



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

М Е Т Ч И К И
ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ
ГОСТ 17039—71

Издание официальное

Б3 9—91
7 р. 10 к.

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

Поправка к ГОСТ 17039—71 Метчики. Исполнительные размеры (Издание 1992 г.)

В каком месте Пункт 3. Таблица 1. Графы: «Шаг резьбы P », «Наружный диаметр d Наиб.» для: «Номинальный диаметр резьбы» 26,0; 28,0	Должно быть		
	Номинальный диаметр резьбы	Шаг резьбы P	Наружный диаметр d Наиб.
26,0	1,50	26,142	
28,0	1,00	28,102	
	1,50	28,142	
	2,00	28,182	

(ИУС № 1 2019 г.)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**МЕТЧИКИ****Исполнительные размеры**Taps.
Required dimensions**ГОСТ****17039—71****ОКП 39 1300****Дата введения 01.07.73**

1. Настоящий стандарт распространяется на метчики, предназначенные для нарезания резьбы метрической по ГОСТ 24705—81, дюймовой по ОСТ НКТП 1260 и трубной цилиндрической по ГОСТ 6357—81.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2. Исполнительные размеры приняты с учетом допусков на резьбу метчиков:

для метрической — по ГОСТ 16925—71;

для трубной цилиндрической — по ГОСТ 19090—73;

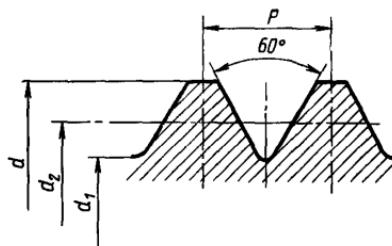
для дюймовой — по ГОСТ 7250—60.

3. Исполнительные размеры резьбы метчиков должны соответствовать:

для метрической резьбы — черт. 1 и табл. 1,

для дюймовой резьбы — черт. 2 и табл. 3,

для трубной цилиндрической резьбы — черт. 3 и табл. 4, 5.



