

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ОСНОВНЫЕ НОРМЫ ВЗАИМОЗАМЕЯМОСТИ
РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ
ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ПЛАСТМАСС

ГОСТ 11709—81
[СТ СЭВ 1158—78]

Издание официальное

Цена 3 коп

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

Основные нормы взаимозаменяемости

**РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ
ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ПЛАСТМАСС**

Basic norms of interchangeability.
Metric screw thread for the parts in plastics

**ГОСТ
11709—81**
(СТ СЭВ 1158—78)
Взамен
ГОСТ 11709—71

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 декабря 1981 г. № 5616 срок введения установлен

с 01.07.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на метрическую резьбу диаметрами от 1 до 180 мм для деталей из пластмасс, соединяемых с пластмассовыми и металлическими деталями, и устанавливает профиль, основные размеры, допуски и предельные отклонения размеров такой резьбы.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1158—78.

1. ПРОФИЛЬ

1.1. Номинальный профиль резьбы и размеры его элементов — по ГОСТ 9150—81.

1.2. Форма впадины резьбы — по ГОСТ 16093—81.

1.3. На выступах наружной и внутренней резьбы допускается закругление кромок радиусом R_1 в соответствии с чертежом и табл. 1.



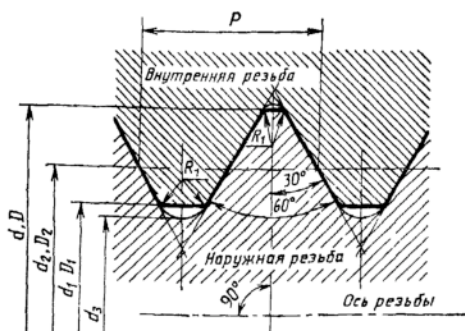


Таблица 1

мм								
Шаг P	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,50	0,60
Радиус $R_{1, \max}$	0,011	0,014	0,016	0,019	0,022	0,024	0,047	0,052
Шаг P	0,70	0,75	0,80	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00
Радиус $R_{1, \max}$	0,058	0,061	0,063	0,074	0,088	0,101	0,115	0,128
Шаг P	3,00	3,50	4,00	4,50	5,00	5,50	6,00	
Радиус $R_{1, \max}$	0,182	0,209	0,236	0,263	0,290	0,317	0,344	

Примечание Значения $R_{1, \max}$ рассчитаны по формулам
 $R_{1, \max} = 0,054P$ — при $P < 0,5$ мм,
 $R_{1, \max} = 0,054P + 0,02$ мм — при $P \geq 0,5$ мм

2. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

2.1. Диаметры и шаги резьбы — по ГОСТ 8724—81.

Не допускается применять:

- мелкие шаги для диаметров менее 4 мм,
- шаг 0,5 мм для диаметров более 16 мм;
- » 0,75 мм » » 18 мм,
- » 1 мм » » 36 мм

2.2 Основные размеры резьбы — по ГОСТ 24705—81.

2.3. Допускается для диаметров от 3 до 8 мм применять особо крупные шаги.

Размеры, их допуски и предельные отклонения, а также обозначения резьб с особо крупным шагом приведены в обязательном приложении 1.

2.4. Длины свинчивания резьб — по ГОСТ 16093—81.

3. поля допусков

3.1. Основные положения системы допусков, обозначения полей допусков, числовые значения допусков и основных отклонений для размеров резьб — по ГОСТ 16093—81.

Примечание. Для металлических деталей, сопрягаемых с деталями из пластмасс, поля допусков резьбы — по ГОСТ 16093—81.

3.2. Поля допусков наружной и внутренней резьб должны соответствовать указанным в табл. 2 и 3.

В обоснованных случаях (если применение полей допусков по табл. 2 и 3 не обеспечивает предъявляемых к изделию требований) допускается применение других полей допусков по ГОСТ 16093—81.

Таблица 2

Класс точности резьбы	Длина свинчивания					
	S		N		L	
	Поле допуска наружной резьбы					
Средний	6g	6h	6g	6h	7g 6g	7h 6h
Грубый	7g 6g	7h 6h	8g	8h (8h 6h)	9g 8g	9h 8h
Очень грубый	9g 8g	9h 8h	10h 8h		10h 8h	

Примечания: 1. При длине свинчивания N и классе точности «грубый» поле допуска 8h 6h — для резьб с шагом $P < 0,8$ мм и поле допуска 8h — для резьб с шагом $P \geq 0,8$ мм.

2. При длинах свинчивания S и L допускается применять поля допусков, соответствующие длине свинчивания N .

Таблица 3

Класс точности резьбы	Длина свинчивания					
	S		N		L	
	Поле допуска наружной резьбы					
Средний	—	—	6G	6H	7G	.7H
Грубый	6G	6H	7G	7H	8G	8H
Очень грубый	8G	8H	9H 8H		9H 8H	

Примечание. При длинах свинчивания S и L допускается применять поля допусков, соответствующие длине свинчивания N .