



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
ISO 965-5—
2015

Основные нормы взаимозаменяемости
РЕЗЬБЫ МЕТРИЧЕСКИЕ ИСО ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

Допуски

Предельные размеры внутренних резьб, сопрягаемых с
горячеоцинкованными наружными резьбами,
соответствующими до нанесения покрытия полям
допусков с основными отклонениями до h включительно

НИФСИТР ЦСМ при МЭ КР
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

(ISO 965-5:1998, IDT)

Издание официальное

Зарегистрирован

№ 11374

1 сентября 2015 г.



Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Открытым акционерным обществом «Научно-исследовательский и конструкторский институт средств измерений в машиностроении» (ОАО «НИИИзмерения») на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 4

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол 79-П от 27 августа 2015 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 965-5:1998 «Резьбы метрические ИСО общего назначения. Допуски. Часть 5: Предельные размеры внутренних резьб, сопрягаемых с горячеоцинкованными наружными резьбами, соответствующими до нанесения покрытия полям допусков с основными отклонениями до h включительно» («ISO general purpose metric screw threads — Tolerances — Part 5: Limits of sizes for internal screw threads to mate with hot-dip galvanized external screw threads with maximum size of tolerance position h before galvanizing», IDT).

Международный стандарт разработан Техническим комитетом ИСО/ТК 213 «Размерные и геометрические требования к изделиям и их проверка» Международной организации по стандартизации (ISO).

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования международного стандарта для приведения в соответствие с требованиями ГОСТ 1.5 (подраздел 3.6).

При применении настоящего стандарта рекомендуется использовать вместо ссылочных международных стандартов соответствующие им межгосударственные стандарты, сведения о которых приведены в дополнительном приложении ДА.

Степень соответствия - идентичная (IDT)

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

Введение

Международный стандарт ISO 965-5 подготовлен Подкомитетом ПК 2 «Допуски» Технического комитета ИСО/ТК 1 «Резьбы» Международной организации по стандартизации (ИСО).

Международный стандарт ISO 965 состоит из имеющих общий заголовок «Резьбы метрические ИСО общего назначения. Допуски» следующих частей:

- Часть 1: Принципы и основные сведения;
- Часть 2: Предельные размеры резьб для болтов и гаек общего назначения. Средний класс точности;
- Часть 3: Отклонения размеров конструктивных резьб;
- Часть 4: Предельные размеры горячеоцинкованных наружных резьб, сопрягаемых с нарезанными метчиком внутренними резьбами, соответствующими после нанесения покрытия основным отклонениям Н и G;
- Часть 5: Предельные размеры внутренних резьб, сопрягаемых с горячеоцинкованными наружными резьбами, соответствующими до нанесения покрытия полям допусков с основными отклонениями до h включительно.

Основные нормы взаимозаменяемости

РЕЗЬБЫ МЕТРИЧЕСКИЕ ИСО ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

Допуски

Предельные размеры внутренних резьб, сопрягаемых с горячеоцинкованными наружными резьбами, соответствующими до нанесения покрытия полям допусков с основными отклонениями до h включительно

Basic norms of interchangeability. ISO general purpose metric screw threads. Tolerances.
Limits of sizes for internal screw threads to mate with hot-dip galvanized external screw threads with maximum size of tolerance position h before galvanizing

Дата введения —

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает предельные отклонения и предельные размеры для внутреннего, среднего и наружного диаметров внутренних метрических резьб ИСО общего назначения по ISO 262, с основным профилем по ISO 68-1.

Настоящий стандарт распространяется на внутренние резьбы, предназначенные для свинчивания с горячеоцинкованными наружными резьбами, размеры которых до нанесения покрытия соответствуют полям допусков с основными отклонениями d, e, f, g и h.

Предельные размеры резьб рассчитаны на основе значений допусков для 6-го качества, указанных в ISO 965-1.

Значения основного отклонения для внутренних резьб с основным отклонением AZ вычислены по формуле:

$$EI_{AZ} = + (300 + 20P),$$

где EI_{AZ} — основное отклонение, выраженное в микрометрах;
 P — шаг резьбы, выраженный в миллиметрах.

Значения основного отклонения для внутренних резьб с основным отклонением AX вычислены по формуле:

$$EI_{AX} = + (220P - 20),$$

где EI_{AX} — основное отклонение, выраженное в микрометрах;
 P — шаг резьбы, выраженный в миллиметрах.

Изделия с резьбами, изготовленными в соответствии с приведенными в настоящем стандарте допусками, могут не выдерживать разрушающей нагрузки при испытаниях в соответствии с ISO 898-2 без коррекции других механических свойств.

Внутренние резьбы с допусками, соответствующими настоящему стандарту, не предназначены для применения с наружными резьбами, имеющими допуски согласно ISO 965-4, т. к. такая комбинация будет создавать существенный риск срыва ниток резьбы.

П р и м е ч а н и е — Внутренние резьбы с классом допуска 6AZ предназначены в основном для свинчивания с наружными резьбами, центрифугированными после горячего цинкования.

Внутренние резьбы с классом допуска 6AX предназначены в основном для свинчивания с горячеоцинкованными нецентрифугированными наружными резьбами с толстым покрытием.