Черт. 1

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1971

© Издательство стандартов, 1992

Переиздание с Изменениями

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

Таблица 1

Размеры, мм

Продолжение табл. 1

Номинальный диаметр резьбы	Шаг резьбы P	Наружный диаметр d			Средний диаметр d_s для класса точности								Внутренний диаметр d_1 , наиб.	Пределевые отклонения шага резьбы для класса точности				Предельные отклонения половины угла профиля для класса точности	
		1		2		3		4		1, 2, 3		4			на длине				
		Наиб.	Пред. откл.	Наим.	Наиб.	Пред. откл.	Наиб.	Пред. откл.	Наим.	Пред. откл.	Наиб.	Пред. откл.	Наим.	до 25 мм	до 10 витков	до 10 мм	до 25 мм	j	2
3,0	0,35	3,027	—	2,794	-0,014	2,808	-0,014	2,823	-0,014	2,823	-0,029	2,601	+0,008	+0,016	+0,040	+0,040	+40'	+65'	
	0,50	3,032	—	2,699	-0,016	2,715	-0,016	2,731	-0,016	2,731	-0,032	2,429	+0,010	+0,020	+0,030	+0,030	+30'	+50'	
	0,35	3,527	—	3,294	-0,014	3,308	-0,014	3,323	-0,014	3,323	-0,029	3,101	+0,008	+0,016	+0,040	+0,040	+40'	+65'	
	0,60	3,536	—	3,137	-0,018	3,155	-0,018	3,173	-0,018	3,173	-0,036	2,820	+0,020	—	—	—	+50'		
	0,50	4,032	—	3,699	-0,016	3,715	-0,016	3,731	-0,016	3,731	-0,032	3,429	+0,020	—	—	—	+40'		
	0,70	4,038	—	3,575	-0,019	3,594	-0,019	3,613	-0,019	3,613	-0,038	3,202	+0,020	—	—	—	+0,050		
	0,50	4,532	—	4,199	-0,016	4,215	-0,016	4,231	-0,016	4,231	-0,032	3,929	+0,020	—	—	—	+50'		
	0,75	4,538	—	4,042	-0,019	4,061	-0,019	4,080	-0,019	4,080	-0,038	3,648	+0,020	—	—	—	+30'	+40'	
	0,50	5,032	—	4,699	-0,016	4,715	-0,016	4,731	-0,016	4,731	-0,032	4,429	+0,020	—	—	—	+50'		
	0,80	5,070	-0,030	—	4,510	-0,020	4,530	-0,020	4,550	-0,020	4,550	-0,040	4,084	+0,020	—	—	—	+40'	
5,5	0,50	5,532	—	5,199	-0,016	5,215	-0,016	5,231	-0,016	5,231	-0,032	4,929	+0,020	—	—	—	+50'		
	0,50	6,036	—	5,702	-0,018	5,720	-0,018	5,738	-0,018	5,738	-0,036	5,429	+0,020	—	—	—	+50'		
	0,75	6,042	—	5,545	-0,021	5,566	-0,021	5,587	-0,021	5,587	-0,042	5,148	+0,020	—	—	—	+40'		
	1,00	6,086	-0,039	—	5,385	-0,023	5,409	-0,024	5,433	-0,024	5,433	-0,048	4,868	+0,020	—	—	+25'		
	0,50	7,036	—	6,702	-0,018	6,720	-0,018	6,738	-0,018	6,738	-0,036	6,429	+0,010	+0,020	+0,030	—	+30'	+50'	
	0,75	7,042	—	6,545	-0,021	6,566	-0,021	6,587	-0,021	6,587	-0,042	6,148	+0,020	—	—	—	+0,050	+40'	
	1,00	7,086	-0,039	—	6,385	-0,023	6,409	-0,024	6,433	-0,024	6,433	-0,048	5,868	+0,020	—	—	+25'		
	0,50	8,036	—	7,702	-0,018	7,720	-0,018	7,738	-0,018	7,738	-0,036	7,429	+0,020	—	—	—	+30'	+50'	
	0,75	8,042	—	7,545	-0,021	7,566	-0,021	7,587	-0,021	7,587	-0,042	7,148	+0,020	—	—	—	+40'		
	1,00	8,086	-0,039	—	7,385	-0,023	7,409	-0,024	7,433	-0,024	7,433	-0,048	6,868	+0,020	—	—	+25'		
8,0	1,25	8,106	-0,056	—	7,226	-0,025	7,251	-0,025	7,276	-0,025	7,276	-0,050	6,577	+0,020	—	—	+35'		
	0,50	9,036	—	8,702	-0,018	8,720	-0,018	8,738	-0,018	8,738	-0,036	8,429	+0,020	—	—	—	+30'	+50'	
	0,75	9,042	—	8,545	-0,021	8,566	-0,021	8,587	-0,021	8,587	-0,042	8,148	+0,020	—	—	—	+40'		
	1,00	9,086	-0,039	—	8,385	-0,023	8,409	-0,024	8,433	-0,024	8,433	-0,048	7,868	+0,020	—	—	+25'		
	1,25	9,106	-0,056	—	8,226	-0,025	8,251	-0,025	8,276	-0,025	8,276	-0,050	7,577	+0,020	—	—	+35'		
	0,50	9,086	—	8,702	-0,018	8,720	-0,018	8,738	-0,018	8,738	-0,036	8,429	+0,020	—	—	—	+30'	+50'	

