначение допусков	Размеры в микронах ( $1 \mu = 0,001$ мм)							
			В и н т							
			Наружный диаметр $d_0$		Толщина витки		Средний диаметр $d_{cp}$		Внутренний диаметр $d_1$	
			Отклонения							
			Нижн. - c	Верхн.	Верхн. - z''	Нижн. - a	Нижн. - b''	Верхн. - b'	Нижн. - f	Верхн.
10-16	2	t	100	0	9	79	294	34	362	0
		n			9	97	362	34	362	
		p			35	123	460	132	460	
		t			9	84	314	34	388	
		n			9	104	388	34	388	
		p			35	130	485	132	485	
18-28	3	t	150	0	10	90	336	37	410	0
		n			10	110	410	37	410	
		p			42	142	530	158	530	
		t			10	105	392	37	465	
		n			10	125	465	37	465	
		p			42	157	585	158	585	

\*) На допуски калибров для трапецеидальной резьбы имеется стандарт ОСТ/НKM 4230, не включенный в настоящий сборник.

Продолжение ОСТ/ВКС 7714

Номи- нальный диаметр резьбы $d_0$ мм	Шаг резьбы $s$ мм	Условное обозначение допусков	Размеры в микронах (1 $\mu = 0,001$ мм)							
			В и н т							
			Наружный диаметр $d_0$		Толщина нити		Средний диаметр $d_{cp}$		Внутренний диаметр $d_1$	
			О т к л о н е н и я							
			Нижн. - $c$	Верхн.	Верхн. - $z''$	Нижн. - $a$	Нижн. - $b''$	Верхн. - $b'$	Нижн. - $f$	Верхн.
46—60	3	$m$	150	0	10	105	392	37	478	0
		$n$			10	128	478	37	478	
		$p$			42	160	595	158	595	
16—20	4	$m$	200	0	12	107	400	45	485	0
		$n$			12	130	485	45	485	
		$p$			50	168	627	187	627	
62—82	4	$m$	200	0	12	124	462	45	565	0
		$n$			12	152	565	45	565	
		$p$			50	190	710	187	710	
22—28	5	$m$	250	0	14	124	462	52	565	0
		$n$			14	152	565	52	565	
		$p$			55	193	720	205	720	
85—115	5	$m$	250	0	14	142	530	52	650	0
		$n$			14	174	650	52	650	
		$p$			55	215	800	205	800	
30—42	6	$m$	300	0	15	140	522	56	635	0
		$n$			15	170	635	56	635	
		$p$			60	215	800	234	800	
120—150	6	$m$	300	0	15	157	585	56	720	0
		$n$			15	193	720	56	720	
		$p$			60	238	885	234	885	

Продолжение ОСТ/ВКС 7714

Номинальный диаметр резьбы $d_0$ мм	Шаг резьбы $s$ мм	Условное обозначение допусков	Размеры в микронах ( $1\mu = 0,001$ мм)								
			В и н т								
			Наружный диаметр $d_0$		Толщина нитки		Средний диаметр $d_{cp}$		Внутренний диаметр $d_1$		
			О т к л о н е н и я								
			Нижн. — с	Верхн.	Верхн. — $z''$	Нижн. — а	Нижн. — $b''$	Верхн. — $b'$	Нижн. — f	Верхн.	
22—28	8	t	400	0	18	158	590	67	720	0	
					p	18	193	720	67		720
					p	72	247	920	268		920
44—60	8	t	400	0	18	166	620	67	758	0	
					p	18	233	758	67		758
					p	72	257	960	268		960
155—190	8	t	400	0	18	183	682	67	830	0	
					p	18	223	830	67		830
					p	72	277	1032	268		1032
30—42	10	t	500	0	20	182	680	75	820	0	
					p	20	220	820	75		820
					p	80	280	1042	300		1042
62—82	10	t	500	0	20	190	710	75	865	0	
					p	20	232	865	75		865
					p	80	292	1090	300		1090
195—230	10	t	500	0	20	198	738	75	900	0	
					p	20	242	900	75		900
					p	80	302	1128	300		1128
44—60	8	t	600	0	22	207	772	82	948	0	
					p	22	254	948	82		948
					p	88	320	1190	328		1190
85—115	8	t	600	0	22	214	800	82	978	0	
					p	22	262	978	82		978
					p	88	328	1225	328		1225

