

19831-74+



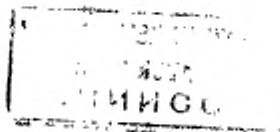
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ

ДОПУСКИ НА РЕЗЬБУ

ГОСТ 19831—74

Издание официальное



Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским инструмен-
тальным институтом [ВНИИ]

И. о. директора Цвас Ю. В.
Руководитель темы Пудов В. М.
Исполнитель Дубинская Г. Я.

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной
промышленности

Член Коллегии Трефилов В. А.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследова-
тельским институтом по нормализации в машиностроении
[ВНИИНМАШ]

Директор Верченко В. Р.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государствен-
ного комитета стандартов Совета Министров СССР от 24 мая 1974 г.
№ 1296

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРАПЕЦЕДАЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ

Допуски на резьбу

Taps dies trapezoidal thread.
Tolerances on thread

ГОСТ
19831-74

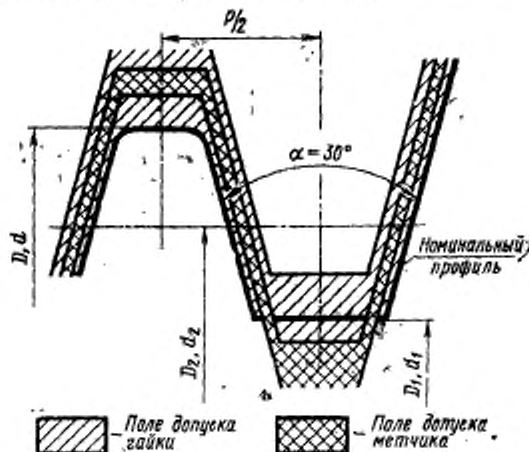
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 24 мая 1974 г. № 1296 срок действия установлен

с 01.01 1975 г.

~~до 01.01 1980 г.~~

срок действия не определен
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на метчики для трапецеидальной резьбы по ГОСТ 9484-73.
2. Метчики должны изготавливаться степеней точности H5 и H6.
3. Предельные отклонения резьбы метчиков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Номинальный диаметр резьбы, мм	Шаг резьбы, мм	Предельные отклонения, мм										Предельные отклонения углов профилей в мм
		внутреннего диаметра d_1		среднего диаметра d_2		H6		Верхн.		Шаг резьбы P на длине 25 мм		
		H5		H5		H6		Верхн.		H5		
		Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	
Свыше 5,6 до 11,2	1,5	+126	+182	+70	+98	+98	+126	+98	+126	± 10	± 15	± 20
	2	+142	+205	+79	+110	+110	+142	+110	+142			
	3	+160	+231	+89	+124	+124	+160	+124	+160			
	4	+169	+244	+94	+131	+131	+169	+131	+169			
	5	+203	+293	+113	+158	+158	+203	+158	+203			
Свыше 11,2 до 22,4	5	+270	+321	+119	+166	+166	+270	+166	+270	± 10	± 15	± 20
	8	+274	+338	+150	+210	+210	+274	+210	+274			
	2	+160	+231	+89	+124	+124	+160	+124	+160			
	3	+191	+276	+106	+148	+148	+191	+148	+191			
	5	+225	+325	+125	+175	+175	+225	+175	+225			
Свыше 22,4 до 45	6	+252	+364	+140	+196	+196	+252	+196	+252	± 10	± 15	± 20
	7	+274	+398	+150	+210	+210	+274	+210	+274			
	8	+284	+410	+158	+220	+220	+284	+220	+284			
	10	+302	+436	+168	+235	+235	+302	+235	+302			
	12	+302	+462	+178	+249	+249	+302	+249	+302			
Свыше 45 до 90	3	+203	+283	+113	+158	+158	+203	+158	+203	± 10	± 15	± 20
	4	+225	+325	+125	+175	+175	+225	+175	+225			
	5	+252	+364	+140	+196	+196	+252	+196	+252			
	8	+402	+436	+168	+235	+235	+402	+235	+302			
	9	+320	+462	+178	+249	+249	+320	+249	+320			
10	+320	+520	+200	+280	+280	+320	+280	+360	± 10	± 15	± 20	
12	+360	+520	+200	+280	+280	+360	+280	+360				

4. Рекомендации по применению метчиков указаны в справочном приложении.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ МЕТЧИКОВ

Метчики степени точности H5 обеспечивают точность нарезаемой резьбы 7H, метчики степени точности H6 — точность нарезаемой резьбы 8H.

Указанные точности резьбы могут быть получены при эксплуатации метчиков на станках, удовлетворяющих предъявляемым к ним нормам точности, с применением патронов, обеспечивающих самоустанавливание метчиков в радиальном направлении и компенсирующих несоосность отверстия и метчика.

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Н. С. Матвеева*
Корректор *Е. Н. Евтеева*

Сдано в набор 7/VI 1974 г. Подл. в печ. 7/VIII 1974 г. 0,5 л. в. Тир. 20000

Издательство стандартов, Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3-й
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1096