Продолжение табл. 1

Номинальный диаметр резьбы	Шаг резьбы P	Наружный диаметр d			Средний диаметр d_2 для класса точности								Внешний диаметр d_1 , наим.	Пределные отклонения шага резьбы для класса точности				Предельные отклонения половины угла профиля для класса точности	
		Наиб	Пред. откл.	Наим	1		2		3		4			1, 2, 3	4				
					Наиб.	Пред. откл.	Наиб.	Греч. откл.	Наиб.	Пред. откл.	Наиб.	Пред. откл.			до 25 мм	до 10 витков	до 10 мм	до 25 мм	
10,0	0,50	Не задается	—	10,036	9,702	-0,018	9,720	-0,018	9,738	-0,018	9,738	-0,036	9,429	±0,020	—	±30'	±50'		
	0,75			10,042	9,545	-0,021	9,566	-0,021	9,587	-0,021	9,587	-0,042	9,148	—			±40'		
	1,00	10,086	-0,039	—	9,385	-0,023	9,409	-0,024	9,433	-0,024	9,433	-0,048	8,868	—		±0,050	±25'		
	1,25	10,106	-0,056	—	9,226	-0,025	9,251	-0,025	9,276	-0,025	9,276	-0,050	8,577	—		±35'			
	1,50	10,126	-0,070	—	9,068	-0,028	9,096	-0,028	9,124	-0,028	9,124	-0,056	8,286	—					
11,0	0,50	Не задается	—	11,036	10,702	-0,018	10,720	-0,018	10,738	-0,018	10,738	-0,036	10,429	±0,020	—	±30'	±50'		
	0,75			11,042	10,545	-0,021	10,566	-0,021	10,587	-0,021	10,587	-0,042	10,148	—		±30'	±40'		
	1,00	11,086	-0,039	—	10,385	-0,023	10,409	-0,024	10,433	-0,024	10,433	-0,048	9,868	—		±0,050	±25'		
	1,25	11,126	-0,070	—	10,068	-0,028	10,096	-0,028	10,124	-0,028	10,124	-0,056	9,286	—		±35'			
	1,50	Не задается	—	12,038	11,704	-0,019	11,723	-0,019	11,742	-0,019	11,742	-0,038	11,429	±0,020	—	±30'	±50'		
12,0	0,75			12,045	11,547	-0,023	11,570	-0,023	11,593	-0,023	11,593	-0,046	11,148	—		—	±30'	±50'	
	1,00	12,093	-0,043	—	11,388	-0,025	11,413	-0,025	11,438	-0,025	11,438	-0,050	10,868	—		—	±40'		
	1,25	12,126	-0,070	—	11,230	-0,028	11,258	-0,028	11,286	-0,028	11,286	-0,056	10,577	—		±0,050	±25'		
	1,50	12,133	-0,073	—	11,071	-0,030	11,101	-0,030	11,131	-0,030	11,131	-0,060	10,286	+0,010	+0,030	—	±35'		
	1,75	12,153	-0,089	—	10,911	-0,032	10,943	-0,032	10,975	-0,032	10,975	-0,064	10,006	—		—	±20'	±25'	
14,0	0,50	Не задается	—	14,038	13,704	-0,019	13,723	-0,019	13,742	-0,019	13,742	-0,038	13,429	±0,020	—	—	±20'	±25'	
	0,75			14,045	13,547	-0,023	13,570	-0,023	13,593	-0,023	13,593	-0,046	13,148	—		—	±30'	±50'	
	1,00	14,093	-0,043	—	13,388	-0,025	13,413	-0,025	13,438	-0,025	13,438	-0,050	12,868	—		—	—	±40'	
	1,25	14,126	-0,070	—	13,230	-0,028	13,258	-0,028	13,286	-0,028	13,286	-0,056	12,577	—		—	±25'		
	1,50	14,133	-0,073	—	13,071	-0,030	13,101	-0,030	13,131	-0,030	13,131	-0,060	12,286	—		—	±0,050	±35'	
15,0	2,00	14,173	-0,105	—	12,752	-0,034	12,786	-0,034	12,820	-0,034	12,820	-0,068	11,725	—		—	±20'	±25'	
	1,00	15,093	-0,043	—	14,388	-0,025	14,413	-0,025	14,438	-0,025	14,438	-0,050	13,868	—		—	±25'	±40'	
	1,50	15,133	-0,073	—	14,071	-0,030	14,101	-0,030	14,131	-0,030	14,131	-0,060	13,286	—		—	—	±35'	
	0,50	Не задается	—	16,038	15,704	-0,019	15,723	-0,019	15,742	-0,019	15,742	-0,038	15,429	±0,020	—	—	±30'	±50'	
	0,75			16,045	15,547	-0,023	15,570	-0,023	15,593	-0,023	15,593	-0,046	15,148	—		—	—	—	
16,0	1,00	16,093	-0,043	—	15,388	-0,025	15,413	-0,025	15,438	-0,025	15,438	-0,050	14,868	—		—	—	±40'	
	1,50	16,133	-0,073	—	15,071	-0,030	15,101	-0,030	15,131	-0,030	15,131	-0,060	14,286	—		—	±0,050	±25'	
	2,00	16,173	-0,105	—	14,752	-0,034	14,786	-0,034	14,820	-0,034	14,820	-0,068	13,725	—		—	±20'	±25'	

