**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

|  |  |
| --- | --- |
| **Основные нормы взаимозаменяемости**  **РЕЗЬБА ТРАПЕЦЕИДАЛЬНАЯ ОДНОЗАХОДНАЯ**  **Допуски**  Basic norms of interchangeability.  Trapezoidal single-start screw thread. Tolerances | **ГОСТ  9562-81** |

**Дата введения 01.01.82**

Настоящий стандарт распространяется на трапецеидальную однозаходную резьбу с профилем по [ГОСТ 9484](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820869.htm), диаметрами и шагами по [ГОСТ 24738](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294829/4294829590.htm) и устанавливает систему допусков трапецеидальной резьбы.

Стандарт не распространяется на трапецеидальные резьбы, предназначенные для осуществления точных перемещений.

**1. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СИСТЕМЫ ДОПУСКОВ**

1.1. Обозначения, принятые в настоящем стандарте, приведены ниже:

*d* - наружный диаметр наружной резьбы (винта);

*d*2 - средний диаметр наружной резьбы;

*d*3 - внутренний диаметр наружной резьбы;

*D*1 - внутренний диаметр внутренней резьбы (гайки);

*D*2 - средний диаметр внутренней резьбы;

*D*4 - наружный диаметр внутренней резьбы;

*Р* - шаг резьбы.

*N* - длины свинчивания группы нормальные;

*L* - длины свинчивания группы длинные;

http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.files/x031.png - допуски диаметров *d*, *d*2,*d*3,*D*1; *D*2;

es - верхнее отклонение диаметров наружной резьбы;

ES - верхнее отклонение диаметров внутренней резьбы;

ei - нижнее отклонение диаметров наружной резьбы;

EI - нижнее отклонение диаметров внутренней резьбы.

1.2. Система допусков резьбы предусматривает:

- допуски диаметров резьбы;

- положения полей допусков диаметров резьбы;

- классификацию длин свинчивания;

- поля допусков резьбы и их выбор с учетом длин свинчивания.

1.3. Схемы полей допусков наружной и внутренней резьбы приведены на [чертеже](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i22082" \o "Чертеж).

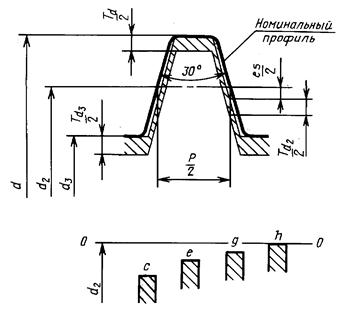
Отклонения отсчитывают от номинального профиля резьбы в направлении, перпендикулярном оси резьбы.

1.4. Допуски диаметров резьбы устанавливаются по степеням точности, обозначаемыми цифрами. Степени точности диаметров резьбы приведены в табл. [1](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i38875" \o "Таблица 1).

Допуски среднего диаметра резьбы являются суммарными.

Допуски диаметра *D*4 не устанавливают.

**Положения полей допусков наружной резьбы**



**Положения полей допусков внутренней резьбы**

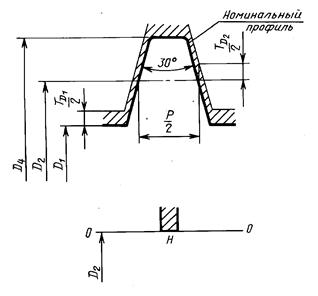


Таблица 1

| Вид резьбы | Диаметр резьбы | Степень точности | Вид резьбы | Диаметр резьбы | Степень точности |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наружная резьба | *d* | 4; 6 | Внутренняя резьба | *D*2 | 6; 7; 8; 9 |
| *d*2 | 6; 7; 8; 9 | *D*1 | 4 |
| *d*3 |  |  |

Примечания:

1. Степень точности 6 диаметра *d*допускается применять для резьбы, изготовляемой накатыванием.

2. Степень точности диаметра *d*3 должна соответствовать степени точности диаметра *d*2*.*

1.5. Положения полей допусков диаметра резьбы определяются основным отклонением (верхним es для наружной резьбы и нижним EI - для внутренней) и обозначают буквами латинского алфавита (строчной для наружной резьбы и прописной - для внутренней).

Положения полей допусков приведены на [чертеже](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i22082" \o "Чертеж) и в табл. [2](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i45086" \o "Таблица 2).

Таблица 2

| Вид резьбы | Диаметр резьбы | Основное отклонение | Вид резьбы | Диаметр резьбы | Основное отклонение |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наружная резьба | *d* | h | Внутренняя резьба | *D*4 | H |
| *d*2 | c; e; g; h | *D*2 |
| *d*3 | h | *D*1 |

1.6. Длины свинчивания подразделяют на две группы: нормальные *N* и длинные *L*.

1.7. Поле допуска диаметра резьбы образуется сочетанием допуска и основного отклонения.

Поле допуска наружной резьбы образуется сочетанием полей допусков наружного, среднего и внутреннего диаметров.

Поле допуска внутренней резьбы образуется сочетанием полей допусков среднего и внутреннего диаметров.

1.8. Расчетные формулы и правила округления числовых значений допусков, основных отклонений и длин свинчивания приведены в обязательном приложении [1](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i166627" \o "Приложение 1).

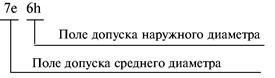
**2*.*ОБОЗНАЧЕНИЯ**

2.1. Обозначение поля допуска трапецеидальной резьбы состоит из обозначения поля допуска среднего диаметра, т.е. цифры, обозначающей степень точности, и буквы, обозначающей основное отклонение.

Например: 7е, 7Н.

В тех случаях, когда для диаметра *d*назначают поле допуска 6h, то его дополнительно указывают в обозначении поля допуска резьбы.

Например:



2.2. В условном обозначении резьбы обозначение поля допуска должно следовать за обозначением размера резьбы.

Например:

*Тr 32*·*6*-7*е;*

*Тr 32*·*6*-7*Н;*

*Тr 32*·*6 LH*-7*e.*

2.3. Длина свинчивания *N* в условном обозначении резьбы не указывается.

Длина свинчивания *L* при необходимости указывается в миллиметрах за обозначением поля допуска резьбы.

Например:

http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.files/x035.jpg

2.4. Посадку в резьбовом соединении обозначают дробью, в числителе которой указывают обозначение поля допуска внутренней резьбы, а в знаменателе - обозначение поля допуска наружной резьбы.

Например:

*Tr 32*·*6*-7H/7e*;*

*Тr 32*·*6 LH*-7H/7e*.*

**3. ДОПУСКИ**

Числовые значения допусков диаметров наружной и внутренней резьбы должны соответствовать указанным в табл. [3](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i71907" \o "Таблица 3) - [5](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i94861" \o "Таблица 5).