Продолжение ОСТ/ВКС 7714

Номинальный диаметр резьбы $d_0$ мм	Шаг резьбы $s$ мм	Условное обозначение допусков	Размеры в микронах ( $1 \mu = 0,001 \text{ мм}$ )							
			В и т							
			Наружный диаметр $d_0$		Толщина нитки		Средний диаметр $d_{cp}$		Внутренний диаметр $d_1$	
			О т к л о н е н и я							
			Нижн. — с	Верхн.	Верхн. — z''	Нижн. — a	Нижн. — b''	Верхн. — b'	Нижн. — f	Верхн.
240—300	12	t	600	0	22	224	835	82	1070	0
		n			22	287	1070	82	1070	
		p			83	353	1330	328	1330	
62—82	16	t	800	0	25	247	920	93	1135	0
		n			25	305	1135	93	1135	
		p			100	380	1415	372	1415	
120—175	16	t	800	0	25	260	970	93	1190	0
		n			25	320	1190	93	1190	
		p			100	395	1470	372	1470	
85—115	20	t	1000	0	28	286	1068	105	1305	0
		n			28	350	1305	105	1305	
		p			112	434	1620	420	1620	
180—230	20	t	1000	0	28	300	1120	105	1370	0
		n			28	368	1370	105	1370	
		p			112	452	1685	420	1685	
120—175	24	t	1200	0	30	330	1230	112	1520	0
		n			30	405	1520	112	1520	
		p			120	495	1845	448	1845	
240—300	24	t	1200	0	30	340	1268	112	1565	0
		n			30	420	1565	112	1565	
		p			120	510	1900	448	1900	

Продолжение ОСТ/ВКС 7714

## Допуски гайки

Номинальный диаметр резьбы $d_0$ мм	Шаг резьбы $s$ мм	Условное обозначение допусков	Размеры в микронах ( $1 \mu = 0,001$ мм)							
			Г а й к а							
			Наружный диаметр $d_0'$		Толщина нитки		Средний диаметр $d_{cp}'$		Внутренний диаметр $d_1'$	
			О т к л о н е н и я							
			Нижн.	Верхн. $+g$	Нижн. $-a'$	Верхн.	Нижн.	Верхн. $+b$	Верхн. $+e$	Нижн.
10—16	2	M		328	70			262	100	0
		N	0	323	83	0	0	328		
		M		355	75			280		
		N		355	95			355		
18—28	3	M		372	80			295	150	0
		N	0	372	100	0	0	372		
		M		428	95			355		
		N		428	115			428		
30—44	4	M		440	95			355	200	0
		N	0	440	118	0	0	440		
		M		510	112			418		
		N		510	140			520		
46—60	5	M		515	110			410	250	0
		N	0	515	138	0	0	515		
		M		595	128			478		
		N		595	160			595		

Продолжение ОСТ/ВКС 7714

Номи- нальный диаметр резьбы $d_0$ мм	Шаг резьбы $s$ мм	Условное обозначение допусков	Размеры в микронах ( $1 \mu = 0,001 \text{ мм}$ )							
			Г а й к а							
			Наружный диаметр $d_0'$		Толщина нитки		Средний диаметр $d_{cp}'$		Внутренний диаметр $d_1'$	
			О т к л о н е н и я							
			Нижн.	Верхн. $+g$	Нижн. $-a'$	Верхн.	Нижн.	Верхн. $+b$	Верхн. $+e$	Нижн.
30—42	6	M	0	578	125	0	0	465	300	0
		N		578	155			578		
M		660		142	530					
N		660		178	660					
120—150	8	M	0	650	140	0	0	520	400	0
		N		650	175			650		
M		6.0		148	550					
N		690		185	690					
44—60	10	M	0	765	165	0	0	615	500	0
		N		765	205			765		
M		745		162	605					
N		745		200	745					
22—28	12	M	0	790	170	0	0	635	600	0
		N		790	212			790		
M		825		178	665					
N		825		222	825					
62—82	15	M	0	865	185	0	0	690	700	0
		N		865	232			865		
M		895		192	715					
N		895		240	895					
30—42	20	M	0	985	212	0	0	790	800	0
		N		985	265			985		
M		240—300		985	212			790		
N		240—300		985	265			985		