Продолжение табл. 1

Продолжение табл. 1

Номинальный диаметр резьбы	Шаг резьбы P	Наружный диаметр d			Средний диаметр d_2 , для класса точности								Внутренний диаметр d_1 , наим.	Пределевые отклонения шага резьбы для класса точности				Пределевые отклонения половины угла профиля для класса точности		
		Наиб.	Пред. откл.	Наим.	1		2		3		4			1, 2, 3	4					
					Наиб.	Пред. откл.	Наиб.	Пред. откл.	Наиб.	Пред. откл.	Наим.	Пред. откл.		до 25 мм	до 10 витков	до 10 мм	до 25 мм			
25,0	1,00	25,102	-0,049	—	24,390	-0,027	24,416	-0,026	24,442	-0,026	24,442	-0,052	23,868	±0,010	±25'	±40'	±25'			
	1,50	25,142	-0,078	—	24,074	-0,032	24,106	-0,032	24,138	-0,032	24,138	-0,064	23,286		±35'	±35'				
	2,00	25,182	-0,110	—	23,755	-0,036	23,791	-0,036	23,827	-0,036	23,827	-0,072	22,725		±25'	±25'				
	26,0	1,50	25,142	-0,078	—	25,074	-0,032	25,106	-0,032	25,138	-0,032	25,138	-0,064	24,286		±25'	±35'			
27,0	0,75	Не задается	—	27,017	26,548	-0,023	26,571	-0,023	26,594	-0,023	26,594	-0,046	26,148	±0,030	±30'	±40'				
	1,00	27,102	-0,049	—	26,390	-0,027	26,416	-0,026	26,442	-0,026	26,442	-0,052	25,868		±25'	±25'				
	1,50	27,142	-0,078	—	26,074	-0,032	26,106	-0,032	26,138	-0,032	26,138	-0,064	25,286		±35'	±35'				
	2,00	27,182	-0,110	—	25,755	-0,036	25,791	-0,036	25,827	-0,036	25,827	-0,072	24,725		±20'	±25'				
28,0	3,00	27,262	-0,177	—	25,114	-0,042	25,157	-0,043	25,199	-0,042	25,199	-0,084	23,592	±0,012	±0,050	±40'				
	1,00	28,102	-0,049	—	27,390	-0,027	27,416	-0,026	27,442	-0,026	27,442	-0,052	26,868		±25'	±25'				
	1,50	27,142	-0,078	—	27,074	-0,032	27,106	-0,032	27,138	-0,032	27,138	-0,064	26,286		±35'	±35'				
	2,00	27,182	-0,110	—	26,755	-0,036	26,791	-0,036	26,827	-0,036	26,827	-0,072	25,725		±20'	±25'				
30,0	0,75	Не задается	—	30,047	29,548	-0,023	29,571	-0,023	29,594	-0,023	29,594	-0,046	29,148	±0,010	±30'	±40'				
	1,00	30,102	-0,049	—	29,390	-0,027	29,416	-0,026	29,442	-0,026	29,442	-0,052	28,868		±25'	±25'				
	1,50	30,142	-0,078	—	29,074	-0,032	29,106	-0,032	29,138	-0,032	29,138	-0,064	28,286		±35'	±35'				
	2,00	30,182	-0,110	—	28,755	-0,036	28,791	-0,036	28,827	-0,036	28,827	-0,072	27,725		±20'	±25'				
32,0	3,00	30,262	-0,177	—	28,114	-0,042	28,157	-0,043	28,199	-0,042	28,199	-0,084	26,592	±0,012	±15'	±20'				
	3,50	30,303	-0,213	—	27,794	-0,045	27,839	-0,045	27,884	-0,045	27,884	-0,090	26,021		±25'	±25'				
	1,50	32,142	-0,078	—	31,074	-0,032	31,106	-0,032	31,138	-0,032	31,138	-0,064	30,286		±20'	±25'				
	2,00	32,182	-0,010	—	30,755	-0,036	30,791	-0,036	30,827	-0,036	30,827	-0,072	29,725		±15'	±20'				
33,0	0,75	Не задается	—	33,047	32,548	-0,023	32,571	-0,023	32,594	-0,023	32,594	-0,046	32,148	±0,010	±30'	±40'				
	1,00	33,102	-0,049	—	32,390	-0,027	32,416	-0,026	32,442	-0,026	32,442	-0,052	31,868		±25'	±25'				
	1,50	33,142	-0,078	—	32,074	-0,032	32,106	-0,032	32,138	-0,032	32,138	-0,064	31,286		±20'	±25'				
	2,00	33,182	-0,100	—	31,755	-0,036	31,791	-0,036	31,827	-0,036	31,827	-0,072	30,725		±15'	±20'				
35,0	3,00	33,262	-0,177	—	31,114	-0,042	31,157	-0,043	31,199	-0,042	31,199	-0,084	29,592	±0,012	±30'	±40'				
	3,50	33,303	-0,213	—	30,794	-0,045	30,839	-0,045	30,884	-0,045	30,884	-0,090	29,021		±25'	±25'				
	1,50	35,142	-0,078	—	34,074	-0,032	34,106	-0,032	34,138	-0,032	34,138	-0,064	33,286		±20'	±25'				
	2,00	35,182	-0,010	—	33,864	-0,036	33,900	-0,036	33,938	-0,036	33,938	-0,072	32,825		±15'	±20'				

