



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

ДОПУСКИ

ГОСТ 19090—73

Издание официальное

Цена 2 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР**

Москва

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ
РЕЗЬБЫ
Допуски

Taps for pipe cylindrical thread.
Tolerances

ГОСТ
19090—73

Взамен ГОСТ 7250—60
в части метчиков для
трубной цилиндрической
резьбы

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 9 августа 1973 г. № 1945 срок введения установлен

с 01.07.74

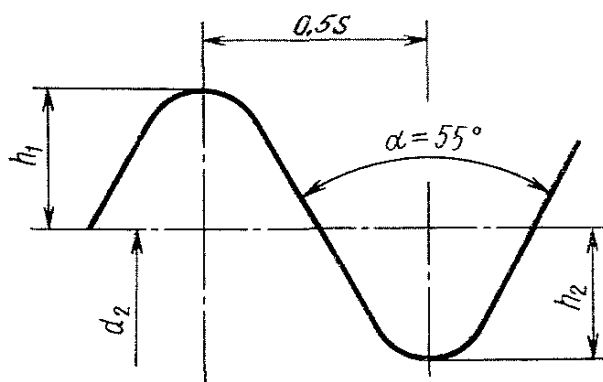
до 01.07.79

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на метчики для трубной цилиндрической резьбы по ГОСТ 6357—73, а также на метчики для внутренней цилиндрической резьбы по ГОСТ 6357—73, предназначенной для соединения с конической резьбой по ГОСТ 6211—69.

2. Метчики должны изготавливаться трех степеней точности А1, А2 и В1.

3. Профиль и предельные отклонения резьбы метчиков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное



Перепечатка воспрещена

Переиздание. Май 1975 г.

© Издательство стандартов, 1975

Номинальный размер резь- бы в дюймах		Число ниток на 1"	Расстояние вершин и впа- дин резьбы от линии среднего диаметра				Предельное отклонение, мкм										Предельное отклонение по- ловины угла профиля $\alpha/2$	
							среднего диаметра d_2						шага резьбы S					
			Номин. ($h_1=h_2$), мм	Пред. откл., мкм		A_1		A_2		B_1		$A_1; A_2$		B_1				
				h_1	h_2	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	на длине до		25 мм	10 мм	25 мм	$A_1; A_2$	B_1
1-й ряд	2-й ряд																	
1/8		28	0,2905			-11	+11	+11	+32	+11	+72					$\pm 30'$	$\pm 40'$	
1/4		19	0,4280			-13	+13	+13	+38	+13	+88					$\pm 25'$	$\pm 35'$	
3/8						-13	+13	+13	+38	+13	+88							
1/2						-15	+15	+15	+43	+15	+99							
	5/8					-15	+15	+15	+43	+15	+99						$\pm 30'$	
3/4		14	0,5810	+50	-25	-15	+15	+15	+43	+15	+99	± 15	± 30	± 50	$\pm 20'$			
	7/8			+10	-75	-15	+15	+15	+43	+15	+99							
1						-18	+18	+18	+54	+18	+126							
	1 1/8					-18	+18	+18	+54	+18	+126							
1 1/4						-18	+18	+18	+54	+18	+126							
	1 3/8	11	0,7395			-18	+18	+18	+54	+18	+126						$\pm 25'$	
1 1/2						-18	+18	+18	+54	+18	+126							
	1 3/4					-18	+18	+18	+54	+18	+126							
2						-18	+18	+18	+54	+18	+126							

Примечание. При выборе размеров резьб первый ряд следует предпочитать второму.

4. Рекомендации по назначению метчиков указаны в справочном приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19090—73
Справочное

Рекомендации по назначению метчиков

Степень точности метчика	Степень точности нарезаемой резьбы
A1	Класс А по ГОСТ 6357—73 для соединения с конической резьбой по ГОСТ 6211—69
A2	Класс А по ГОСТ 6357—73
B1	Класс В по ГОСТ 6357—73

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *Л. М. Шнырева*
Корректор *Ф. И. Шрайбштейн*

Сдано в наб. 25.08.75. Подп. в печ. 03.11.75. 0,375 п. л. Тир. 6000. Цена 2 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов.
Москва, Д-22. Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3195

ГОСТ 19090—73 Метчики для трубной цилиндрической резьбы. Допуски

Изменение № 1

Пункт 2. Заменены слова: «трех степеней точности A1, A2» на «четыре степеней точности A1, A2, A3».

Пункт 3. Чертеж. Заменен размер: $\frac{S}{2}$ на $0,5P$.

Пункт 3. Таблица дополнена новой графой:

Номинальный размер резьбы в дюймах		Предельные отклонения, мкм	
		среднего диаметра d_2	
1-й ряд	2-й ряд	A3	
		Нижн.	Верхн.
$\frac{1}{8}$		+32	+63
$\frac{1}{4}$		+38	+63
$\frac{3}{8}$		+38	+63
$\frac{1}{2}$		+43	+71
	$\frac{5}{8}$	+43	+71
$\frac{3}{4}$		+43	+71
	$\frac{7}{8}$	+43	+71
1		+54	+90
	$1\frac{1}{8}$	+54	+90
$1\frac{1}{4}$		+54	+90
	$1\frac{3}{8}$	+54	+90
$1\frac{1}{2}$		+54	+90
	$1\frac{3}{4}$	+54	+90
2		+54	+90

(Продолжение см. стр. 78)

(Продолжение изменения к ГОСТ 19090—73)

Пункт 3. Таблица. Наименование графы «Предельные отклонения, мкм, шага резьбы S ». Заменены обозначения: S на P ; $A1, A2$ на $A1, A2, A3$;

графа «Предельное отклонение половины угла профиля $\alpha/2$ ». Заменены обозначения: $A1, A2$ на $A1, A2, A3$.

ПРИЛОЖЕНИЕ. Графа «Степени точности метчика». Заменено обозначение: $A2$ на $A2$ и $A3$.

Срок введения изменения № 1 01.10.76.

(Пост. № 1968 18.08.76. Государственные стандарты СССР. Информ. указатель № 10 1976 г.).