Таблица 3

**Допуски диаметров *d*и *D*1**

| Шаг *Р*, мм | Наружная резьба | | Внутренняя резьба | Шаг *Р*, мм | Наружная резьба | | Внутренняя резьба |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Степень точности | | | Степень точности | | |
| 4 | 6 | 4 | 4 | 6 | 4 |
| Допуск, мкм | | | Допуск, мкм | | |
| Td | | http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.files/x036.png | Td | | http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.files/x036.png |
| 1,5 | 150 | 236 | 190 | 16 | 710 | - | 1000 |
| 2 | 180 | 280 | 236 | 18 | 800 | 1120 |
| 3 | 236 | 375 | 315 | 20 | 850 | 1180 |
| 4 | 300 | 475 | 375 | 22 | 900 | 1250 |
| 5 | 335 | 530 | 450 | 24 | 950 | 1320 |
| 6 | 375 | 600 | 500 | 28 | 1060 | 1500 |
| 7 | 425 | 670 | 560 | 32 | 1120 | 1600 |
| 8 | 450 | 710 | 630 | 36 | 1250 | 1800 |
| 9 | 500 | 800 | 670 | 40 | 1320 | 1900 |
| 10 | 530 | 850 | 710 | 44 | 1400 | 2000 |
| 12 | 600 | 950 | 800 | 48 | 1500 | 2120 |
| 14 | 670 | - | 900 |

Таблица 4

**Допуски диаметров *d*2 и *D*2**

| Номинальный диаметр резьбы *d*, мм | Шаг *P*, мм | Наружная резьба | | | | Внутренняя резьба | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Степень точности | | | | | | | |
| 6 | 7 | 8 | 9 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| Допуск, мкм | | | | | | | |
| http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.files/x037.png | | | | http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.files/x038.png | | | |
| Св. 5,6 до 11,2 | 1,5 | 132 | 170 | 212 | 265 | 180 | 224 | 280 | 355 |
| 2 | 150 | 190 | 236 | 300 | 200 | 250 | 315 | 400 |
| 3 | 170 | 212 | 265 | 335 | 224 | 280 | 355 | 450 |
| Св. 11,2 до 22,4 | 2 | 160 | 200 | 250 | 315 | 212 | 265 | 335 | 425 |
| 3 | 180 | 224 | 280 | 355 | 236 | 300 | 375 | 475 |
| 4 | 212 | 265 | 335 | 425 | 280 | 355 | 450 | 560 |
| 5 | 224 | 280 | 355 | 450 | 300 | 375 | 475 | 600 |
| 8 | 280 | 355 | 450 | 560 | 375 | 475 | 600 | 750 |
| Св. 22,4 до 45 | 2 | 170 | 212 | 265 | 335 | 224 | 280 | 355 | 450 |
| 3 | 200 | 250 | 315 | 400 | 265 | 335 | 425 | 530 |
| 5 | 236 | 300 | 375 | 475 | 315 | 400 | 500 | 630 |
| 6 | 265 | 335 | 425 | 530 | 355 | 450 | 560 | 710 |
| 7 | 280 | 355 | 450 | 560 | 375 | 475 | 600 | 750 |
| 8 | 300 | 375 | 475 | 600 | 400 | 500 | 630 | 800 |
| 10 | 315 | 400 | 500 | 630 | 425 | 530 | 670 | 850 |
| 12 | 335 | 425 | 530 | 670 | 450 | 560 | 710 | 900 |
| Св. 45 до 90 | 3 | 212 | 265 | 335 | 425 | 280 | 355 | 450 | 560 |
| 4 | 236 | 300 | 375 | 475 | 315 | 400 | 500 | 630 |
| 5 | 250 | 315 | 400 | 500 | 335 | 425 | 530 | 670 |
| 8 | 315 | 400 | 500 | 630 | 425 | 530 | 670 | 850 |
| 9 | 335 | 425 | 530 | 670 | 450 | 560 | 710 | 900 |
| 10 |
| 12 | 375 | 475 | 600 | 750 | 500 | 630 | 800 | 1000 |
| 14 | 400 | 500 | 630 | 800 | 530 | 670 | 850 | 1060 |
| 16 | 425 | 530 | 670 | 850 | 560 | 710 | 900 | 1120 |
| 18 | 450 | 560 | 710 | 900 | 600 | 750 | 950 | 1180 |
| 20 |
| Св. 90 до 180 | 4 | 250 | 315 | 400 | 500 | 335 | 425 | 530 | 670 |
| 5 | 280 | 355 | 450 | 560 | 375 | 475 | 600 | 750 |
| 6 | 300 | 375 | 475 | 600 | 400 | 500 | 630 | 800 |
| 8 | 335 | 425 | 530 | 670 | 450 | 560 | 710 | 900 |
| 12 | 400 | 500 | 630 | 800 | 530 | 670 | 850 | 1060 |
| 14 | 425 | 530 | 670 | 850 | 560 | 710 | 900 | 1120 |
| 16 | 450 | 560 | 710 | 900 | 600 | 750 | 950 | 1180 |
| 18 | 475 | 600 | 750 | 950 | 630 | 800 | 1000 | 1250 |
| 20 |
| 22 | 500 | 630 | 800 | 1000 | 670 | 850 | 1060 | 1320 |
| 24 | 530 | 670 | 850 | 1060 | 710 | 900 | 1120 | 1400 |
| 28 | 560 | 710 | 900 | 1120 | 750 | 950 | 1180 | 1500 |
| 32 | 600 | 750 | 950 | 1180 | 800 | 1000 | 1250 | 1600 |
| Св. 180 до 355 | 8 | 355 | 450 | 560 | 710 | 475 | 600 | 750 | 950 |
| 10 | 400 | 500 | 630 | 800 | 530 | 670 | 850 | 1060 |
| 12 | 425 | 530 | 670 | 850 | 560 | 710 | 900 | 1120 |
| 18 | 500 | 630 | 800 | 1000 | 670 | 850 | 1060 | 1320 |
| 20 | 530 | 670 | 850 | 1060 | 710 | 900 | 1120 | 1400 |
| 22 |
| 24 | 560 | 710 | 900 | 1120 | 750 | 950 | 1180 | 1500 |
| 32 | 530 | 800 | 1000 | 1250 | 850 | 1060 | 1320 | 1700 |
| 36 | 670 | 850 | 1060 | 1320 | 900 | 1120 | 1400 | 1800 |
| 40 |
| 44 | 710 | 900 | 1120 | 1400 | 950 | 1180 | 1500 | 1900 |
| 48 | 750 | 950 | 1180 | 1500 | 1000 | 1250 | 1600 | 2000 |
| Св. 355 до 640 | 12 | 450 | 560 | 710 | 900 | 600 | 750 | 950 | 1180 |
| 16 | 500 | 630 | 800 | 1000 | 670 | 850 | 1060 | 1320 |
| 20 | 560 | 710 | 900 | 1120 | 750 | 950 | 1180 | 1500 |
| 24 | 600 | 750 | 950 | 1180 | 850 | 1060 | 1320 | 1700 |
| 48 | 800 | 1000 | 1250 | 1600 | 1060 | 1320 | 1700 | 2120 |