Продолжение табл. 1

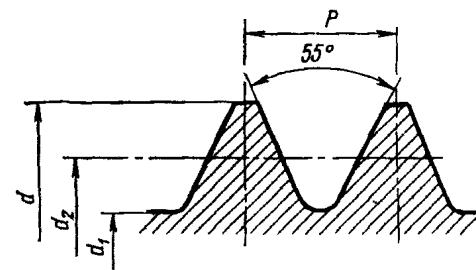
Номинальный диаметр резьбы	Шаг резьбы P	Наружный диаметр d			Средний диаметр d_s для класса точности								Внутренний диаметр d_1 , наиб.	Пределные отклонения шага резьбы для класса точности				Пределевые отклонения половины угла профиля для класса точности		
		Наиб.	Пред. откл.	Наим.	1		2		3		4			до 25 мм	до 10 витков	до 10 мм	до 25 мм			
					Наиб.	Пред. откл.	Наиб.	Пред. откл.	Наиб.	Пред. откл.	Наиб.	Пред. откл.								
36,0	1,00	36,102	-0,049		35,390	-0,027	35,416	-0,026	35,442	-0,026	35,442	-0,052	34,868	±0,010	±0,030		±25'	±40'		
	1,50	36,142	-0,078		35,074	-0,032	35,106	-0,032	35,138	-0,032	35,138	-0,064	34,286				±35'			
	2,00	36,182	-0,110		34,755	-0,036	34,791	-0,036	34,827	-0,036	34,827	-0,072	33,725				±20'	±25'		
	3,00	36,262	-0,177		34,114	-0,042	34,157	-0,043	34,199	-0,042	34,199	-0,084	32,592							
	4,00	36,342	-0,248		33,473	-0,047	33,520	-0,047	33,567	-0,047	33,567	-0,094	31,450				±15'	±20'		
38,0	1,50	38,142	-0,078		37,074	-0,032	37,106	-0,032	37,138	-0,032	37,138	-0,064	36,286	±0,010	±0,030		±25'	±35'		
	1,00	39,102	-0,049		38,390	-0,027	38,416	-0,026	38,442	-0,026	38,442	-0,052	37,868				±40'			
	1,50	39,142	-0,078		38,074	-0,032	38,106	-0,032	38,138	-0,032	38,138	-0,064	37,286				±35'			
	2,00	39,182	-0,110		37,755	-0,036	37,791	-0,036	37,827	-0,036	37,827	-0,072	36,725				±20'	±25'		
	3,00	39,262	-0,177		37,114	-0,042	37,157	-0,043	37,199	-0,042	37,199	-0,084	35,592							
40,0	4,00	39,342	-0,248		36,473	-0,047	36,520	-0,047	36,567	-0,047	36,567	-0,094	34,450	±0,012	±0,030		±15'	±20'		
	1,50	40,142	-0,078		39,074	-0,032	39,106	-0,032	39,138	-0,032	39,138	-0,064	38,286				±25'	±35'		