Продолжение ОСТ/ВКС 7714

Номинальный диаметр резьбы $d_0$ мм	Шаг резьбы $s$ мм	Условное обозначение допусков	Размер в микронах ( $1 \mu = 0,001 \text{ мм}$ )							
			Г а й к а							
			Наружный диаметр $d_0'$		Толщина нитки		Средний диаметр $d_{cp}'$		Внутренний диаметр $d_1'$	
			О т к л о н е н и я							
Нижн.		Верхн. $+g$		Нижн. $-a'$		Верхн.		Нижн.		
						$+b$		$+e$		
62—82	16	M	0	1040	222	0	0	825	800	0
		N		1040	280			1040		
		M		1100	235			875		
		N		1100	295			1100		
120—175	20	M	0	1200	258	0	0	960	1000	0
		N		1200	322			1200		
		M		1265	272			1010		
		N		1265	340			1265		
120—175	24	M	0	1400	300	0	0	1120	1200	0
		N		1400	375			1400		
		M		1450	310			1155		
		N		1450	390			1450		

1. Допуски на чертежах обозначаются буквенными символами, указанными в таблицах настоящего стандарта, а именно *m*, *n* и *p* для винтов и *M* и *N* для гаек.

Если на чертеже свинчиваемые детали показаны в собранном виде, допуски обозначаются в виде дроби, числитель которой указывает допуски гайки, а знаменатель — допуски винта. Когда допуски винта и гайки одинаковы, можно обозначить только допуски винта, например:

ТРАП $36 \times 6 \ m$	вместо ТРАП $36 \times 6 \ M/m$
" $36 \times 6 \ n$	" " $36 \times 6 \ N/n$
" $36 \times 6 \ p$	" " $36 \times 6 \ N/p$

2. Отклонения отсчитываются от линий теоретических профилей винта и гайки по ОСТ 2409—2411. Эти профили показаны на чертеже стр. 194 более толстыми линиями.

Продолжение ОСТ/ВКС 7714

Отклонения по толщине нитки отсчитываются параллельно оси, а по среднему, наружному и внутреннему диаметру — перпендикулярно к оси.

Отклонения по толщине нитки и по среднему диаметру резьбы связаны зависимостью:

$$b = a \cdot \operatorname{ctg} 15^\circ.$$

При проверке размеров изделий можно поверять отклонения либо по толщине нитки, либо по среднему диаметру.

3. Верхнее отклонение для толщины нитки (среднего диаметра) винта определяет наименьший зазор между сторонами резьбы винта и гайки аналогично с подвижными посадками для гладких изделий в системе отверстия. Этот зазор предусмотрен для смазки ввиду преимущественного применения трапецеидальной резьбы для передачи движений.

4. Выбор предельных отклонений винтов и гаек из числа установленных настоящим стандартом производится в зависимости от назначения отдельных соединений с трапецеидальной резьбой, технологических возможностей изготовления и длины свинчивания.

Для резьбовых соединений, от которых требуется определенная точность продольного перемещения гайки относительно винта (например ходовые винты станков), дополнительные требования в отношении точности шага устанавливаются техническими условиями и нормами точности соответствующих механизмов, станков, приборов.

5. Винты с допусками  $m$  и  $n$  имеют одинаковые верхние отклонения. Величины допусков  $n$  на 25% больше, чем для  $m$ . Соединения винтов  $m$  и  $n$  с гайками  $M$  и  $N$  рекомендуются для ходовых винтов, винтов подачи станков и для винтов регулирования. При этом соединение  $M/m$  рекомендуется для длин свинчивания до 16 ниток, а  $N/n$  для длин свинчивания до 24 ниток, исходя из следующей формулы зависимости допуска на толщину нитки  $a$  от номинального диаметра резьбы  $d_0$ , шага  $s$  и числа ниток на длине свинчивания  $l$ :

$$a = 10 \sqrt[3]{d_0} + 0,5 \cdot n \cdot s + 25 \sqrt{s},$$

где  $d_0$  и  $s$  — в миллиметрах, а  $a$  — в микронах.

Винты с допусками  $p$  имеют большие верхние отклонения, чем винты  $m$  и  $n$  и такие же допуски по толщине нитки (среднему диаметру), как винты  $n$ . Сочетания  $N/p$  рекомендуются для резьбовых изделий общего назначения при длине свинчивания до 16 ниток.

