



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

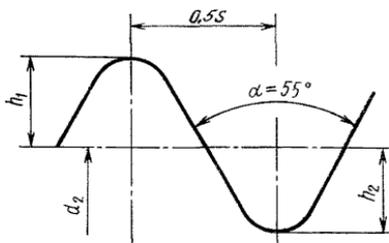
до 01.07.79

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 резьбы в дюймах		Число ниток на 1"	Расстояние вершин и впадин резьбы от линии среднего диаметра		Предельное отклонение, мкм										Предельное отклонение половины угла профиля $\alpha/2$	
					среднего диаметра $d_2$						шага резьбы $S$					
1-й ряд	2-й ряд		Номин. ( $h_1=h_2$ ), мм	Пред. откл., мкм		A <sub>1</sub>		A <sub>2</sub>		B <sub>1</sub>		на длине до			A <sub>1</sub> ; A <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>
				$h_1$	$h_2$	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	25 мм	10 мм	25 мм		
1/8		28	0,2905			-11	+11	+11	+32	+11	+72				±30'	±40'
1/4		19	0,4280			-13	+13	+13	+38	+13	+88				±25'	±35'
3/8								-13	+13	+13	+38	+13	+88			
1/2		14	0,5810	+50 +10	-25 -75	-15	+15	+15	+43	+15	+99	±15	±30'	±50	±20'	
	5/8					-15	+15	+15	+43	+15	+99					
3/4						-15	+15	+15	+43	+15	+99					
	7/8					-15	+15	+15	+43	+15	+99					
1		11	0,7395			-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					-18	+18	+18	+54	+18	+126					
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 грубой цилиндрической резьбы. Допуски

Изменение № 1

Пункт 2. Заменены слова: «трех степеней точности А1, А2» на «четыре степеней точности А1, А2, А3».

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

Пункт 3. Таблица дополнена новой графой:

Номинальный размер резьбы в дюймах		Предельные 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  $P$ ;  $A_1, A_2$  на  $A_1, A_2, A_3$ ;

графа «Предельное отклонение половины угла профиля  $\alpha/2$ ». Заменены обозначения:  $A_1, A_2$  на  $A_1, A_2, A_3$ .

**ПРИЛОЖЕНИЕ.** Графа «Степени точности метчика». Заменено обозначение:  $A_2$  на  $A_2$  и  $A_3$ .

Срок введения изменения № 1 01.10.76.

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