	2,00	40,182	-0,110		38,755	-0,036	38,791	-0,036	38,827	-0,036	38,827	-0,072	37,725				±20'	±25'		
	3,00	40,262	-0,177		38,114	-0,042	38,157	-0,043	38,199	-0,042	38,199	-0,084	36,592				±20'	±25'		
	1,00	42,102	-0,049		41,390	-0,027	41,416	-0,026	41,442	-0,026	41,442	-0,052	40,868	±0,010	±0,030		±25'	±40'		
42,0	1,50	42,142	-0,078		41,074	-0,032	41,106	-0,032	41,138	-0,032	41,138	-0,064	40,286				±35'			
	2,00	42,182	-0,110		40,755	-0,036	40,791	-0,036	40,827	-0,036	40,827	-0,072	39,725				±20'	±25'		
	3,00	42,262	-0,177		40,114	-0,042	40,157	-0,043	40,199	-0,042	40,199	-0,084	38,592							
	4,00	42,342	-0,248		39,473	-0,047	39,520	-0,047	39,567	-0,047	39,567	-0,094	37,450				±15'	±20'		
	4,50	42,382	-0,282		39,152	-0,050	39,202	-0,050	39,252	-0,050	39,252	-0,100	36,889							
45,0	1,00	45,102	-0,049		44,390	-0,027	44,416	-0,026	44,442	-0,026	44,442	-0,052	43,868	±0,010	±0,030		±25'	±40'		
	1,50	45,142	-0,078		44,074	-0,032	44,106	-0,032	44,138	-0,032	44,138	-0,064	43,286				±35'			
	2,00	45,182	-0,110		43,755	-0,036	43,791	-0,036	43,827	-0,036	43,827	-0,072	42,725				±20'	±25'		
	3,00	45,262	-0,177		43,114	-0,042	43,157	-0,043	43,199	-0,042	43,199	-0,084	41,592				±15'	±20'		
	4,00	45,342	-0,248		42,473	-0,047	42,520	-0,047	42,567	-0,047	42,567	-0,094	40,450							
48,0	4,50	45,382	-0,282		42,152	-0,050	42,202	-0,050	42,252	-0,050	42,252	-0,100	39,889	±0,012	±0,030		±15'	±20'		
	1,00	48,112	-0,052		47,395	-0,030	47,426	-0,030	47,455	-0,030	47,455	-0,060	46,868				±25'	±40'		
	1,50	48,152	-0,084		47,077	-0,034	47,111	-0,034	47,145	-0,034	47,145	-0,068	46,286				±20'	±35'		
	2,00	48,192	-0,116		46,758	-0,038	46,796	-0,038	46,834	-0,038	46,834	-0,076	45,725				±20'	±25'		