Таблица 5

**Допуски диаметра *d*3**

| Номинальный диаметр резьбы *d*, мм | Шаг *Р*, мм | Основное отклонение диаметра *d*2 | | | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| с | | е | | | g | |
| Степень точности | | | | | | |
| 8 | 9 | 6 | 7 | 8 | 6 | 7 |
| Допуск http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.files/x039.png, мкм | | | | | | |
| Св. 5,6 до 11,2 | 1,5 | 405 | 471 | 232 | 279 | 332 | 197 | 245 |
| 2 | 445 | 525 | 259 | 309 | 366 | 226 | 276 |
| 3 | 501 | 589 | 298 | 350 | 416 | 261 | 313 |
| Св. 11,2 до 22,4 | 2 | 462 | 544 | 271 | 321 | 383 | 238 | 288 |
| 3 | 520 | 614 | 310 | 365 | 435 | 273 | 328 |
| 4 | 609 | 721 | 360 | 426 | 514 | 325 | 391 |
| 5 | 656 | 775 | 386 | 456 | 550 | 351 | 421 |
| 8 | 828 | 965 | 482 | 576 | 695 | 435 | 529 |
| Св. 22,4 до 45 | 2 | 481 | 569 | 284 | 336 | 402 | 251 | 303 |
| 3 | 564 | 670 | 335 | 397 | 479 | 298 | 361 |
| 5 | 681 | 806 | 401 | 481 | 575 | 366 | 446 |
| 6 | 767 | 899 | 449 | 537 | 649 | 411 | 499 |
| 7 | 813 | 950 | 475 | 569 | 688 | 433 | 527 |
| 8 | 859 | 1015 | 507 | 601 | 726 | 460 | 554 |
| 10 | 925 | 1087 | 544 | 650 | 775 | 490 | 596 |
| 12 | 998 | 1173 | 589 | 701 | 833 | 534 | 646 |
| Св. 45 до 90 | 3 | 589 | 701 | 350 | 116 | 504 | 313 | 379 |
| 4 | 659 | 784 | 390 | 470 | 564 | 355 | 435 |
| 5 | 712 | 837 | 419 | 500 | 606 | 384 | 465 |
| 8 | 890 | 1052 | 526 | 632 | 757 | 479 | 585 |
| 9 | 943 | 1118 | 559 | 671 | 803 | 509 | 621 |
| 10 | 963 | 1138 | 569 | 681 | 813 | 515 | 627 |
| 12 | 1085 | 1273 | 639 | 764 | 920 | 584 | 709 |
| 14 | 1142 | 1355 | 680 | 805 | 967 | 620 | 745 |
| 16 | 1213 | 1438 | 721 | 853 | 1028 | 661 | 793 |
| 18 | 1288 | 1525 | 763 | 900 | 1088 | 703 | 840 |
| 20 | 1313 | 1550 | 775 | 912 | 1100 | 708 | 845 |
| Св. 90 до 180 | 4 | 690 | 815 | 408 | 489 | 595 | 373 | 454 |
| 5 | 775 | 912 | 456 | 550 | 669 | 421 | 515 |
| 6 | 830 | 986 | 493 | 587 | 712 | 455 | 549 |
| 8 | 928 | 1103 | 551 | 663 | 795 | 504 | 616 |
| 12 | 1122 | 1335 | 670 | 795 | 958 | 615 | 740 |
| 14 | 1193 | 1418 | 711 | 843 | 1018 | 651 | 783 |
| Св. 90 до 180 | 16 | 1263 | 1500 | 753 | 890 | 1078 | 693 | 830 |
| 18 | 1338 | 1588 | 794 | 950 | 1138 | 734 | 890 |
| 20 | 1363 | 1613 | 806 | 962 | 1150 | 739 | 895 |
| 22 | 1450 | 1700 | 849 | 1011 | 1224 | 780 | 943 |
| 24 | 1538 | 1800 | 899 | 1074 | 1299 | 828 | 1003 |
| 28 | 1625 | 1900 | 950 | 1138 | 1375 | 880 | 1068 |
| 32 | 1718 | 2005 | 1015 | 1203 | 1453 | 945 | 1133 |
| Св. 180 до 355 | 8 | 965 | 1153 | 576 | 695 | 832 | 529 | 648 |
| 10 | 1088 | 1300 | 650 | 775 | 938 | 596 | 721 |
| 12 | 1173 | 1398 | 701 | 833 | 1008 | 646 | 778 |
| 18 | 1400 | 1650 | 825 | 987 | 1200 | 765 | 928 |
| 20 | 1488 | 1750 | 875 | 1050 | 1275 | 808 | 983 |
| 22 | 1513 | 1775 | 887 | 1062 | 1287 | 818 | 993 |
| 24 | 1600 | 1875 | 936 | 1124 | 1361 | 865 | 1053 |
| 32 | 1780 | 2092 | 1053 | 1265 | 1515 | 983 | 1195 |
| 36 | 1885 | 2210 | 1118 | 1343 | 1605 | 1048 | 1273 |
| 40 | 1925 | 2250 | 1138 | 1363 | 1625 | 1063 | 1288 |
| 44 | 2030 | 2380 | 1203 | 1440 | 1715 | 1128 | 1365 |
| 48 | 2145 | 2545 | 1273 | 1523 | 1810 | 1188 | 1438 |
| Св. 355 до 640 | 12 | 1223 | 1460 | 733 | 870 | 1058 | 678 | 815 |
| 16 | 1375 | 1625 | 815 | 978 | 1190 | 755 | 918 |
| 20 | 1550 | 1825 | 912 | 1100 | 1337 | 845 | 1033 |
| 24 | 1663 | 1950 | 986 | 1174 | 1424 | 915 | 1103 |
| 48 | 2233 | 2670 | 1335 | 1585 | 1898 | 1250 | 1500 |

**4. ОСНОВНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ**

4.1. Числовые значения основных отклонений диаметров наружной и внутренней резьбы должны соответствовать указанным в табл. [6](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i117822" \o "Таблица 6).

Таблица 6

| Шаг *Р*, мм | Наружная резьба | | | | | Внутренняя резьба |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Диаметр резьбы | | | | | |
| *d*2 | | | | *d*, *d*3 | *D*1, *D*2, *D*3 |
| Основное отклонение, мкм | | | | | |
| es | | | | | EI |
| с | е | g | h | h | H |
| 1,5 | -140 | -67 | -32 | 0 | 0 | 0 |
| 2 | -150 | -71 | -38 |
| 3 | -170 | -85 | -48 |
| 4 | -190 | -95 | -60 | 0 | 0 | 0 |
| 5 | -212 | -106 | -71 |
| 6 | -236 | -118 | -80 |
| 7 | -250 | -125 | -83 | 0 | 0 | 0 |
| 8 | -265 | -132 | -85 |
| 9 | -280 | -140 | -90 |
| 10 | -300 | -150 | -96 | 0 | 0 | 0 |
| 12 | -335 | -170 | -115 |
| 14 | -355 | -180 | -120 |
| 16 | -375 | -190 | -130 | 0 | 0 | 0 |
| 18 | -400 | -200 | -140 |
| 20 | -425 | -212 | -145 |
| 22 | -450 | -224 | -155 | 0 | 0 | 0 |
| 24 | -475 | -236 | -165 |
| 28 | -500 | -250 | -180 |
| 32 | -530 | -265 | -195 | 0 | 0 | 0 |
| 36 | -560 | -280 | -210 |
| 40 | -600 | -300 | -225 |
| 44 | -630 | -315 | -240 | 0 | 0 | 0 |
| 48 | -670 | -335 | -250 |

**5. ДЛИНЫ СВИНЧИВАНИЯ**

5.1. Длины свинчивания, относящиеся к группам *N*и *L*, должны соответствовать указанным в табл. [7](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i137525" \o "Таблица 7).

