НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ДЕТАЛИ РЕЗЬБООФОРМЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ФОРМОВАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ПЛАСТМАССОВЫХ ИЗДЕЛИЯХ

РАСЧЕТ ИСПОЛНИТЕЛЬНЫХ РАЗМЕРОВ

ГОСТ 15948—76

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

УДК 678.5.057.7-2.001.24(083.74)

Группа Г02

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ДЕТАЛИ РЕЗЬБООФОРМЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ФОРМОВАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ПЛАСТМАССОВЫХ ИЗДЕЛИЯХ

Расчет исполнительных размеров

Thread-forming pieces for moulding metric thread in plastic articles. Size calculation

ГОСТ 15948—76

Дата введения 01.01.77

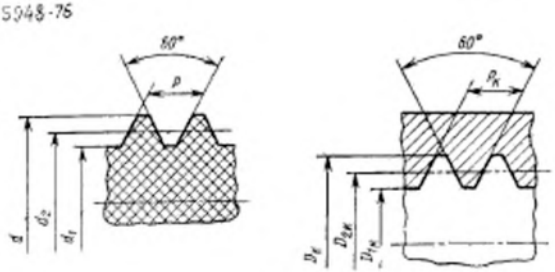
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на резьбоформляющие детали (кольца и стержни) для формования метрической резьбы по ГОСТ 11709—81 в пластмассовых изделиях.

2. Расчет исполнительных размеров резьбы резьбоформляющих деталей следует выполнять в соответствии с черт. 1 и 2 и табл. 1.

Болт **Резьбоформляющее кольцо**

15948-76



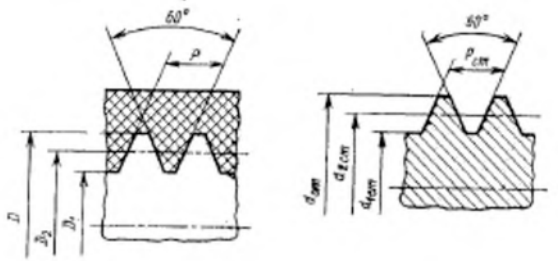
Черт. 1

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988

Гайка **Резьбоформляющий стержень**



Черт. 2

Таблица 1

Наименование размера	Расчетная формула	
Резьбоформляющее кольцо		
Наружный диаметр	$D_к = d + d \cdot 0{,}01 S_{max} - T_d - es$	(1)
Средний диаметр	$D_{2к} = d_2 + d_2 \cdot 0{,}01 S_{max} - T_{d_2} - es$	(2)
Внутренний диаметр	$D_{1к} = d_1 + d_1 \cdot 0{,}01 S_{max} - T_{d_1} - es - 0{,}144P$	(3)
Шаг	$P_к = P(1 + 0{,}01 S_{ср})$	(4)
Резьбоформляющий стержень		
Наружный диаметр	$d_{ст} = D + D \cdot 0{,}01 S_{min} + T_{D_1} + EI$	(5)
Средний диаметр	$d_{2ст} = D_2 + D_2 \cdot 0{,}01 S_{min} + T_{D_2} + EI$	(6)
Внутренний диаметр	$d_{1ст} = D_1 + D_1 \cdot 0{,}01 S_{min} + T_{D_1} + EI$	(7)
Шаг	$P_{ст} = P_к = P(1 + 0{,}01 S_{ср})$	(8)

Буквенные обозначения в формулах (1)—(8):

d, d_2 и d_1 — соответственно наружный, средний и внутренний номинальный диаметр резьбы болта в мм;

D, D_2 и D_1 — соответственно наружный, средний и внутренний номинальный диаметр резьбы гайки в мм;

P — шаг резьбы в мм;

T_d и T_{d_2} — допуски наружного и среднего диаметров резьбы болта в мм;

T_{D_2} и T_{D_1} — допуски среднего и внутреннего диаметров резьбы гайки в мм;

es — верхнее отклонение диаметров резьбы болта в мм;

EI — нижнее отклонение диаметров резьбы гайки в мм;

S_{max}, S_{min} и $S_{ср}$ — соответственно наибольшая, наименьшая и средняя усадка пластмассы в процентах.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3. Диаметры резьбы резьбоформляющих деталей, рассчитанные по формулам табл. 1, следует округлять в соответствии с требованиями, указанными в табл. 2, причем диаметры резьбы кольца следует округлять в сторону увеличения, а диаметры резьбы стержня — в сторону уменьшения.

Таблица 2

Диаметр резьбы, мм	Степень точности среднего диаметра формуемой резьбы	
	6—7	8—10
	Кратная величина округления диаметра резьбы, мм	
До 10	0,005	0,02
Св. 10 до 50	0,010	
Св. 50 до 180	0,020	0,05

4. Предельные отклонения диаметров резьбы резьбоформляющих деталей следует назначать в соответствии с полями допусков, приведенными в табл. 3.

Таблица 3

Степень точности среднего диаметра формуемой резьбы	Обозначение поля допуска	
	для кольца	для стержня
6—7	*H7*	*h6*
8—10	*H9*	*h9*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Шаг резьбы резьбоформляющих деталей, рассчитанный по формулам (4) и (8), округляется до сотых долей миллиметра.

6. Предельные отклонения шага резьбы резьбоформляющих деталей следует назначать в соответствии с табл. 4.

Предельные отклонения шага относятся к расстояниям между любыми витками резьбы резьбоформляющих деталей.