

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



*1 рабочий*

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

ОСНОВНЫЕ НОРМЫ ВЗАИМОЗАМЕЯЕМОСТИ

**РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ  
ДЛЯ ДИАМЕТРОВ МЕНЕЕ 1 мм**

ДОПУСКИ

ГОСТ 9000—81

(СТ СЭВ 837—78)

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва



Основные нормы взаимозаменяемости  
РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ ДЛЯ ДИАМЕТРОВ  
МЕНЕЕ 1 мм

Допуски

Basic norms of interchangeability  
Metric screw thread for diameters less  
than 1 mm. Tolerances

ГОСТ  
9000—81

(СТ СЭВ 837—78)

Взамен  
ГОСТ 9000—73  
в части разд. 2

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 июня 1981 г. № 2945 срок введения установлен

с 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на метрическую резьбу с профилем по ГОСТ 9150—81, диаметрами от 0,25 до 0,9 мм по ГОСТ 8724—81, основными размерами по ГОСТ 24705—81 и устанавливает допуски и предельные отклонения для посадок с зазором.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 837—78.

#### 1. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СИСТЕМЫ ДОПУСКОВ

1.1. Обозначения, принятые в настоящем стандарте, приведены ниже:

$d$  — наружный диаметр наружной резьбы,  
 $d_1$  — внутренний диаметр наружной резьбы,  
 $d_2$  — средний диаметр наружной резьбы,  
 $D$  — наружный диаметр внутренней резьбы,  
 $D_1$  — внутренний диаметр внутренней резьбы,  
 $D_2$  — средний диаметр внутренней резьбы,  
 $P$  — шаг резьбы,  
 $H$  — высота исходного треугольника,  
 $R_{\max}$  — наибольший радиус впадины наружной резьбы,  
 $T_d, T_{d_2}, T_{D_1}, T_{D_2}$  — допуски диаметров  $d, d_2, D_1, D_2$ ,

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Декабрь 1984 г.

© Издательство стандартов, 1985

$es$  — верхнее отклонение диаметров наружной резьбы,  
 $ES$  — верхнее отклонение диаметров внутренней резьбы,

$ei$  — нижнее отклонение диаметров наружной резьбы,  
 $EI$  — нижнее отклонение диаметров внутренней резьбы,

$H_{1min}$  — наименьшая рабочая высота профиля,

$H_{1max}$  — наибольшая рабочая высота профиля.

1.2. Схемы полей допусков наружной и внутренней резьбы приведены на черт. 1.

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

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

Допуски среднего диаметра резьбы являются суммарными.

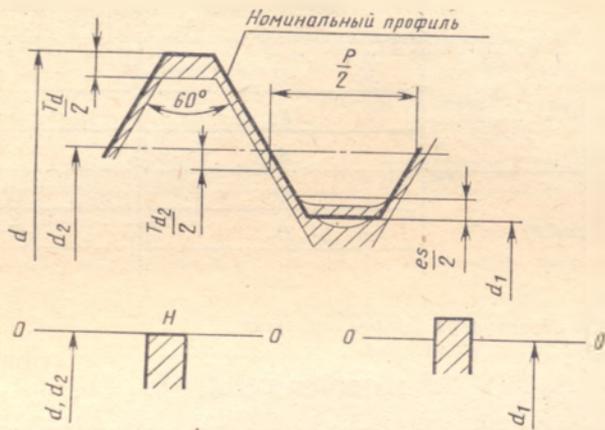
Допуски диаметров  $d_1$  и  $D$  не устанавливаются.

1.4. Положения полей допусков диаметров резьбы, определяемые основными отклонениями, приведены на черт. 1 и в табл. 2.

Таблица 1

Вид резьбы	Диаметр резьбы	Степень точности
Наружная резьба	$d$	3; 5
	$d_2$	5
Внутренняя резьба	$D_2$	3; 4
	$D_1$	5; 6

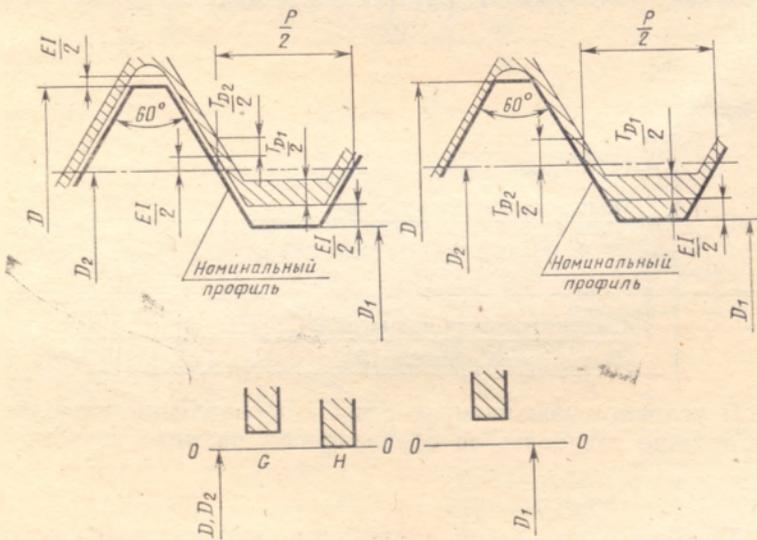
Положения полей допусков наружной резьбы



Положения полей допусков внутренней резьбы

С основным отклонением G

С основным отклонением H



Черт. 1