Таблица 7

В миллиметрах

| Номинальный диаметр резьбы *d* | Шаг *Р* | Длина свинчивания | |
| --- | --- | --- | --- |
| *N* | *L* |
| Св. 5,6 до 11,2 | 1,5 | Св. 5 до 15 | Св. 15 |
| 2 | » 6 » 19 | » 19 |
| 3 | » 10 » 28 | » 28 |
| Св. 11,2 до 22,4 | 2 | Св.8 до 24 | Св. 24 |
| 3 | » 11 » 32 | » 32 |
| 4 | » 15 » 43 | » 43 |
| 5 | » 18 » 53 | » 53 |
| 8 | » 30 » 85 | » 85 |
| Св. 22,4 до 45 | 2 | Св. 8 до 25 | Св. 25 |
| 3 | » 12 » 36 | » 36 |
| 5 | » 21 » 63 | » 63 |
| 6 | » 25 » 75 | » 75 |
| 7 | » 30 » 85 | » 85 |
| 8 | » 34 » 100 | » 100 |
| 10 | » 42 » 125 | » 125 |
| 12 | » 50 » 150 | » 150 |
| Св. 45 до 90 | 3 | Св. 15 до 45 | Св. 45 |
| 4 | » 19 » 56 | » 56 |
| 5 | » 24 » 71 | » 71 |
| 8 | » 38 » 118 | » 118 |
| 9 | » 43 » 132 | » 132 |
| 10 | » 50 » 140 | » 140 |
| 12 | » 60 » 170 | » 170 |
| 14 | » 67 » 200 | » 200 |
| 16 | » 75 » 236 | » 236 |
| 18 | » 85 » 265 | » 265 |
| 20 | » 95 » 280 | » 280 |
| Св. 90 до 180 | 4 | Св. 24 до 71 | Св. 71 |
| 5 | » 28 » 85 | » 85 |
| 6 | » 36 » 106 | » 106 |
| 8 | » 45 » 132 | » 132 |
| 12 | » 67 » 200 | » 200 |
| 14 | » 75 » 236 | » 236 |
| 16 | » 90 » 265 | » 265 |
| 18 | » 100 » 300 | » 300 |
| 20 | » 112 » 335 | » 335 |
| 22 | » 118 » 355 | » 355 |
| 24 | » 132 » 400 | » 400 |
| 28 | » 150 » 450 | » 450 |
| 32 | » 175 » 530 | » 530 |
| Св. 180 до 355 | 8 | Св. 50 до 150 | Св. 150 |
| 10 | » 63 » 190 | » 190 |
| 12 | » 75 » 224 | » 224 |
| 18 | » 112 » 335 | » 335 |
| 20 | » 125 » 375 | » 375 |
| 22 | » 140 » 425 | » 425 |
| 24 | » 150 » 450 | » 450 |
| 32 | » 200 » 600 | » 600 |
| 36 | » 224 » 670 | » 670 |
| 40 | » 250 » 750 | » 750 |
| 44 | » 280 » 850 | » 850 |
| 48 | » 300 » 900 | » 900 |
| Св. 355 до 640 | 12 | Св. 85 до 265 | Св. 265 |
| 16 | » 118 » 355 | » 355 |
| 20 | » 150 » 450 | » 450 |
| 24 | » 174 » 520 | » 520 |
| 48 | » 355 » 1060 | » 1060 |

5.2. Допуск резьбы, если нет особых указаний, относится к наибольшей нормальной длине свинчивания, указанной в табл. [7](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i137525" \o "Таблица 7), или ко всей длине резьбы, если она меньше наибольшей нормальной длины свинчивания.

**6. ПОЛЯ ДОПУСКОВ**

6.1. Поля допусков наружной и внутренней резьбы, установленные в классах точности (точный, средний и грубый), должны соответствовать указанным в табл. [8](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i156301" \o "Таблица 8).

Таблица 8

| Класс точности | Наружная резьба | | Внутренняя резьба | |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Длина свинчивания | | | |
| *N* | *L* | *N* | *L* |
| Поле допуска | | | |
| Точный | 6е; 6g | 7е | 6Н | 7Н |
| Средний | 7е; 7g | 8е | 7Н | 8Н |
| Грубый | 8с; 8е | 9с | 8Н | 9Н |

Примечание. При повышенных требованиях к точности для длин свинчивания *L*допускается применять поля допусков, установленные для длин свинчивания *N.*

6.2. Поля допусков наружной и внутренней резьбы, указанные в табл. [8](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i156301" \o "Таблица 8), являются ограничительным отбором из всей совокупности полей допусков, которые могут быть получены различным сочетанием степеней точности по табл. [1](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i38875" \o "Таблица 1) и основных отклонений по табл. [2](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i45086" \o "Таблица 2).

Поля допусков, не предусмотренные табл. [8](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i156301" \o "Таблица 8), являются специальными. Их применение допускается в технически и экономически обоснованных случаях, если поля допусков по табл. [8](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i156301" \o "Таблица 8) не могут обеспечить требования, предъявляемые к изделию.

6.3. Предельные отклонения наружной и внутренней резьбы,, соответствующие полям допусков, установленным в табл. [8](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i156301" \o "Таблица 8), приведены в обязательном приложении [2](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i275601" \o "Приложение 2).

6.4. В посадках допускаются любые сочетания полей допусков наружной и внутренней резьбы, установленные настоящим стандартом. Предпочтительней сочетать поля допусков одного класса точности.

6.5. Рекомендуемые замены допусков резьб по [ГОСТ 9562](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \o "ГОСТ 9562-81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба трапецеидальная однозаходная. Допуски) приведены в рекомендуемом приложении [3](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i332676" \o "Приложение 3).

*ПРИЛОЖЕНИЕ 2*

*Обязательное*

**ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РЕЗЬБЫ**

1. Предельные отклонения диаметров наружной резьбы должны соответствовать указанным в табл. [1](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i305646" \o "Таблица 1), предельные отклонения диаметров внутренней резьбы - указанным в табл. [2](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i318351" \o "Таблица 2).

