

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОСНОВНЫЕ НОРМЫ ВЗАИМОЗАМЕЯЕМОСТИ

РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ

ПОСАДКИ С НАТЯГОМ

ГОСТ 4608—81
(СТ СЭВ 306—87)

Издание официальное

10 руб. БЗ 5—92

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

Основные нормы взаимозаменяемости

РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ

Посадки с натягом

Basic norms of interchangeability.

Metric screw thread.

Interference fits

ГОСТ**4608—81*****(СТ СЭВ 306—87)**

Взамен

ГОСТ 4608—65

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16 июня 1981 г. № 2953 срок введения установлен

с 01.01.82

Настоящий стандарт распространяется на метрическую резьбу с профилем по ГОСТ 9150—81 и устанавливает диаметры, шаги, допуски и предельные отклонения для посадок с натягом без применения элементов заклинивания.

Устанавливаемые настоящим стандартом посадки предназначены для наружных резьб (резьба на ввинчиваемом конце шпильки) деталей из стали, сопрягаемых с внутренними резьбами в деталях из стали, высокопрочных и титановых сплавов, чугуна, алюминиевых и магниевых сплавов.

Допускается применение посадок по настоящему стандарту для других материалов сопрягаемых деталей. В этом случае требуется проверка посадки.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ДИАМЕТРЫ И ШАГИ

1.1. Диаметры и шаги резьб для посадок с натягами должны соответствовать указанному в табл. 1.

При выборе диаметров резьб следует предпочитать первый ряд второму. Основные размеры резьб — по ГОСТ 24705—81.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1981

© Издательство стандартов, 1993

* Переиздание (февраль 1993 г.) с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1988 г. (ИУС 7—88)

Номинальный диаметр резьбы d		Шаги P					
Ряд 1	Ряд 2	Крупный	Мелкие				
			3	2	1,5	1,25	1
5	—	0,8	—	—	—	—	—
6	—	1	—	—	—	—	—
8	—	1,25	—	—	—	—	1
10	—	1,5	—	—	—	1,25	—
12	—	1,75	—	—	1,5	1,25	—
—	14	2	—	—	1,5	—	—
16	—	2	—	—	1,5	—	—
—	18	2,5	—	2	1,5	—	—
20	—	2,5	—	2	1,5	—	—
—	22	2,5	—	2	1,5	—	—
24	—	3	—	2	—	—	—
—	27	3	—	2	—	—	—
30	—	—	—	2	—	—	—
—	33	—	—	2	—	—	—
36	—	—	3	—	—	—	—
—	39	—	3	—	—	—	—
42	—	—	3	—	—	—	—
—	45	—	3	—	—	—	—

2. ДЛИНЫ СВИНЧИВАНИЯ

2.1. Длины свинчивания должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Материал детали с внутренней резьбой	Длина свинчивания
Сталь, высокопрочные и титановые сплавы	От $1d$ до $1,25d$
Чугун	От $1,25d$ до $1,5d$
Алюминиевые и магниевые сплавы	От $1,5d$ до $2d$

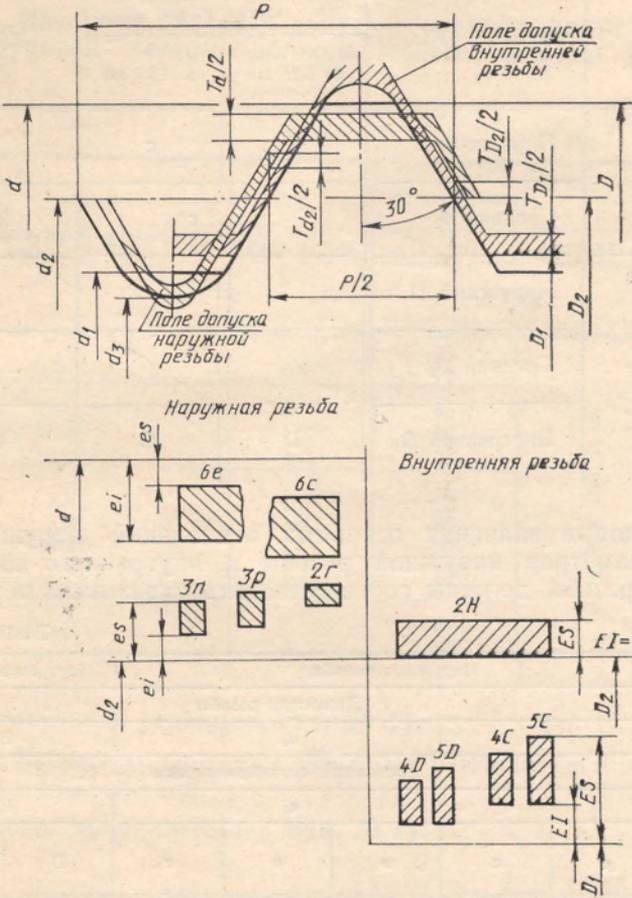
Допускаются другие длины свинчивания. В этих случаях применение посадок по настоящему стандарту требует дополнительной проверки.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ОСНОВНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ И ДОПУСКИ

3.1. Расположение полей допусков наружной и внутренней резьбы должно соответствовать указанному на черт. 1.

Отклонения отсчитываются от номинального профиля резьбы, показанного на черт. 1 утолщенной линией, в направлении, перпендикулярном к оси резьбы.



e_1 —нижнее отклонение диаметров наружной резьбы; EI —нижнее отклонение диаметров внутренней резьбы; e_s —верхнее отклонение диаметров наружной резьбы; ES —верхнее отклонение диаметров внутренней резьбы; T —допуск диаметров резьбы (диаметр резьбы дается в индексе)

Черт. 1

(Измененная редакция, Изм. № 1).