

ГОСТ 24834–81

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т

---

ОСНОВНЫЕ НОРМЫ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТИ

**РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ**

ПЕРЕХОДНЫЕ ПОСАДКИ

Издание официальное

БЗ 11–99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

## Основные нормы взаимозаменяемости

РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ  
Переходные посадкиГОСТ  
24834—81

Basic norms of interchangeability. Metric screw thread. Transition fits

МКС 21.040.10

Дата введения **01.01.82**

Настоящий стандарт распространяется на метрическую резьбу с профилем по ГОСТ 9150 и устанавливает диаметры, шаги, допуски и предельные отклонения для переходных посадок при одновременном применении дополнительного элемента заклинивания. Устанавливаемые настоящим стандартом посадки предназначаются для наружных резьб (резьба на ввинчиваемом конце шпильки) деталей из стали, сопрягаемых с внутренними резьбами в деталях из стали, чугуна, алюминиевых и магниевых сплавов. Допускается применение посадок по настоящему стандарту для других материалов сопрягаемых деталей. В этом случае требуется проверка посадки.

Настоящий стандарт не распространяется на резьбовые соединения для рабочих температур свыше 200 °С и на соединения деталей из нержавеющей кислотоустойчивых хромоникелевых сталей.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 1. ДИАМЕТРЫ, ШАГИ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Диаметры и шаги резьб для соединений с переходными посадками должны соответствовать указанному в табл. 1.

При выборе диаметров следует предпочитать первый ряд второму.

Т а б л и ц а 1

мм							
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	—	—	—

мм

Номинальный диаметр резьбы $d$		Шаги $P$					
Ряд 1	Ряд 2	Крупный	Мелкие				
			3	2	1,5	1,25	1
30	—	3,5	—	2	—	—	—
—	33	3,5	—	2	—	—	—
36	—	4	3	—	—	—	—
—	39	4	3	—	—	—	—
42	—	4,5	3	—	—	—	—
—	45	4,5	3	—	—	—	—

Основные размеры резьб — по ГОСТ 24705.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 2. ДЛИНЫ СВИНЧИВАНИЯ

2.1. Длины свинчивания резьбовых соединений с переходными посадками должны соответствовать указанным в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

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

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

## 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.

3.2. Основные отклонения и степени точности резьбы должны соответствовать указанным в табл. 3.

Т а б л и ц а 3

Вид резьбы	Диаметры резьбы	Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм	Основные отклонения	Степени точности
Наружная резьба	Наружный $d$	От 5 до 45	g	6
		От 5 до 16	jk; m	2; 4
	Средний $d_2$	От 18 до 30	j; m	2; 4
		От 33 до 45	jh	4
Внутренняя резьба	Наружный $D$	От 5 до 45	H	—
	Средний $D_2$	От 5 до 30	H	3; 4; 5
		От 33 до 45	H	5
Внутренний $D_1$	От 5 до 45	H	6	



## С. 4 ГОСТ 24834—81

3.6. Числовые значения допусков среднего диаметра наружной и внутренней резьбы должны соответствовать указанным в табл. 5.

Т а б л и ц а 5

Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм	Шаг $P$ , мм	Степени точности				
		2	4	3	4	5
		Допуски, мкм				
		$T_{d_2}$		$T_{D_2}$		
Св. 2,8 до 5,6	0,8	38	По ГОСТ 16093	63	По ГОСТ 16093	
Св. 5,6 до 11,2	1	45		75		
	1,25	48		80		
Св. 11,2 до 22,4	1,5	53		90		
	1,25	53		90		
	1,5	56		95		
	1,75	60		100		
	2	63		106		
Св. 22,4 до 45	2,5	67		112		
	2	67		112		
	3	80	132			

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.7. Расчетные формулы основных отклонений и допусков приведены в приложении 1.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

### 4. ФОРМА ВПАДИНЫ НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ

4.1. Форма впадины наружной резьбы должна быть закругленной. Для резьбы с шагом  $P \leq 1$  мм допускается плоскосрезанная форма впадины.

4.2. Требования к выполнению закругленной и плоскосрезанной впадины наружной резьбы — по ГОСТ 16093.

4.1, 4.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

### 5. ПОЛЯ ДОПУСКОВ И ПОСАДКИ

5.1. Поля допусков резьбы и их сочетания в посадках должны соответствовать указанным в табл. 7.