Таблица 1

| Номинальный диаметр резьбы *d*, мм | Шаг *Р*, мм | Поле допуска наружной резьбы | | | | | | | | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 6е | | | | | | 6g | | | | | |
| Диаметр резьбы | | | | | | | | | | | |
| *d* | | *d*2 | | *d*3 | | *d* | | *d*2 | | *d*3 | |
| Предельные отклонения, мкм | | | | | | | | | | | |
| es | ei | es | ei | es | ei | es | ei | es | ei | es | ei |
| Св. 5,6 до 11,2 | 1,5 | 0 | -150 | -67 | -199 | 0 | -232 | 0 | -150 | -32 | -164 | 0 | -197 |
| 2 | -180 | -71 | -221 | -259 | -180 | -38 | -188 | -226 |
| 3 | -236 | -85 | -255 | -298 | -236 | -48 | -218 | -261 |
| Св. 11,2 до 22,4 | 2 | 0 | -180 | -71 | -231 | 0 | -271 | 0 | -180 | -38 | -198 | 0 | -238 |
| 3 | -236 | -85 | -265 | -310 | -236 | -48 | -228 | -273 |
| 4 | -300 | -95 | -307 | -360 | -300 | -60 | -272 | -325 |
| 5 | 0 | -335 | -106 | -330 | 0 | -386 | 0 | -335 | -71 | -295 | 0 | -351 |
| 8 | -450 | -132 | -412 | -482 | -450 | -85 | -365 | -435 |
| Св. 22,4 до 45 | 2 | 0 | -180 | -71 | -241 | 0 | -284 | 0 | -180 | -38 | -208 | 0 | -251 |
| 3 | -236 | -85 | -285 | -335 | -236 | -48 | -248 | -298 |
| 5 | -335 | -106 | -342 | -401 | -335 | -71 | -307 | -366 |
| 6 | 0 | -375 | -118 | -383 | 0 | -449 | 0 | -375 | -80 | -345 | 0 | -411 |
| 7 | -425 | -125 | -405 | -475 | -425 | -83 | -363 | -433 |
| 8 | -450 | -132 | -432 | -507 | -450 | -85 | -385 | -460 |
| 10 | 0 | -530 | -150 | -465 | 0 | -544 | 0 | -530 | -96 | -411 | 0 | -490 |
| 12 | -600 | -170 | -505 | -589 | -600 | -115 | -450 | -534 |
| Св. 45 до 90 | 3 | 0 | -236 | -85 | -297 | 0 | -350 | 0 | -236 | -48 | -260 | 0 | -313 |
| 4 | -300 | -95 | -331 | -390 | -300 | -60 | -296 | -355 |
| 5 | -335 | -106 | -356 | -419 | -335 | -71 | -321 | -384 |
| 8 | 0 | -450 | -132 | -447 | 0 | -526 | 0 | -450 | -85 | -400 | 0 | -479 |
| 9 | -500 | -140 | -475 | -559 | -500 | -90 | -425 | -509 |
| 10 | -530 | -150 | -485 | -569 | -530 | -96 | -431 | -515 |
| 12 | 0 | -600 | -170 | -545 | 0 | -639 | 0 | -600 | -115 | -490 | 0 | -584 |
| 14 | -670 | -180 | -580 | -680 | -670 | -120 | -520 | -620 |
| 16 | -710 | -190 | -615 | -721 | -710 | -130 | -555 | -661 |
| 18 | 0 | -800 | -200 | -650 | 0 | -763 | 0 | -800 | -140 | -590 | 0 | -703 |
| 20 | -850 | -212 | -662 | -775 | -850 | -145 | -595 | -708 |
| Св. 90 до 180 | 4 | 0 | -300 | -95 | -345 | 0 | -408 | 0 | -300 | -60 | -310 | 0 | -373 |
| 5 | -335 | -106 | -386 | -456 | -335 | -71 | -351 | -421 |
| 6 | -375 | -118 | -418 | -493 | -375 | -80 | -380 | -455 |
| 8 | 0 | -450 | -132 | -467 | 0 | -551 | 0 | -450 | -85 | -420 | 0 | -504 |
| 12 | -600 | -170 | -570 | -670 | -600 | -115 | -515 | -615 |
| 14 | -670 | -180 | -605 | -711 | -670 | -120 | -545 | -651 |
| 16 | 0 | -710 | -190 | -640 | 0 | -753 | 0 | -710 | -130 | -580 | 0 | -693 |
| 18 | -800 | -200 | -675 | -794 | -800 | -140 | -615 | -734 |
| 20 | -850 | -212 | -687 | -806 | -850 | -145 | -620 | -739 |
| 22 | 0 | -900 | -224 | -724 | 0 | -849 | 0 | -900 | -155 | -655 | 0 | -780 |
| 24 | -950 | -236 | -766 | -899 | -950 | -165 | -695 | -828 |
| 28 | -1060 | -250 | -810 | -950 | -1060 | -180 | -740 | -880 |
| 32 | -1120 | -265 | -865 | -1015 | -1120 | -195 | -795 | -945 |
| Св. 180 до 355 | 8 | 0 | -450 | -132 | -487 | 0 | -576 | 0 | -450 | -85 | -440 | 0 | -529 |
| 10 | -530 | -150 | -550 | -650 | -530 | -96 | -496 | -596 |
| 12 | -600 | -170 | -595 | -701 | -600 | -115 | -540 | -646 |
| 18 | 0 | -800 | -200 | -700 | 0 | -825 | 0 | -800 | -140 | -640 | 0 | -765 |
| 20 | -850 | -212 | -742 | -875 | -850 | -145 | -675 | -808 |
| 22 | -900 | -224 | -754 | -887 | -900 | -155 | -685 | -818 |
| 24 | 0 | -950 | -236 | -796 | 0 | -936 | 0 | -950 | -165 | -725 | 0 | -865 |
| 32 | -1120 | -265 | -895 | -1053 | -1120 | -195 | -825 | -983 |
| 36 | -1250 | -280 | -950 | -1118 | -1250 | -210 | -880 | -1048 |
| 40 | 0 | -1320 | -300 | -970 | 0 | -1138 | 0 | -1320 | -225 | -895 | 0 | -1063 |
| 44 | -1400 | -315 | -1025 | -1203 | -1400 | -240 | -950 | -1128 |
| 48 | -1500 | -335 | -1085 | -1273 | -1500 | -250 | -1000 | -1188 |
| Св. 355 до 640 | 12 | 0 | -600 | -170 | -620 | 0 | -733 | 0 | -600 | -115 | -565 | 0 | -678 |
| 16 | -710 | -190 | -690 | -815 | -710 | -130 | -630 | -755 |
| 20 | -850 | -212 | -772 | -912 | -850 | -145 | -705 | -845 |
| 24 | 0 | -950 | -236 | -836 | 0 | -986 | 0 | -950 | -165 | -765 | 0 | -915 |
| 48 | -1500 | -335 | -1135 | -1335 | -1500 | -250 | -1050 | -1250 |

*Продолжение табл. [1](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i305646" \o "Таблица 1)*

| Номинальный диаметр резьбы *d*, мм | Шаг *Р*, мм | Поле допуска наружной резьбы | | | | | | | | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 7е | | | | | | 7g | | | | | |
| Диаметр резьбы | | | | | | | | | | | |
| *d* | | *d*2 | | *d*3 | | *d* | | *d*2 | | *d*3 | |
| Предельные отклонения, мкм | | | | | | | | | | | |
| es | ei | es | ei | es | ei | es | ei | es | ei | es | ei |
| Св. 5,6 до 11,2 | 1,5 | 0 | -150 | -67 | -237 | 0 | -279 | 0 | -150 | -32 | -202 | 0 | -245 |
| 2 | -180 | -71 | -261 | -309 | -180 | -38 | -228 | -276 |
| 3 | -236 | -85 | -297 | -350 | -236 | -48 | -260 | -313 |
| Св. 11,2 до 22,4 | 2 | 0 | -180 | -71 | -271 | 0 | -321 | 0 | -180 | -38 | -238 | 0 | -288 |
| 3 | -236 | -85 | -309 | -365 | -236 | -48 | -272 | -328 |
| 4 | -300 | -95 | -360 | -426 | -300 | -60 | -325 | -391 |
| 5 | 0 | -335 | -106 | -386 | 0 | -456 | 0 | -335 | -71 | -351 | 0 | -421 |
| 8 | -450 | -132 | -487 | -576 | -450 | -85 | -440 | -529 |
| Св. 22,4 до 45 | 2 | 0 | -180 | -71 | -283 | 0 | -336 | 0 | -180 | -38 | -250 | 0 | -303 |
| 3 | -236 | -85 | -335 | -397 | -236 | -48 | -298 | -361 |
| 5 | -335 | -106 | -406 | -481 | -335 | -71 | -371 | -446 |
| 6 | 0 | -375 | -118 | -453 | 0 | -537 | 0 | -375 | -80 | -415 | 0 | -499 |
| 7 | -425 | -125 | -480 | -569 | -425 | -83 | -438 | -527 |
| 8 | -450 | -132 | -507 | -601 | -450 | -85 | -460 | -554 |
| 10 | 0 | -530 | -150 | -550 | 0 | -650 | 0 | -530 | -96 | -496 | 0 | -596 |
| 12 | -600 | -170 | -595 | -701 | -600 | -115 | -540 | -646 |
| Св. 45 до 90 | 3 | 0 | -236 | -85 | -350 | 0 | -416 | 0 | -236 | -48 | -313 | 0 | -379 |
| 4 | -300 | -95 | -395 | -470 | -300 | -60 | -360 | -435 |
| 5 | -335 | -106 | -421 | -500 | -335 | -71 | -386 | -465 |
| 8 | 0 | -450 | -132 | -532 | 0 | -632 | 0 | -450 | -85 | -485 | 0 | -585 |
| 9 | -500 | -140 | -565 | -671 | -500 | -90 | -515 | -621 |
| 10 | -530 | -150 | -575 | -681 | -530 | -96 | -521 | -627 |
| 12 | 0 | -600 | -170 | -645 | 0 | -764 | 0 | -600 | -115 | -590 | 0 | -709 |
| 14 | -670 | -180 | -680 | -805 | -670 | -120 | -620 | -745 |
| 16 | -710 | -190 | -720 | -853 | -710 | -130 | -660 | -793 |
| 18 | 0 | -800 | -200 | -760 | 0 | -900 | 0 | -800 | -140 | -700 | 0 | -840 |
| 20 | -850 | -212 | -772 | -912 | -850 | -145 | -705 | -845 |
| Св. 90 до 180 | 4 | 0 | -300 | -95 | -410 | 0 | -489 | 0 | -300 | -60 | -375 | 0 | -454 |
| 5 | -335 | -106 | -461 | -550 | -335 | -71 | -426 | -515 |
| 6 | -375 | -118 | -493 | -587 | -375 | -80 | -455 | -549 |
| 8 | 0 | -450 | -132 | -557 | 0 | -663 | 0 | -450 | -85 | -510 | 0 | -616 |
| 12 | -600 | -170 | -670 | -795 | -600 | -115 | -615 | -740 |
| 14 | -670 | -180 | -710 | -843 | -670 | -120 | -650 | -783 |
| 16 | 0 | -710 | -190 | -750 | 0 | -890 | 0 | -710 | -130 | -690 | 0 | -830 |
| 18 | -800 | -200 | -800 | -950 | -800 | -140 | -740 | -890 |
| 20 | -850 | -212 | -812 | -962 | -850 | -145 | -745 | -895 |
| 22 | 0 | -900 | -224 | -854 | 0 | -1011 | 0 | -900 | -155 | -785 | 0 | -943 |
| 24 | -950 | -236 | -906 | -1074 | -950 | -165 | -835 | -1003 |
| 28 | -1060 | -250 | -960 | -1138 | -1060 | -180 | -890 | -1068 |
| 32 | -1120 | -265 | -1015 | -1203 | -1120 | -195 | -945 | -1133 |
| Св. 180 до 355 | 8 | 0 | -450 | -132 | -582 | 0 | -695 | 0 | -450 | -85 | -535 | 0 | -648 |
| 10 | -530 | -150 | -650 | -775 | -530 | -96 | -596 | -721 |
| 12 | -600 | -170 | -700 | -833 | -600 | -115 | -645 | -778 |
| 18 | 0 | -800 | -200 | -830 | 0 | -927 | 0 | -800 | -140 | -770 | 0 | -928 |
| 20 | -850 | -212 | -882 | -1050 | -850 | -145 | -815 | -983 |
| 22 | -900 | -224 | -894 | -1062 | -900 | -155 | -825 | -993 |
| 24 | 0 | -950 | -236 | -946 | 0 | -1124 | 0 | -950 | -165 | -875 | 0 | -1053 |
| 32 | -1120 | -265 | -1065 | -1265 | -1120 | -195 | -995 | -1195 |
| 36 | -1250 | -280 | -1130 | -1343 | -1250 | -210 | -1060 | -1273 |
| 40 | 0 | -1320 | -300 | -1150 | 0 | -1363 | 0 | -1320 | -225 | -1075 | 0 | -1288 |
| 44 | -1400 | -315 | -1215 | -1440 | -1400 | -240 | -1140 | -1365 |
| 48 | -1500 | -335 | -1285 | -1523 | -1500 | -250 | -1200 | -1438 |
| Св. 355 до 640 | 12 | 0 | -600 | -170 | -730 | 0 | -870 | 0 | -600 | -115 | -675 | 0 | -815 |
| 16 | -710 | -190 | -820 | -978 | -710 | -130 | -760 | -918 |
| 20 | -850 | -212 | -922 | -1100 | -850 | -145 | -855 | -1033 |
| 24 | 0 | -950 | -236 | -986 | 0 | -1174 | 0 | -950 | -165 | -915 | 0 | -1103 |
| 48 | 0 | -1500 | -335 | -1335 | 0 | -1585 | 0 | -1500 | -250 | -1250 | 0 | -1500 |

