

ГОСТ 30892—2002  
(ИСО 5855-1—99,  
ИСО 5855-2—99,  
ИСО 5855-3—99)

**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т**

---

**Основные нормы взаимозаменяемости**  
**РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ С ПРОФИЛЕМ МJ**  
**Профиль, диаметры и шаги, допуски**

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР  
**РАБОЧИЙ**  
**ЭКЗЕМПЛЯР**

Издание официальное

БЗ 4—2001/68

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ  
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
М и н с к

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Научно-исследовательским и конструкторским институтом средств измерения в машиностроении (ОАО «НИИИзмерения»)

2 ВНЕСЕН Госстандартом России

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 22 от 6 ноября 2002 г.)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	Армгосстандарт
Беларусь	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	Кыргызстандарт
Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Таджикистан	Таджикстандарт
Узбекистан	Узстандарт
Украина	Госпотребстандарт Украины

4 Настоящий стандарт представляет собой идентичный текст международных стандартов ИСО 5855-1—1999 «Авиакосмическая техника. Резьба МЛ. Часть 1. Общие технические требования», ИСО 5855-2—1999 «Авиакосмическая техника. Резьба МЛ. Часть 2. Предельные размеры для болтов и гаек» и ИСО 5855-3—1999 «Авиакосмическая техника. Резьба МЛ. Часть 3. Предельные отклонения для фитингов гидравлических систем» и содержит дополнительные требования, отражающие потребности экономики страны

5 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 23 июня 2003 г. № 203-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 30892—2002 (ИСО 5855-1—99, ИСО 5855-2—99, ИСО 5855-3—99) введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 2004 г.

6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© ИПК Издательство стандартов, 2003

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

## Содержание

1 Область применения . . . . .	1
2 Нормативные ссылки . . . . .	1
3 Определения и обозначения . . . . .	1
4 Профиль . . . . .	2
5 Диаметры и шаги . . . . .	3
6 Допуски . . . . .	7
7 Обозначения резьбы . . . . .	9
Приложение А Предельные диаметры метрической резьбы с профилем МJ для болтов, гаек и фитингов гидравлических систем с размерами и полями допусков, рекомендуемыми к использованию в авиакосмической технике . . . . .	11

**Основные нормы взаимозаменяемости**  
**РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ С ПРОФИЛЕМ MJ**

**Профиль, диаметры и шаги, допуски**

Basic norms of interchangeability

Metrical MJ threads.

Profile, general plan, tolerances

---

Дата введения 2004—01—01

## 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на метрическую резьбу с профилем MJ, предназначенную для применения в условиях, где требуется повышенная усталостная прочность резьбовых соединений, в первую очередь для изделий авиакосмической техники, и устанавливает профиль резьбы, диаметры и шаги, допуски и предельные отклонения, а также условные обозначения для этой резьбы.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 8724—2002 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Диаметры и шаги

ГОСТ 9150—2002 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Профиль

ГОСТ 11708—82 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба. Термины и определения

ГОСТ 16093—81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором.

ГОСТ 24705—81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры

## 3 Определения и обозначения

3.1 Термины и определения — по ГОСТ 11708.

3.2 В настоящем стандарте применяют следующие обозначения:

$d$  — номинальный диаметр резьбы, номинальный наружный диаметр наружной резьбы;

$d_{\max}$ ,  $d_{\min}$  — соответственно наибольший и наименьший предельный наружный диаметр наружной резьбы;

$d_1$  — номинальный внутренний диаметр наружной резьбы (по точке перехода боковой стороны к впадине);

$d_2$ ,  $d_{2\max}$ ,  $d_{2\min}$  — соответственно номинальный, наибольший предельный и наименьший предельный средний диаметр наружной резьбы;

$d_3$ ,  $d_{3\max}$ ,  $d_{3\min}$  — соответственно номинальный, наибольший предельный и наименьший предельный внутренний диаметр по дну впадины наружной резьбы;

$D$ ,  $D_{3\max}$ ,  $D_{3\min}$  — соответственно номинальный, наибольший предельный и наименьший предельный наружный диаметр внутренней резьбы;