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Наружный диаметр резьбы	Шаг резьбы P	Наружный диаметр d			Средний диаметр d_2 для класса точности								Внутренний диаметр d_1 , наиб.	Пределные отклонения шага резьбы для класса точности				Предельные отклонения половины угла профиля для класса точности					
					1				2					3				4					
		Наиб.	Пред. откл.	Нам.	Наиб.	Пред. откл.	Наиб.	Пред. откл.	Наиб.	Пред. откл.	Наиб.	Пред. откл.		на длине	до 25 мм	до 10 витков	до 10 мм	до 25 мм	1, 2, 3	4			
48,0	3,00	48,272	-0,182		46,118	-0,045	46,163	-0,045	46,208	-0,045	46,208	-0,090	44,592						±0,030		±20' ±25'		
	4,00	48,342	-0,242		45,477	-0,050	45,527	-0,050	45,577	-0,050	45,577	-0,100	43,450	±0,012						—		±15' ±20'	
	5,00	48,432	-0,326		44,832	-0,053	44,885	-0,053	44,938	-0,053	44,938	-0,106	42,317						—				
	1,50	50,152	-0,084		49,077	-0,034	49,111	-0,034	49,145	-0,034	49,145	-0,068	48,286	±0,010						—		±25' ±35'	
	2,00	50,192	-0,116		48,758	-0,038	48,796	-0,038	48,834	-0,038	48,834	-0,076	47,725						—		±20' ±25'		
50,0	3,00	50,272	-0,182		48,118	-0,045	48,163	-0,045	48,208	-0,045	48,208	-0,090	46,592	±0,012						±0,030	±0,050		
	1,00	52,112	-0,052		51,395	-0,030	51,425	-0,030	51,455	-0,030	51,455	-0,060	50,868						—		±25' ±40'		
	1,50	52,152	-0,084		51,077	-0,034	51,111	-0,034	51,145	-0,034	51,145	-0,068	50,286	±0,010						—		±35'	
	2,00	52,192	-0,116		50,758	-0,038	50,796	-0,038	50,834	-0,038	50,834	-0,076	49,725						—		±20' ±25'		
	3,00	52,272	-0,182		51,118	-0,045	50,163	-0,045	50,208	-0,045	50,208	-0,090	48,592						—				
52,0	4,00	52,342	-0,242		49,477	-0,050	49,527	-0,050	49,577	-0,050	49,577	-0,100	47,450	±0,012						—		±15' ±20'	
	5,00	52,432	-0,326		48,832	-0,053	48,885	-0,053	48,938	-0,053	48,938	-0,106	46,317						—				

Таблица 2 (Исключена, Изм. № 4).



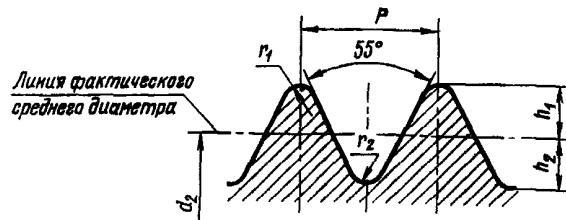
Черт. 2

Размеры, мм

Таблица 3*

Номинальный диаметр резьбы		число ниток на 1"	Наружный диаметр d		Средний диаметр d_s				Внутренний диаметр d_1 наиб.	Шаг резьбы P	Пределные отклонения шага резьбы на длине до 25 мм		Пределные отклонения половины угла профиля
дюймы	мм		Наиб.	Пред. откл.	Наиб.	Пред. откл.	Наиб.	Пред. откл.			С	Д	
1/4	6,350	20	6,456		5,568		5,575		4,820	1,270			
5/16	7,938	18	8,064	-0,036	7,068	-0,015	7,076	-0,022	6,240	1,411			$\pm 25'$
3/8	9,525	16	9,651		8,544		8,551		7,601	1,588			
(7/16)	11,112	14	11,265		9,989		9,998		8,920	1,814			
1/2	12,700	12	12,873	-0,043	11,383	-0,018	11,392	-0,027	10,140	2,117			
(9/16)	14,288	12	14,461		12,970		12,999		11,730	2,117			
5/8	15,875	11	16,078		14,440		14,449		12,740	2,309			$\pm 20'$
3/4	19,050	10	19,262		17,470		17,482		15,980	2,540			
7/8	22,225	9	22,437	-0,052	20,464	-0,021	20,476	-0,033	18,820	2,822	$\pm 0,010$	$\pm 0,015$	
1	25,400	8	25,652		23,418		23,430		21,570	3,175			
1 1/8	28,575	7	28,867		26,303		26,315		24,190	3,629			
1 1/4	31,750	7	32,052		29,482		29,496		27,370	3,629			
(1 3/8)	34,925	6	35,267		32,270		32,284		29,820	4,233			
1 1/2	38,100	6	38,442	-0,062	35,445	-0,025	35,450	-0,039	33,000	4,233			$\pm 15'$
(1 5/8)	41,275	5	41,697		38,083		38,097		35,140	5,080			
1 3/4	44,450	5	44,872		41,259		41,273		38,320	5,080			
(1 7/8)	47,625	4 1/2	48,047		44,072		44,086		40,810	5,644			
2	50,800	4 1/2	51,222		47,247		47,261		43,990	5,644			

* Таблица 2 исключена.