*Продолжение табл. [1](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i305646" \o "Таблица 1)*

| Номинальный диаметр резьбы *d*, мм | Шаг *Р*, мм | Поле допуска наружной резьбы | | | | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 8с | | | | | | 8e | |
| Диаметр резьбы | | | | | | | |
| *d* | | *d*2 | | *d*3 | | *d* | |
| Предельные отклонения, мкм | | | | | | | |
| es | ei | es | ei | es | ei | es | ei |
| Св. 5,6 до 11,2 | 1,5 | 0 | -150 | -140 | -352 | 0 | -405 | 0 | -150 |
| 2 | -180 | -150 | -386 | -445 | -180 |
| 3 | -236 | -170 | -435 | -501 | -236 |
| Св. 11,2 до 22,4 | 2 | 0 | -180 | -150 | -400 | 0 | -462 | 0 | -180 |
| 3 | -236 | -170 | -450 | -520 | -236 |
| 4 | -300 | -190 | -525 | -609 | -300 |
| 5 | 0 | -335 | -212 | -567 | 0 | -656 | 0 | -335 |
| 8 | -450 | -265 | -715 | -828 | -450 |
| Св. 22,4 до 45 | 2 | 0 | -180 | -150 | -415 | 0 | -481 | 0 | -180 |
| 3 | -236 | -170 | -485 | -564 | -236 |
| 5 | -335 | -212 | -587 | -681 | -335 |
| 6 | 0 | -375 | -236 | -661 | 0 | -767 | 0 | -375 |
| 7 | -425 | -250 | -700 | -813 | -425 |
| 8 | -450 | -265 | -740 | -859 | -450 |
| 10 | 0 | -530 | -300 | -800 | 0 | -925 | 0 | -530 |
| 12 | -600 | -335 | -865 | -998 | -600 |
| Св. 45 до 90 | 3 | 0 | -236 | -170 | -505 | 0 | -589 | 0 | -236 |
| 4 | -300 | -190 | -565 | -659 | -300 |
| 5 | -335 | -212 | -612 | -712 | -335 |
| 8 | 0 | -450 | -265 | -765 | 0 | -890 | 0 | -450 |
| 9 | -500 | -280 | -810 | -943 | -500 |
| 10 | -530 | -300 | -830 | -963 | -530 |
| 12 | 0 | -600 | -335 | -935 | 0 | -1085 | 0 | -600 |
| 14 | -670 | -355 | -985 | -1142 | -670 |
| 16 | -710 | -375 | -1045 | -1213 | -710 |
| 18 | 0 | -800 | -400 | -1110 | 0 | -1288 | 0 | -800 |
| 20 | -850 | -425 | -1135 | -1313 | -850 |
| Св. 90 до 180 | 4 | 0 | -300 | -190 | -590 | 0 | -690 | 0 | -300 |
| 5 | -335 | -212 | -662 | -775 | -335 |
| 6 | -375 | -236 | -711 | -830 | -375 |
| 8 | 0 | -450 | -265 | -795 | 0 | -928 | 0 | -450 |
| 12 | -600 | -335 | -965 | -1122 | -600 |
| 14 | -670 | -355 | -1025 | -1193 | -670 |
| 16 | 0 | -710 | -375 | -1085 | 0 | -1263 | 0 | -710 |
| 18 | -800 | -400 | -1150 | -1338 | -800 |
| 20 | -850 | -425 | -1175 | -1363 | -850 |
| 22 | 0 | -900 | -450 | -1250 | 0 | -1450 | 0 | -900 |
| 24 | -950 | -475 | -1325 | -1538 | -950 |
| 28 | -1060 | -500 | -1400 | -1625 | -1060 |
| 32 | -1120 | -530 | -1480 | -1718 | -1120 |
| Св. 180 до 355 | 8 | 0 | -450 | -265 | -825 | 0 | -965 | 0 | -450 |
| 10 | -530 | -300 | -930 | -1088 | -530 |
| 12 | -600 | -335 | -1005 | -1173 | -600 |
| 18 | 0 | -800 | -400 | -1200 | 0 | -1400 | 0 | -800 |
| 20 | -850 | -425 | -1275 | -1488 | -850 |
| 22 | -900 | -450 | -1300 | -1513 | -900 |
| 24 | 0 | -950 | -475 | -1375 | 0 | -1600 | 0 | -950 |
| 32 | -1120 | -530 | -1530 | -1780 | -1120 |
| 36 | -1250 | -560 | -1620 | -1885 | -1250 |
| 40 | 0 | -1320 | -600 | -1660 | 0 | -1925 | 0 | -1320 |
| 44 | -1400 | -630 | -1750 | -2030 | -1400 |
| 48 | -1500 | -670 | -1850 | -2145 | -1500 |
| Св. 355 до 640 | 12 | 0 | -600 | -335 | -1045 | 0 | -1223 | 0 | -600 |
| 16 | -710 | -375 | -1175 | -1375 | -710 |
| 20 | -850 | -425 | -1325 | -1550 | -850 |
| 24 | 0 | -950 | -475 | -1425 | 0 | -1663 | 0 | -950 |
| 48 | -1500 | -670 | -1920 | -2233 | -1500 |

