



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**

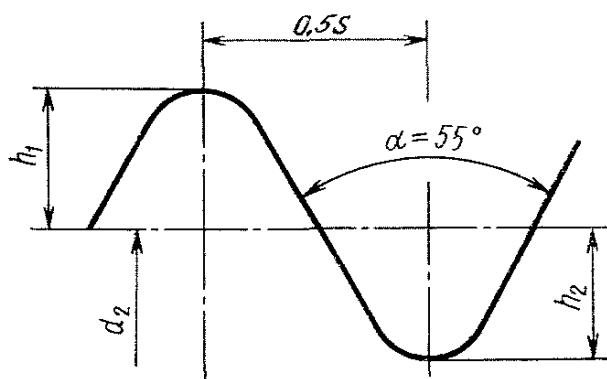
Взамен ГОСТ 7250—60
в части метчиков для
трубной цилиндрической
резьбы

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, предназначеннай для соединения с конической резьбой по ГОСТ 6211—69.
2. Метчики должны изготавляться трех степеней точности А1, А2 и В1.
3. Профиль и предельные отклонения резьбы метчиков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Номинальный размер резьбы в дюймах	1-й ряд	2-й ряд	Число ниток на $1^{\prime\prime}$	Расстояние вершин и впадин резьбы от линии среднего диаметра	Предельное отклонение, мкм										Предельное отклонение половины угла профиля $\alpha_{1/2}$			
					среднего диаметра d_2						шага резьбы S							
					Пред. откл., мкм		A_1		A_2		B_1		$A_1; A_2$					
					Номин. ($h_1 = h_2$), мм	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
1/8			28	0,2905				-11	+11	+11	+32	+11	+72				$\pm 30'$	$\pm 40'$
1/4			19	0,4280				-13	+13	+13	+38	+13	+88					
3/8								-13	+13	+13	+38	+13	+88				$\pm 25'$	$\pm 35'$
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. Подл. 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 А1, А2» на «четырех степеней точности А1, А2, А3».

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

Пункт 3. Таблица дополнена новой графой:

Номинальный размер резьбы в дюймах		Пределные отклонения, мкм среднего диаметра d_2	
1-й ряд	2-й ряд	А3	
		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.).