6. Полный допуск по среднему диаметру резьбы представляет сумму трех слагаемых:

$$b = b'' - b' = \delta d_{cp} + 3,732 \delta s + 0,582 \cdot s \cdot \delta \frac{\alpha}{2},$$

где  $\delta d_{cp}$  — допуск на неточность изготовления собственно среднего диаметра,

$3,732 \delta s$  — изменение среднего диаметра для компенсации ошибок шага,

$0,582 \cdot s \cdot \delta \frac{\alpha}{2}$  — изменение среднего диаметра для компенсации ошибок угла профиля.

При этом  $s$  — шаг резьбы в миллиметрах,

$\delta s$  — ошибка в шаге в микронах (абсолютная величина),

$\delta \frac{\alpha}{2}$  — ошибка в половине угла профиля в минутах (абсолютная величина).

Средний диаметр винта может иметь свое максимальное табличное значение (а гайки минимальное) только при условии, если отклонения резьбы по шагу и углу одновременно равны нулю.



Для компенсации же отклонений по шагу и углу профиля средний диаметр винта должен быть уменьшен, а средний диаметр гайки должен быть увеличен на величину:

$$3,732 \delta s + 0,582 \cdot s \cdot \delta \frac{\alpha}{2},$$

где  $\delta s$  и  $\delta \frac{\alpha}{2}$  — действительные отклонения по шагу и углу профиля.

**Пример 1.** При измерении винта ТРАП  $28 \times 5$  *m* найдено, что наибольшее отклонение по шагу на длине свинчивания равно 25  $\mu$ , а наибольшее отклонение для половины угла равно 28 минут.

Для компенсации этих ошибок средний диаметр должен быть уменьшен на:

$$3,732 \times 25 + 0,582 \times 5 \times 28 \approx 175 \mu.$$

Прибавляя к этой величине наименьший зазор по среднему диаметру, находим верхнее отклонение  $175 + 52 = 227 \mu$ .

Нижнее отклонение для этого винта по таблице равно 462  $\mu$ .

Разность  $462 - 227 = 235 \mu$  представляет допуск по среднему диаметру, который может быть использован при обработке винта в производстве. Соответствующий допуск по толщине нитки будет  $235 \times \operatorname{tg} 15^\circ \approx 63 \mu$ .

**Пример 2.** У гайки, имеющей резьбу ТРАП  $50 \times 8$  *M*, при измерении обнаружены наибольшие отклонения по шагу в 28  $\mu$  и по углу профиля в 30 минут. Для компенсации этих ошибок необходимо увеличение среднего диаметра на величину

$$3,732 \times 28 + 0,582 \times 8 \times 30 = 244 \mu.$$

Верхнее отклонение по среднему диаметру по таблице равно 550  $\mu$ . Теоретический размер среднего диаметра по ОСТ 2410 равен 46 *мм*. Следовательно предельные размеры среднего диаметра гайки будут: наибольший 46,550 *мм*, наименьший — 46,244 *мм*.

7. Суммарный контроль отклонений винта по шагу, углу профиля и среднему диаметру производится проходным калибром-кольцом, имеющим средний диаметр, равный наибольшему среднему диаметру винта, т. е. теоретическому среднему диаметру винта, уменьшенному на величину наименьшего зазора. Внутренний диаметр этого калибра-кольца делается равным наибольшему (теоретическому) внутреннему диаметру болта.

Для суммарного контроля отклонений гайки по шагу, углу профиля и среднему диаметру применяется проходной калибр-пробка, имеющий средний диаметр, равный минимальному (теоретическому) среднему диаметру гайки. Наружный диаметр этого калибра делается равным наименьшему (теоретическому) наружному диаметру гайки.

При дифференцированном контроле резьбы по каждому из элементов (шагу, углу профиля и среднему диаметру или толщине нитки) в отдельности универсальными методами или специальным мерительным инструментом, изделия признаются годными, если соблюдены условия, указанные в п. 6 настоящего стандарта.

8. Верхнее отклонение по наружному диаметру гайки проверке не подлежит. Указанные в таблице отклонения служат для ориентировки при конструировании и изготовлении режущего инструмента.