*Продолжение табл. [1](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i305646" \o "Таблица 1)*

| Номинальный диаметр резьбы *d*, мм | Шаг *Р*, мм | Поле допуска наружной резьбы | | | | | | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 8е | | | | 9c | | | | | |
| Диаметр резьбы | | | | | | | | | |
| *d*2 | | *d*3 | | *d* | | *d*2 | | *d*3 | |
| Предельные отклонения, мкм | | | | | | | | | |
| es | ei | es | ei | es | ei | es | ei | es | ei |
| Св. 5,6 до 11,2 | 1,5 | -67 | -279 | 0 | -332 | 0 | -150 | -140 | -405 | 0 | -471 |
| 2 | -71 | -307 | -366 | -180 | -150 | -450 | -525 |
| 3 | -85 | -350 | -416 | -236 | -170 | -505 | -589 |
| Св. 11,2 до 22,4 | 2 | -71 | -321 | 0 | -383 | 0 | -180 | -150 | -465 | 0 | -544 |
| 3 | -85 | -365 | -435 | -236 | -170 | -525 | -614 |
| 4 | -95 | -430 | -514 | -300 | -190 | -615 | -721 |
| 5 | -106 | -461 | 0 | -550 | 0 | -335 | -212 | -662 | 0 | -775 |
| 8 | -132 | -582 | -695 | -450 | -265 | -825 | -965 |
| Св. 22,4 до 45 | 2 | -71 | -336 | 0 | -402 | 0 | -180 | -150 | -485 | 0 | -569 |
| 3 | -85 | -400 | -479 | -236 | -170 | -570 | -670 |
| 5 | -106 | -481 | -575 | -335 | -212 | -687 | -806 |
| 6 | -118 | -543 | 0 | -649 | 0 | -375 | -236 | -766 | 0 | -899 |
| 7 | -125 | -575 | -688 | -425 | -250 | -810 | -950 |
| 8 | -132 | -607 | -726 | -450 | -265 | -865 | -1015 |
| 10 | -150 | -650 | 0 | -775 | 0 | -530 | -300 | -930 | 0 | -1087 |
| 12 | -170 | -700 | -833 | -600 | -335 | -1005 | -1173 |
| Св. 45 до 90 | 3 | -85 | -420 | 0 | -504 | 0 | -236 | -170 | -595 | 0 | -701 |
| 4 | -95 | -470 | -564 | -300 | -190 | -665 | -784 |
| 5 | -106 | -506 | -606 | -335 | -212 | -712 | -837 |
| 8 | -132 | -632 | 0 | -757 | 0 | -450 | -265 | -895 | 0 | -1052 |
| 9 | -140 | -670 | -803 | -500 | -280 | -950 | -1118 |
| 10 | -150 | -680 | -813 | -530 | -300 | -970 | -1138 |
| 12 | -170 | -770 | 0 | -920 | 0 | -600 | -335 | -1085 | 0 | -1273 |
| 14 | -180 | -810 | -967 | -670 | -355 | -1155 | -1355 |
| 16 | -190 | -860 | -1028 | -710 | -375 | -1225 | -1438 |
| 18 | -200 | -910 | 0 | -1088 | 0 | -800 | -400 | -1300 | 0 | -1525 |
| 20 | -212 | -922 | -1100 | -850 | -425 | -1325 | -1550 |
| Св. 90 до 180 | 4 | -95 | -495 | 0 | -595 | 0 | -300 | -190 | -690 | 0 | -815 |
| 5 | -106 | -556 | -669 | -335 | -212 | -772 | -912 |
| 6 | -118 | -593 | -712 | -375 | -236 | -836 | -986 |
| 8 | -132 | -662 | 0 | -795 | 0 | -450 | -265 | -935 | 0 | -1103 |
| 12 | -170 | -800 | -958 | -600 | -335 | -1135 | -1335 |
| 14 | -180 | -850 | -1018 | -670 | -355 | -1205 | -1418 |
| 16 | -190 | -900 | 0 | -1078 | 0 | -710 | -375 | -1275 | 0 | -1500 |
| 18 | -200 | -950 | -1138 | -800 | -400 | -1350 | -1588 |
| 20 | -212 | -962 | -1150 | -850 | -425 | -1375 | -1613 |
| 22 | -224 | -1024 | 0 | -1224 | 0 | -900 | -450 | -1450 | 0 | -1700 |
| 24 | -236 | -1086 | -1299 | -950 | -475 | -535 | -1800 |
| 28 | -250 | -1150 | -1375 | -1060 | -500 | -1620 | -1900 |
| 32 | -265 | -1215 | -1453 | -1120 | -530 | -1710 | -2005 |
| Св. 180 до 355 | 8 | -132 | -692 | 0 | -832 | 0 | -450 | -265 | -975 | 0 | -1153 |
| 10 | -150 | -780 | -938 | -530 | -300 | -1100 | -1300 |
| 12 | -170 | -840 | -1008 | -600 | -335 | -1185 | -1398 |
| 18 | -200 | -1000 | 0 | -1200 | 0 | -800 | -400 | -1400 | 0 | -1650 |
| 20 | -212 | -1062 | 1275 | -850 | -425 | -1485 | -1750 |
| 22 | -224 | -1074 | -1287 | -900 | -450 | -1510 | -1775 |
| 24 | -236 | -1136 | 0 | -1361 | 0 | -950 | -475 | -1595 | 0 | -1875 |
| 32 | -265 | -1265 | -1515 | -1120 | -530 | -1780 | -2092 |
| 36 | -280 | -1340 | -1605 | -1250 | -560 | -1880 | -2210 |
| 40 | -300 | -1360 | 0 | -1625 | 0 | -1320 | -600 | -1920 | 0 | -2250 |
| 44 | -315 | -1435 | -1715 | -1400 | -630 | -2030 | -2380 |
| 48 | -335 | -1515 | -1810 | -1500 | -670 | -2170 | -2545 |
| Св. 355 до 640 | 12 | -170 | -880 | 0 | -1058 | 0 | -600 | -335 | -1235 | 0 | -1460 |
| 16 | -190 | -990 | -1190 | -710 | -375 | -1375 | -1625 |
| 20 | -212 | -1112 | -1337 | -850 | -425 | -1545 | -1825 |
| 24 | -236 | -1186 | 0 | -1424 | 0 | -950 | -475 | -1655 | 0 | -1950 |
| 48 | -335 | -1585 | -1898 | -1500 | -670 | -2270 | -2670 |