Т а б л и ц а 7\*

Номинальный диаметр резьбы, мм	Материал детали с внутренней резьбой	Поля допусков		Посадки
		наружной резьбы	внутренней резьбы	
От 5 до 16	Сталь	4jk	4H6H	$\frac{4H6H}{4jk} ; \frac{3H6H}{2m}$
		2m	3H6H	
	Чугун, алюминиевые и магниевые сплавы	4jk	5H6H	$\frac{5H6H}{4jk} ; \frac{3H6H}{2m}$
		2m	3H6H	
От 18 до 30	Сталь	4j	4H6H	$\frac{4H6H}{4j} ; \frac{3H6H}{2m}$
		2m	3H6H	
	Чугун, алюминиевые и магниевые сплавы	4j	5H6H	$\frac{5H6H}{4j} ; \frac{3H6H}{2m}$
		2m	3H6H	
От 33 до 45	Сталь, чугун, алюминиевые и магниевые сплавы	4jh	5H6H	$\frac{5H6H}{4jh}$

\* Табл. 6. (Исключена, Изм. № 1).

5.2. Обозначение полей допусков и посадок — по ГОСТ 16093.

Поле допуска наружного диаметра наружной резьбы в обозначении не указывается.

Пример условного обозначения посадки резьбы номинальным диаметром 12 мм, с крупным шагом:

*M12—4H6H/4jk*

5.3. Допускаются посадка 3H6H/2m без применения дополнительного элемента заклинивания, а также переходные посадки, которые образованы сочетанием полей допусков наружной резьбы по настоящему стандарту и ГОСТ 4608 с полями допусков внутренней резьбы по настоящему стандарту, ГОСТ 4608 и ГОСТ 16093. Применение таких посадок требует дополнительной проверки.

5.4. Примеры и рекомендации по применению дополнительных элементов заклинивания приведены в приложении 2.

5.3, 5.4. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

## 6. ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ

6.1. Предельные отклонения диаметров наружной резьбы должны соответствовать указанным в табл. 8, внутренней резьбы — в табл. 9.

Т а б л и ц а 8

Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм	Шаг $P$ , мм	Поля допусков									
		4jh				4j					
		Диаметры резьбы									
		$d$		$d_2$		$d$		$d_2$			
		Предельные отклонения, мкм									
es		ei		es		ei		es		ei	
Св. 2,8 до 5,6	0,8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Св. 5,6 до 11,2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	1,25	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	1,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Св. 11,2 до 22,4	1,25	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	1,5	—	—	—	—	—32	—268	+48	—	—42	—
	1,75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—36	—318	+52	—	—48	—
	2,5	—	—	—	—	—42	—377	+53	—	—53	—
Св. 22,4 до 45	2	—38	—318	+6	—100	—38	—318	+58	—	—48	—
	3	—48	—423	+13	—112	—48	—423	+65	—	—60	—
	3,5	—53	—478	+14	—118	—53	—478	+69	—	—63	—
	4	—60	—535	+15	—125	—	—	—	—	—	—
	4,5	—63	—563	+18	—132	—	—	—	—	—	—

Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм	Шаг $P$ , мм	Поля допусков							
		4jk				2m			
		Диаметры резьбы							
		$d$		$d_2$		$d$		$d_2$	
		Предельные отклонения, мкм							
		es	ei	es	ei	es	ei	es	ei
Св. 2,8 до 5,6	0,8	-24	-174	+51	-9	-24	-174	+62	+24
Св. 5,6 до 11,2	1	-26	-206	+60	-11	-26	-206	+71	+26
	1,25	-28	-240	+61	-14	-28	-240	+76	+28
	1,5	-32	-268	+68	-17	-32	-268	+85	+32
Св. 11,2 до 22,4	1,25	-28	-240	+71	-14	-28	-240	+81	+28
	1,5	-32	-268	+73	-17	-32	-268	+88	+32
	1,75	-34	-299	+76	-19	-34	-299	+94	+34
	2	-38	-318	+78	-22	-38	-318	+101	+38
	2,5	—	—	—	—	-42	-377	+109	+42
Св. 22,4 до 45	2	—	—	—	—	-38	-318	+105	+38
	3	—	—	—	—	-48	-423	+128	+48
	3,5	—	—	—	—	—	—	—	—
	4	—	—	—	—	—	—	—	—
	4,5	—	—	—	—	—	—	—	—

