



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

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.

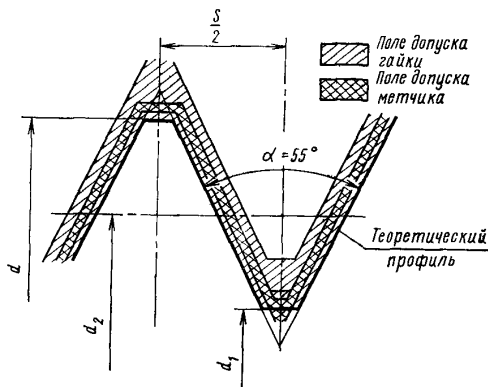
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на метчики для дюймовой резьбы по ОСТ НКТП 1260.

2. Метчики должны изготавливаться четырех степеней точности: С, D, E и H.

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 <i>d</i>		Средний диаметр <i>d</i> ₂		Внутренний диаметр <i>d</i> ₁	Шаг резьбы <i>s</i>		Допускаемое отклонение для 1/2 угла профиля $\delta \frac{a}{2}$, мин ±	
		Предельные отклонения, мкм								
		Нижнее +	Верхнее +	Нижнее +	Верхнее		Верхнее +	На длине до 25 мм		
					степени точности			степени точности		
					<i>C</i> +	<i>D</i> +		<i>C</i> ±	<i>D</i> ±	
1/4	20	70	106	16	31	38	96	10	15	25
5/16	18	90	126	20	35	42	109			
3/8	16						118			
(7/16)	14	110	153				131			
1/2	12	130	173		38	47	151			
9/16							153			
5/8	11	203		25	43	52	172			
3/4	10	160	212			46	58			182
7/8	9									209
1	8	200	252	30	51	63	236			
1 1/8	7	240	292							261
1 1/4			302							266
(1 3/8)	6	280	342		55	69	316			
1 1/2							321			
(1 5/8)	5			36			370			
1 3/4		360	422		61	75	375			
(1 7/8)	4,5						413			
2							418			

* Табл. 1, 2. (Исключены, Изм. № 1).

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

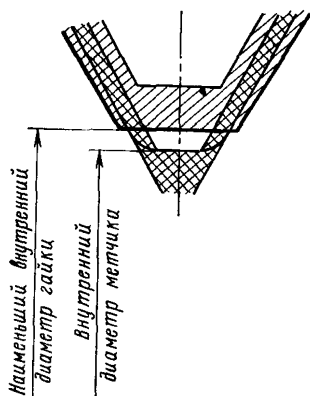
Таблица 4*

Номинальный диаметр резьбы, дюймы	Число витков 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		Верхнее +	На длине		
					степени точности			10 мм \pm	25 мм \pm	
					E +	H +				
$\frac{1}{4}$	20	70	118	16	46	64	96	30	50	35
$\frac{5}{16}$	18	90	148	20	56	78	109			25
$\frac{3}{8}$	16	110	180		118					
$(\frac{7}{16})$	14	130	200		131					
$\frac{1}{2}$	12	230	244		151					
$\frac{9}{16}$	11	244	284	153						
$\frac{5}{8}$	10	284	324	172						
$\frac{3}{4}$	9	324	340	182						
$\frac{7}{8}$	8	340	380	209						
1	7	380	460	236						
$1\frac{1}{8}$	6	280	360	261						
$1\frac{1}{4}$				266						
$(1\frac{3}{8})$	5	360	460	316						
$1\frac{1}{2}$				321						
$(1\frac{5}{8})$	4,5	360	460	370						
$1\frac{3}{4}$				375						
$(1\frac{7}{8})$	4,5	360	460	413						
2				418						

* 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