Таблица 2

| Номинальный диаметр резьбы *d*, мм | Шаг *Р*, мм | Поле допуска внутренней резьбы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 6Н | | | | | 7H | | | | | 8H | | | | | 9H | | | | |
| Диаметр резьбы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| *D*4 | *D*2 | | *D*1 | | *D*4 | *D*2 | | *D*1 | | *D*4 | *D*2 | | *D*1 | | *D*4 | *D*2 | | *D*1 | |
| Предельные отклонения, мкм | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EI | ES | EI | ES | EI | EI | ES | EI | ES | EI | EI | ES | EI | ES | EI | EI | ES | EI | ES | EI |
| Св. 5,6 до 11,2 | 1,5 | 0 | +180 | 0 | +190 | 0 | 0 | +220 | 0 | +190 | 0 | 0 | +280 | 0 | +190 | 0 | 0 | +355 | 0 | +190 | 0 |
| 2 | +200 | +236 | +250 | +236 | +315 | +236 | +400 | +236 |
| 3 | +224 | +315 | +280 | +315 | +355 | +315 | +450 | +315 |
| Св. 11,2 до 22,4 | 2 | 0 | +212 | 0 | +236 | 0 | 0 | +265 | 0 | +236 | 0 | 0 | +335 | 0 | +236 | 0 | 0 | +425 | 0 | +236 | 0 |
| 3 | +236 | +315 | +300 | +315 | +375 | +315 | +475 | +315 |
| 4 | +280 | +375 | +355 | +375 | +450 | +373 | +560 | +375 |
| 5 | +300 | +450 | +375 | +450 | +475 | +450 | +600 | +450 |
| 8 | +375 | +630 | +475 | +630 | +600 | +630 | +750 | +630 |
| Св. 22,4 до 45 | 2 | 0 | +224 | 0 | +236 | 0 | 0 | +280 | 0 | +236 | 0 | 0 | +355 | 0 | +236 | 0 | 0 | +450 | 0 | +236 | 0 |
| 3 | +265 | +315 | +335 | +315 | +425 | +315 | +530 | +315 |
| 5 | +315 | +450 | +400 | +450 | +500 | +450 | +630 | +450 |
| 6 | +355 | +500 | +450 | +500 | +560 | +500 | +710 | +500 |
| 7 | +375 | +560 | +475 | +560 | +600 | +560 | +750 | +560 |
| 8 | +400 | +630 | +500 | +630 | +630 | +630 | +800 | +630 |
| 10 | +425 | +710 | +530 | +710 | +670 | +710 | +850 | +710 |
| 12 | +450 | +800 | +560 | +800 | +710 | +800 | +900 | +800 |
| Св. 45 до 90 | 3 | 0 | +280 | 0 | +315 | 0 | 0 | +355 | 0 | +315 | 0 | 0 | +450 | 0 | +315 | 0 | 0 | +560 | 0 | +315 | 0 |
| 4 | +315 | +375 | +400 | +375 | +500 | +375 | +630 | +375 |
| 5 | +335 | +450 | +425 | +450 | +530 | +450 | +670 | +450 |
| 8 | +425 | +630 | +530 | +630 | +670 | +630 | +850 | +630 |
| 9 | +450 | +670 | +560 | +670 | +710 | +670 | +900 | +670 |
| 10 | +450 | +710 | +560 | +710 | +710 | +710 | +900 | +710 |
| 12 | +500 | +800 | +630 | +800 | +800 | +800 | +1000 | +800 |
| 14 | +530 | +900 | +670 | +900 | +850 | +900 | +1060 | +900 |
| 16 | +560 | +1000 | +710 | +1000 | +900 | +1000 | +1120 | +1000 |
| 18 | +600 | +1120 | +750 | +1120 | +950 | +1120 | +1180 | +1120 |
| 20 | +600 | +1180 | +750 | +1180 | +950 | +1180 | +1180 | +1180 |
| Св. 90 до 180 | 4 | 0 | +335 | 0 | +375 | 0 | 0 | +425 | 0 | +375 | 0 | 0 | +530 | 0 | +375 | 0 | 0 | +670 | 0 | +375 | 0 |
| 5 | +375 | +450 | +475 | +450 | +600 | +450 | +750 | +450 |
| 6 | +400 | +500 | +500 | +500 | +630 | +500 | +800 | +500 |
| 8 | +450 | +630 | +560 | +630 | +710 | +630 | +900 | +630 |
| 12 | +530 | +800 | +670 | +800 | +850 | +800 | +1060 | +800 |
| 14 | +560 | +900 | +710 | +900 | +900 | +900 | +1120 | +900 |
| 16 | +600 | +1000 | +750 | +1000 | +950 | +1000 | +1180 | +1000 |
| 18 | +630 | +1120 | +800 | +1120 | +1000 | +1120 | +1250 | +1120 |
| 20 | +630 | +1180 | +800 | +1180 | +1000 | +1180 | +1250 | +1180 |
| 22 | +670 | +1250 | +850 | +1250 | +1060 | +1250 | +1320 | +1250 |
| 24 | +710 | +1320 | +900 | +1320 | +1120 | +1320 | +1400 | +1320 |
| 28 | +750 | +1500 | +950 | +1500 | +1180 | +1500 | +1500 | +1500 |
| 32 | +800 | +1600 | +1000 | +1600 | +1250 | +1600 | +1600 | +1600 |
| Св. 180 до 355 | 8 | 0 | +475 | 0 | +630 | 0 | 0 | +600 | 0 | +630 | 0 | 0 | +750 | 0 | +630 | 0 | 0 | +950 | 0 | +630 | 0 |
| 10 | +530 | +710 | +670 | +710 | +850 | +710 | +1060 | +710 |
| 12 | +560 | +800 | +710 | +800 | +900 | +800 | +1120 | +800 |
| 18 | +670 | +1120 | +850 | +1120 | +1060 | +1120 | +1320 | +1120 |
| 20 | +710 | +1180 | +900 | +1180 | +1120 | +1180 | +1400 | +1180 |
| 22 | +710 | +1250 | +900 | +1250 | +1120 | +1250 | +1400 | +1250 |
| 24 | +750 | +1320 | +950 | +1320 | +1180 | +1320 | +1500 | +1320 |
| 32 | +850 | +1600 | +1060 | +1600 | +1320 | +1600 | +1700 | +1600 |
| 36 | +900 | +1800 | +1120 | +1800 | +1400 | +1800 | +1800 | +1800 |
| 40 | +900 | +1900 | +1120 | +1900 | +1400 | +1900 | +1800 | +1900 |
| 44 | +950 | +2000 | +1180 | +2000 | +1500 | +2000 | +1900 | +2000 |
| 48 | +1000 | +2120 | +1250 | +2120 | +1600 | +2120 | +2000 | +2120 |
| Св. 355 до 640 | 12 | 0 | +600 | 0 | +800 | 0 | 0 | +750 | 0 | +800 | 0 | 0 | +950 | 0 | +800 | 0 | 0 | +1180 | 0 | +800 | 0 |
| 16 | +670 | +1000 | +850 | +1000 | +1060 | +1000 | +1320 | +1000 |
| 20 | +750 | +1180 | +950 | +1180 | +1180 | +1180 | +1500 | +1180 |
| 24 | +850 | +1320 | +1060 | +1320 | +1320 | +1320 | +1700 | +1320 |
| 48 | +1060 | +2120 | +1320 | +2120 | +1700 | +2120 | +2120 | +2120 |

2. Предельные отклонения диаметра *d*с полем допуска 6h должны соответствовать указанным в табл. [3](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820818.htm" \l "i328854" \o "Таблица 3).

Таблица 3

| Шаг *Р*, мм | Предельные отклонения, мкм | | Шаг *Р*, мм | Предельные отклонения, мкм | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| es | ei | es | ei |
| 1,5 | 0 | -236 | 7 | 0 | -570 |
| 2 | -280 | 8 | -710 |
| 3 | -375 | 9 | -800 |
| 4 | -475 | 10 | -850 |
| 5 | -530 | 12 | -950 |
| 6 | -600 |  |  |

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.04.81 № 2265**

**3. ВЗАМЕН ГОСТ 9562-60**

**4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 836-78**

**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

|  |  |
| --- | --- |
| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
| [ГОСТ 9484-81](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294820/4294820869.htm) | Вводная часть |
| [ГОСТ 24738-81](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294829/4294829590.htm) |  |