Т а б л и ц а 9

Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм	Шаг $P$ , мм	Поле допусков														
		3H6H					4H6H					5H6H				
		Диаметры резьбы														
		$D$	$D_2$	$D_1$	$D$	$D_2$	$D_1$	$D$	$D_2$	$D_1$	$D$	$D_2$	$D_1$	$D$	$D_2$	$D_1$
		Предельные отклонения, мкм														
		EI	ES	EI	ES	EI	EI	ES	EI	ES	EI	ES	EI	ES	EI	ES
Св. 2,8 до 5,6	0,8	0	+63	0	+200	0	0	+80	0	+200	0	0	+100	0	+200	0
Св. 5,6 до 11,2	1	0	+75	0	+236	0	0	+95	0	+236	0	0	+118	0	+236	0
	1,25	0	+80	0	+265	0	0	+100	0	+265	0	0	+125	0	+265	0
	1,5	0	+90	0	+300	0	0	+112	0	+300	0	0	+140	0	+300	0
Св. 11,2 до 22,4	1,25	0	+90	0	+265	0	0	+112	0	+265	0	0	+140	0	+265	0
	1,5	0	+95	0	+300	0	0	+118	0	+300	0	0	+150	0	+300	0
	1,75	0	+100	0	+335	0	0	+125	0	+335	0	0	+160	0	+335	0
	2	0	+106	0	+375	0	0	+132	0	+375	0	0	+170	0	+375	0
	2,5	0	+112	0	+450	0	0	+140	0	+450	0	0	+180	0	+450	0
Св. 22,4 до 45	2	0	+112	0	+375	0	0	+140	0	+375	0	0	+180	0	+375	0
	3	0	+132	0	+500	0	0	+170	0	+500	0	0	+212	0	+500	0
	3,5	—	—	—	—	—	0	+180	0	+560	0	0	+224	0	+560	0
	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0	+236	0	+600	0
	4,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0	+250	0	+670	0

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6.2. Допуски среднего диаметра наружной и внутренней резьбы являются суммарными.

6.3. Верхнее отклонение внутреннего диаметра наружной резьбы по дну впадины  $d_3$  равно верхнему отклонению среднего диаметра наружной резьбы  $d_2$ .

Нижнее отклонение внутреннего диаметра наружной резьбы по дну впадины  $d_3$  определяется с учетом основного отклонения среднего диаметра  $d_2$  и наименьшего допускаемого среза впадины наружной резьбы.

Примечание. Требования по п. 6.3 не подлежат обязательному контролю при приемке изделий, если это не оговорено особо.

6.4. Верхнее отклонение внутреннего диаметра наружной резьбы  $d_1$  равно верхнему отклонению среднего диаметра наружной резьбы  $d_2$ .

6.5. Верхнее отклонение наружного диаметра внутренней резьбы  $D$  не устанавливается.

6.3—6.5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

6.6. Предельные отклонения шага и угла наклона боковой стороны профиля приведены в табл. 10.

Т а б л и ц а 10

Шаг $P$ , мм	Предельные отклонения	
	шага, мкм	угла наклона боковой стороны профиля
0,8; 1; 1,25	$\pm 12$	$\pm 50'$
1,5; 1,75	$\pm 16$	$\pm 45'$
2; 2,5	$\pm 20$	$\pm 40'$
3; 3,5	$\pm 24$	$\pm 35'$
4; 4,5	$\pm 28$	$\pm 30'$

Предельные отклонения шага относятся к длинам свинчивания, не превышающим указанных в табл. 2.

6.7. Отклонение формы наружной и внутренней резьбы, определяемое разностью между наибольшим и наименьшим действительными средними диаметрами, не должно превышать 25% от допуска среднего диаметра.

Обратная конусность не допускается.

Примечание. Отклонение по табл. 10 и п. 6.7 не подлежат обязательному контролю при приемке изделий, если это не оговорено особо.

6.8. Предельные отклонения диаметров резьбы относятся к размерам деталей до нанесения гальванического защитного покрытия.

Приведенный средний диаметр наружной резьбы после нанесения защитного покрытия должен быть не более  $d_2 + es + 0,048$  мм.

Приведенный средний диаметр внутренней резьбы с защитным покрытием должен быть не менее, чем номинальный средний диаметр  $D_2$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Разд. 7. (Исключен, Изм. № 1).

## ПРИЛОЖЕНИЕ 1 Обязательное

### РАСЧЕТНЫЕ ФОРМУЛЫ ОСНОВНЫХ ОТКЛОНЕНИЙ И ДОПУСКОВ

1. Числовые значения основных отклонений среднего диаметра наружной резьбы рассчитаны по следующим формулам:

$$ei_{jh} = -(80 + 11P) \quad (1)$$

для  $P$  от 2 до 4,5 мм;  $d$  от 33 до 45 мм;

$$ei_j = -(25 + 11P) \quad (2)$$

для  $P$  от 1,5 до 3,5 мм;  $d$  от 18 до 30 мм;

$$ei_{jk} = -11P \quad (3)$$

для  $P$  от 0,8 до 2 мм;  $d$  от 5 до 16 мм;

$$ei_m = -(15 + 11P) \quad (4)$$

для  $P$  от 0,8 до 3 мм;  $d$  от 5 до 27 мм,

где  $P$  — в мм,  $ei$  — в мкм.

