



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

МЕТЧИКИ ДЛЯ ДЮЙМОВОЙ РЕЗЬБЫ

ДОПУСКИ НА РЕЗЬБУ

ГОСТ 7250—60

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

МЕТЧИКИ ДЛЯ ДЮЙМОВОЙ РЕЗЬБЫ

Допуски на резьбу

Taps for inch threads. Thread tolerances

ГОСТ
7250-60*Взамен
ГОСТ 7250-54

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР 20 сентября 1960 г. Срок введения установлен

с 01.01. 1961 г.

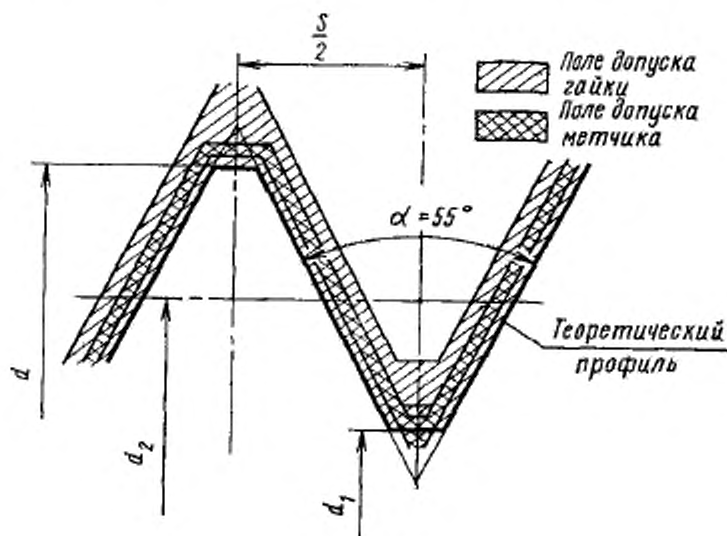
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на метчики для дюймовой резьбы по ОСТ НКТП 1260.

2. Метчики должны изготавливаться четырех степеней точности: С, D, E и H.

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

3. Предельные отклонения должны отсчитываться от линии теоретического профиля резьбы, приведенного в соответствующих чертежах, и должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3, 4.



Черт. 2*

* Черт. 1 (Исключен, Изм. № 1).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание август 1981 г. с Изменением № 1, утвержденным в январе 1981 г. (ИУС 3-1981 г.).

© Издательство стандартов, 1981

а) Степени точности *C* и *D* — черт. 2 и табл. 3.

Таблица 3*

Номинальный диаметр резьбы, дюймы	Число ниток на 1"	Наружный диаметр d	Средний диаметр d_2		Внутренний диаметр d_1	Шаг резьбы s		Допускаемое отклонение для $\frac{1}{2}$ угла профиля $\delta \frac{a}{2}$, мин \pm	
		Предельные отклонения, мкм							
		Нижнее +	Верхнее +	Нижнее +	Верхнее		Верхнее +		На длине до 25 мм
					степени точности				степени точности
					C + D +		C \pm D \pm		
$\frac{1}{4}$	20	70	106	16	31	38	96	25	
$\frac{5}{16}$	18	90	126		35	42	109		
$\frac{3}{8}$	16						118		
$(\frac{7}{16})$	14	110	153	20			131		
$\frac{1}{2}$	12	130	173		38	47	151		
$\frac{9}{16}$							153	20	
$\frac{5}{8}$	11		203		43	52	172		
$\frac{3}{4}$	10	160	212	25	46	58	182		
$\frac{7}{8}$	9						209		
1	8	200	252		51	63	236		
$1\frac{1}{8}$	7	240	292				261	15	
$1\frac{1}{4}$			302	30			266		
$(1\frac{3}{8})$	6	280	342		55	69	316		
$1\frac{1}{2}$							321		
$(1\frac{5}{8})$	5						370		
$1\frac{3}{4}$		360	422	36	61	75	375	15	
$(1\frac{7}{8})$	4,5						413		
2							418		

* Табл. 1, 2. (Исключены, Изм. № 1).

6) Степени точности *E* и *H* — черт. 2 и табл. 4.

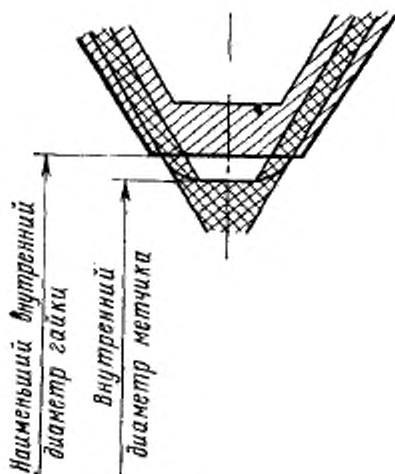
Таблица 4*

Номинальный диаметр резьбы, дюймы	Число витков на 1"	Наружный диаметр d	Средний диаметр d_2		Внутренний диаметр d_1	Шаг резьбы s		Допускаемое отклонение для $\frac{1}{2}$ угла профиля $\delta \frac{a}{2}$ мин \pm		
		Предельные отклонения, мкм								
		Нижнее +	Верхнее +	Нижнее +	Верхнее		Верхнее +		На длине	
					степени точности				10 мм \pm	25 мм \pm
					E +	H +				
$\frac{1}{4}$	20	70	118	16	46	64	96	30	50	35
$\frac{5}{16}$	18	90	148		56	78	109			30
$\frac{3}{8}$	16						118			
$(\frac{7}{16})$	14	110	180	20			131			
$\frac{1}{2}$	12	130	200		63	90	151			25
$\frac{9}{16}$							153	50		
$\frac{5}{8}$	11		230		68	95	172			
$\frac{3}{4}$	10	160	244	25	77	109	182			
$\frac{7}{8}$	9						209			
1	8	200	284		82	114	236	20		
$1\frac{1}{8}$	7	240	324	30			261		—	
$1\frac{1}{4}$			340				266			
$(1\frac{3}{8})$	6	280	380		92	130	316			
$1\frac{1}{2}$							321			
$(1\frac{5}{8})$	5						370	15		
$1\frac{3}{4}$							375			
$(1\frac{7}{8})$	4,5	360	460	36	98	136	413			
2							418			

* Табл. 5 (Исключена, Изм. № 1).

4. Форма основания (дна) впадины профиля резьбы метчика.

По впадинам резьбы метчика закругления углов (см. черт. 4) могут доходить до линии наименьшего внутреннего диаметра гайки по ОСТ НКТП 1261 и ОСТ НКТП 1262.



Черт. 4*

* Черт. 3. (Исключен, Изм. № 1).

Редактор С. Г. Вилькина
Технический редактор Ф. И. Шрайбштейн
Корректор М. М. Герасименко

Сдано в наб. 11.09.81 Подп. в печ. 22.12.81 0,375 п. л. 0,26 уч.-изд. л. Тир. 3000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3990