

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОСНОВНЫЕ НОРМЫ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТИ

**РЕЗЬБА ТРАПЕЦЕИДАЛЬНАЯ
ОДНОЗАХОДНАЯ**

ДОПУСКИ

**ГОСТ 9562—81
(СТ СЭВ 836—78)**

Издание официальное

Цена 15 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

Основные нормы взаимозаменяемости
РЕЗЬБА ТРАПЕЦИДАЛЬНАЯ ОДНОЗАХОДНАЯ

Допуски

Basic norms of interchangeability.
 Trapezoidal single-start screw thread.
 Tolerances

ГОСТ
9562—81
 [СТ СЭВ 836—78]

Взамен
ГОСТ 9562—60

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 апреля 1981 г. № 2265 срок введения установлен

с 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на трапецидальную однозаходную резьбу с профилем по ГОСТ 9484—81, диаметрами и шагами по ГОСТ 24738—81 и устанавливает систему допусков трапецидальной резьбы.

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

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 836—78.

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;
- P — шаг резьбы;
- N — длины свинчивания группы нормальные;
- L — длины свинчивания группы длинные;

T_d ; T_{d_2} ; T_{d_3} ; T_{D_1} ; T_{D_2} — 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.

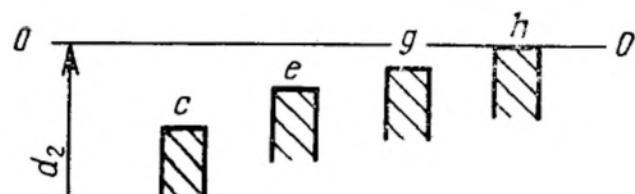
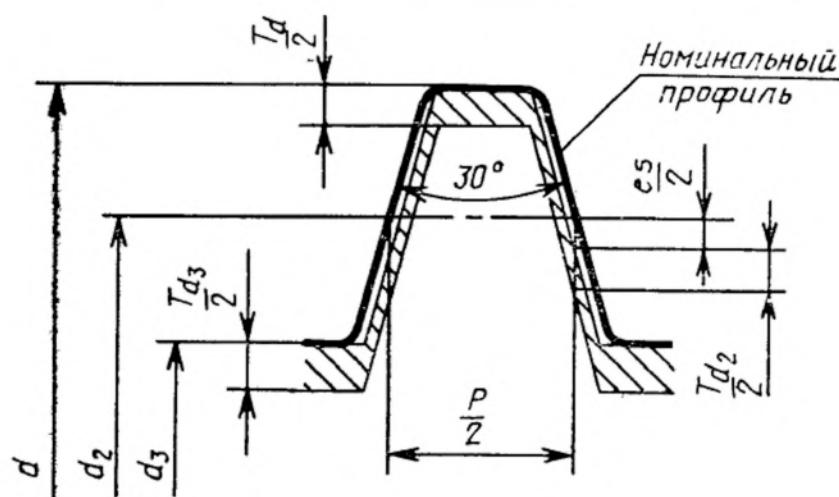
Отклонения отсчитываются от номинального профиля резьбы в направлении, перпендикулярном оси резьбы.

1.4. Допуски диаметров резьбы устанавливаются по степеням точности, обозначаемыми цифрами. Степени точности диаметров резьбы приведены в табл. 1.

Допуски среднего диаметра резьбы являются суммарными.

Допуски диаметра D_4 не устанавливаются.

Положения полей допусков наружной резьбы



Положения полей допусков внутренней резьбы

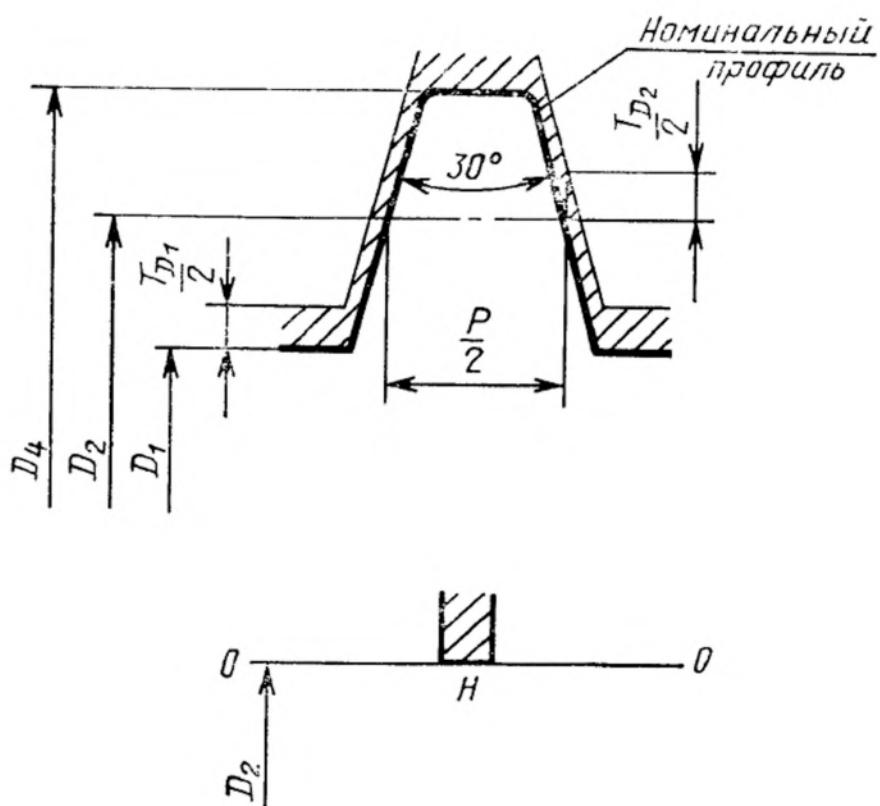


Таблица 1

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	6; 7; 8; 9			

Примечания:

- Степень точности 6 диаметра d допускается применять для резьбы, изготавляемой накатыванием.
- 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 обозначаются буквами латинского алфавита (строчной для наружной резьбы и прописной — для внутренней).

Положения полей допусков приведены на чертеже и в табл. 2.

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