



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.

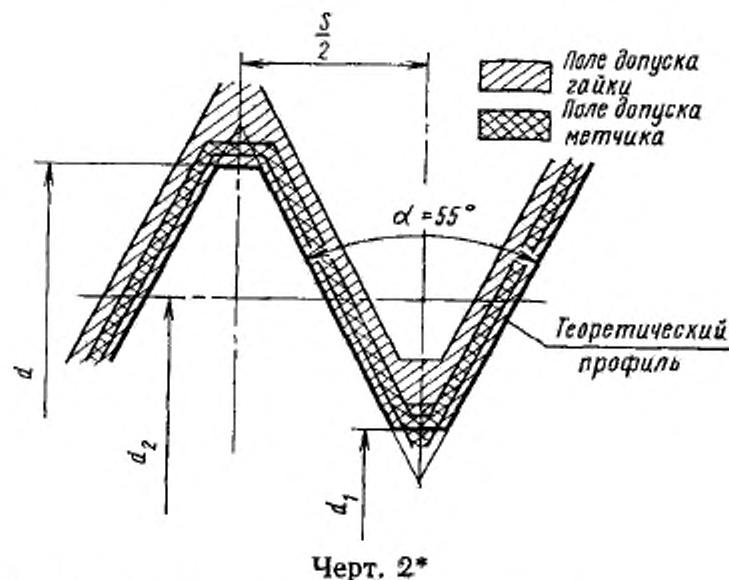
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

2. Метчики должны изготавляться четырех степеней точности: С, D, Е и Н.

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

* Табл. 1, 2. (Исключены, Изм. № 1).

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

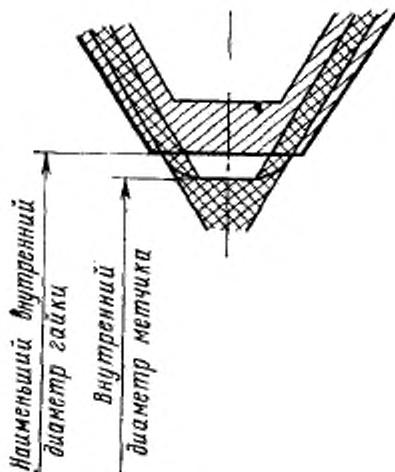
Таблица 4*

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 $\frac{\alpha}{2}$, мин \pm	
		Пределевые отклонения, мкм									
		Нижнее +	Верхнее +	Нижнее +	Верхнее		Верхнее +	На длине			
					степени точности			10 мм ±	25 мм ±		
					E +	H +					
$\frac{1}{4}$	20	70	118	16	46	64	96			35	
$\frac{5}{16}$	18	90	148		56	78	109				
$\frac{3}{8}$	16						118			30	
$(\frac{7}{16})$	14	110	180	20			131				
$\frac{1}{2}$	12	130	200		63	90	151				
$\frac{9}{16}$							153				
$\frac{5}{8}$	11		230		68	95	172			25	
$\frac{3}{4}$	10	160	244	25		77	109	182			
$\frac{7}{8}$	9						209				
1	8	200	284		82	114	236				
$1\frac{1}{8}$			324				261				
$1\frac{1}{4}$	7	240	340	30			266				
$(1\frac{3}{8})$					92	130	316			20	
$1\frac{1}{2}$	6	280	380				321				
$(1\frac{5}{8})$							370				
$1\frac{3}{4}$	5						375				
$(1\frac{7}{8})$		360	460	36	98	136	413				
2	4,5						418			15	

* 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