

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
С О Ю З А С С Р

ОСНОВНЫЕ НОРМЫ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТИ

**РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ**

ПОСАДКИ С НАТЯГОМ

ГОСТ 4608—81  
(СТ СЭВ 306—87)

Издание официальное

10 руб. БЗ 5—92

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

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 указанным 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)

Таблица 1

| мм                             |       |          |        |   |     |      |   |
|--------------------------------|-------|----------|--------|---|-----|------|---|
| Номинальный диаметр резьбы $d$ |       | Шаги $P$ |        |   |     |      |   |
|                                |       | Крупный  | Мелкие |   |     |      |   |
| Ряд 1                          | Ряд 2 |          | 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 $2d$    |

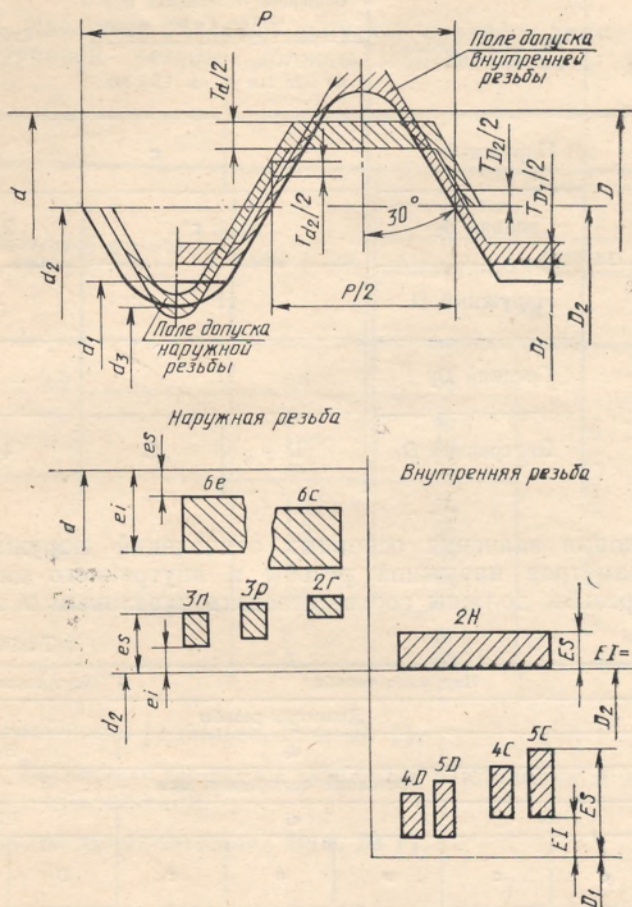
Допускаются другие длины свинчивания. В этих случаях применение посадок по настоящему стандарту требует дополнительной проверки.

(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.



$ei$ —нижнее отклонение диаметров наружной резьбы;  $EI$ —нижнее отклонение диаметров внутренней резьбы;  $es$ —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).