



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т
С О Ю З А С С Р

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.

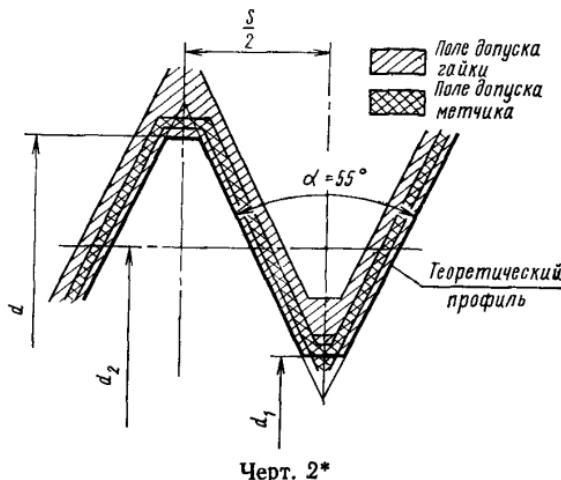
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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. 2*

* 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 d	Средний диаметр d_2		Внутренний диаметр d_1	Шаг резьбы s	Допускаемое отклонение для $\frac{1}{2}$ угла профиля $\delta \frac{a}{2}$, мин \pm	
			Предельные отклонения, мкм					
		Нижнее +	Верхнее +	Нижнее +	Верхнее	На длине до 25 мм		
					степени точности	степени точности		
					C +	D +		
$\frac{1}{4}$	20	70	106	16	31	38	96	
$\frac{5}{16}$	18	90	126		35	42	109	25
$\frac{3}{8}$	16						118	
$(\frac{7}{16})$	14	110	153	20			131	
$\frac{1}{2}$	12	130	173		38	47	151	
$\frac{9}{16}$							153	
$\frac{5}{8}$	11		203		43	52	172	
$\frac{3}{4}$	10	160	212	25	46	58	182	20
$\frac{7}{8}$	9						209	
1	8	200	252		51	63	236	
$1\frac{1}{8}$	7	240	292				261	
$1\frac{1}{4}$		302		30			266	
$(1\frac{3}{8})$	6	280	342		55	69	316	
$1\frac{1}{2}$							321	
$(1\frac{5}{8})$	5						370	
$1\frac{3}{4}$		360	422	36	61	75	375	
$(1\frac{7}{8})$	4,5						413	
2							418	

* Табл. 1, 2. (Исключены, Изм. № 1).

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

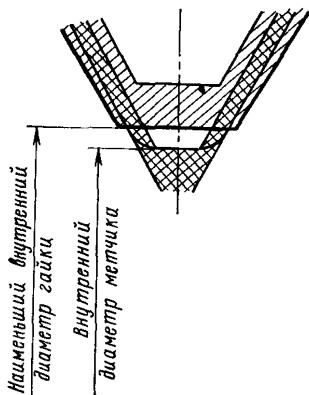
Таблица 4*

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 $\frac{1}{2}^\circ$ угла профиля $\delta = \frac{a}{2}$, мин \pm		
		Пределевые отклонения, мкм								
		Нижнее +	Верхнее +	Нижнее +	Верхнее		На длине			
					степени точности					
					E +	H +	Верхнее +	10 мм \pm 25 мм \pm		
$\frac{1}{4}$	20	70	118	16	46	64	96	35		
$\frac{5}{16}$	18	93	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	203	284		82	114	236			
$1\frac{1}{8}$	7	240	324				261			
$1\frac{1}{4}$			340	30			266			
$(1\frac{3}{8})$	6	280	380		92	130	316	20		
$1\frac{1}{2}$							321			
$(1\frac{5}{8})$	5						370			
$1\frac{3}{4}$		360	460	36	98	136	375			
$(1\frac{7}{8})$	4,5						413			
2							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. 9000 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