Рассчитанные по формулам (1) — (4) числовые значения основных отклонений округлены до ближайших предпочтительных чисел ряда R 40 по ГОСТ 8032.

2. Числовые значения допусков средних диаметров наружной и внутренней резьбы для 2-й и 3-й степеней точности рассчитаны по следующим формулам:

$$T_{d_2(2)} = 0,4T_{d_2(6)} = 36P^{0,4}d^{0,1} \quad (5)$$



$$T_{D_3(3)} = 0,67T_{D_2(6)} = 60,3P^{0,4} d^{0,1}, \quad (6)$$

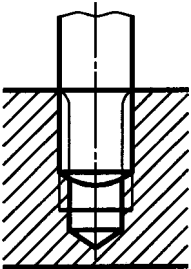
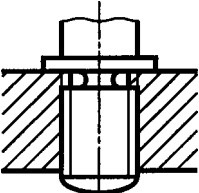
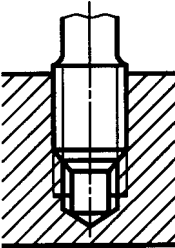
где  $d$  — среднее геометрическое предельных значений интервалов номинальных диаметров резьбы по ГОСТ 16093 в мм,  $P$  — в мм,  $T$  — в мкм.

После обозначения допусков диаметров резьбы в скобках указана степень точности.

Числовые значения допусков, рассчитанные по формулам (5) и (6), округлены до предпочтительных чисел, принятых в системе допусков метрической резьбы по ГОСТ 16093, или до ближайших предпочтительных чисел ряда R 40 по ГОСТ 8032.

**ПРИЛОЖЕНИЕ 2**  
Справочное

**ЭЛЕМЕНТЫ ЗАКЛИНИВАНИЯ И РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИХ ПРИМЕНЕНИЮ**

Вид заклинивания	Материал детали с внутренней резьбой	Примечание
<p>1. Конический сбег резьбы</p> 	<p>Сталь, чугун, алюминиевые и магниевые сплавы</p>	<p>Наиболее часто применяемый вид заклинивания. Применяется в сквозных и глухих отверстиях. Не рекомендуется применять при высоких динамических нагрузках. При слишком большом крутящем моменте затяжки может иметь место деформация внутренней резьбы в верхней части резьбового отверстия, поэтому рекомендуется внутреннюю резьбу выполнять с зенковкой 60°.</p>
<p>2. Плоский бурт</p> 	<p>Алюминиевые и магниевые сплавы</p>	<p>Толщина стенки для детали с внутренней резьбой должна быть не менее <math>0,5 d</math> для надежного распределения радиальных напряжений. Применяется в сквозных и глухих отверстиях. Плоскость заклинивания бурта должна быть перпендикулярна к оси резьбы. Диаметр бурта должен быть не менее <math>1,5 d</math></p>
<p>3. Цилиндрическая цапфа</p> 	<p>Сталь, чугун, алюминиевые и магниевые сплавы</p>	<p>Применяется только в глухих отверстиях. Оказывает меньшее стопорящее действие, чем у элементов заклинивания 1 и 2. Диаметр цилиндрической цапфы должен быть несколько меньше внутренней резьбы. Угол конуса на конце цилиндрической цапфы должен совпадать с углом заточки сверла для нарезания отверстия под резьбу</p>

ПРИЛОЖЕНИЯ 1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 3. (Исключено, Изм. № 1).

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.06.81 № 2953
3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 305—76
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 4608—81	5.3
ГОСТ 8032—84	Приложение 1
ГОСТ 9150—2002	Вводная часть
ГОСТ 16093—81	3.3; 3.5; 3.6; 4.2; 5.2; 5.3; приложение 1
ГОСТ 24705—81	1.1

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—92 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)
6. ИЗДАНИЕ (ноябрь 2003 г.) с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1988 г. (ИУС 7—88)

Редактор *Л.В. Коретникова*  
Технический редактор *Л.А. Гусева*  
Корректор *А.С. Черноусова*  
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьяновой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 17.10.2003. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 0,90.  
Тираж 274 экз. С 12403. Зак. 884.

---

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.  
<http://www.standards.ru> e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)  
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.  
Филиал ИПК Издательство стандартов – тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.  
Плр № 080102