



МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ * 965/3

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION
ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION
МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ

РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ ИСО ✓ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ.

ДОПУСКИ. ЧАСТЬ 3. ОТКЛОНЕНИЯ РЕЗЬБ

Второе издание — 1980-10-15

Цена 15 коп.

Группа Г13

УДК 621.882.082.1

Рег. № ИСО 965/3—80

Дескрипторы: резьбы, резьбы ИСО, метрическая система, гайки (крепежные изделия), винты, обозначения, отклонения размеров, размеры, допуски, допуски размеров

1983

ПРЕДИСЛОВИЕ

Международная организация по стандартизации (ИСО) представляет собой объединение национальных организаций по стандартизации (комитеты—члены ИСО). Разработка международных стандартов осуществляется техническими комитетами ИСО. Каждый комитет-член может принимать участие в работе любого технического комитета по интересующему его вопросу. Правительственные и неправительственные международные организации, сотрудничающие с ИСО, также принимают участие в этой работе.

Проекты международных стандартов, принятые техническими комитетами, перед утверждением их Советом ИСО в качестве международных стандартов направляются на рассмотрение всем комитетам-членам.

Международный стандарт ИСО 965/3 разработан Техническим комитетом ИСО/ТК1 «Резьбы» и направлен комитетам-членам в январе 1979 г.

Его одобрили следующие комитеты-члены:

Австралия	Италия	США
Австрия	Канада	Финляндия
Бельгия	КНР	Франция
Болгария	Либерия	Чехословакия
Великобритания	Мексика	Чили
Венгрия	Нидерланды	Швейцария
Дания	Новая Зеландия	Швеция
Индия	Польша	ЮАР
Ирландия	Румыния	Южная Корея
Испания	СССР	

Ни один комитет-член не возражал против принятия данного документа. Второе издание аннулирует и заменяет первое издание (т. е. ИСО 965/3—73).

**РЕЗЬБА МЕТРИЧЕСКАЯ ИСО
ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ**

Допуски. Часть 3. Отклонения резьб

ISO general purpose metric screw
threads. Tolerances. Part 3. Deviations
for constructional threads**Reg. № ИСО
965 / 3—80****1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Настоящий международный стандарт устанавливает отклонения шага и диаметров вершин для метрических резьб, соответствующих международному стандарту ИСО 261 «Резьба метрическая ИСО общего назначения. Основные размеры».

Отклонения установлены с учетом основных отклонений и допусков, указанных в стандарте ИСО 965/1.

2. ОБОЗНАЧЕНИЕ

Обозначение допуска должно соответствовать обозначению поля допуска в таблице.

Например: M6—6H; M6—5g6g.

Обозначение посадки резьбовых деталей должно содержать допуск на резьбу гайки, за которым следует допуск на резьбу болта, отделяемый наклонной чертой.

Например: M6—6H/5g6g.

3. ЗАМЕЧАНИЯ

В резьбах гаек, а также в резьбах болтов фактический контур впадины не должен ни в одной точке пересекать основной профиль.

Приведенные в таблицах числовые величины отклонений внутреннего диаметра резьбы болта вычислены на основе $H/6$ и могут использоваться для расчета напряжений.

Для плакированных резьб допуски распространяются на детали до их плакирования, если это особо не указано. После плакирования фактический профиль резьбы не должен ни в одной точке выходить за пределы поля допуска.

Примечание. Эти условия устанавливаются для тонких покрытий, например, для покрытий, полученных электроплакированием.

Для более толстых покрытий, полученных, например, горячей гальванизацией, в настоящее время рассматриваются специальные условия, которыми будут дополнены стандарты ИСО 965/1, 2 и 3.