Черт. 3

Размеры, ММ

Таблица 4

Обозначение размера резьбы	Номинальный диаметр резьбы	Число шагов на длине 25,4 мм Шаг резьбы P (пред. откл. $\pm 0,010$ на длине $\pm 0,25$ мм)	Средний диаметр d_s						h_1 Найб.	h_2 Найб.	r_1 Найб.	r_2 Найб.	Предельные отклонения половины угла профиля						
			A1		A2		A3												
			Найб.	Пред. откл.	Найб.	Пред. откл.	Найб.	Пред. откл.											
1/8	—	9,728	28	0,907	9,158	-0,022	9,179	-0,021	9,200	-0,021	0,340	0,265	0,082	0,116	0,147	0,190	$\pm 25'$		
1/4	—	13,157	19	1,337	12,314	-0,026	12,339	-0,025	12,364	-0,025	0,478	0,403	0,141	0,175	0,208	0,250			
3/8	—	16,662	—	—	15,819	—	15,844	—	15,869	—	—	—	—	—	—	—			
1/2	—	20,955	—	—	19,808	—	19,836	—	19,864	—	—	—	—	—	—	—			
—	5/8	22,911	14	1,814	21,764	-0,030	21,792	-0,028	21,820	-0,028	0,631	0,556	0,206	0,240	0,286	0,329			
9/16	—	26,441	—	—	25,294	—	25,322	—	25,350	—	—	—	—	—	—	—			
—	7/8	30,201	—	—	29,054	—	29,082	—	29,110	—	—	-0,040	-0,050	—	—	—			
1	—	33,249	—	—	31,788	—	31,824	—	31,860	—	—	—	—	—	—	—			
—	11/8	37,897	—	—	36,436	—	36,472	—	36,508	—	—	—	—	—	—	—			
11/16	—	41,910	11	2,309	40,449	-0,036	40,485	-0,036	40,521	-0,036	0,790	0,715	0,274	0,308	0,357	0,400			
—	13/8	44,323	—	—	42,862	—	42,898	—	42,934	—	—	—	—	—	—	—			
11/12	—	47,803	—	—	46,342	—	46,378	—	46,414	—	—	—	—	—	—	—			
—	13/4	53,746	—	—	52,285	—	52,321	—	52,357	—	—	—	—	—	—	—			
2	—	59,614	—	—	58,153	—	58,189	—	58,225	—	—	—	—	—	—	—			

П р и м е ч а н и я:

1. r_1 наименьшее соответствует h_1 наибольшему; r_1 наибольшее соответствует h_1 наименьшему.
 r_2 наименьшее соответствует h_2 наибольшему; r_2 наибольшее соответствует h_2 наименьшему.

2. При выборе размеров резьбы первый ряд следует предпочитать второму.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4, 5).

4. Отклонения шага резьбы относятся к расстоянию между двумя любыми витками резьбы в пределах указанной длины.

5. Исполнительные размеры черновых метчиков для комплекта из 2 шт. указаны в приложении 1 (рекомендуемом).

6. Исполнительные размеры средних и черновых метчиков для комплекта из 3 шт. указаны в приложении 2 (рекомендуемом).

Таблица 5

Размеры, мм

Обозначение размера резьбы	Номинальный диаметр резьбы	Число шагов на длине 25,4 мм	Шаг резьбы P	Пределные отклонения шага P на длине до		Средний диаметр d_2		h_1		h_2		r_1		r_2		Пределенные отклонения половины угла профиля	
				B/l													
				10 мм	25 мм	Найб.	Пред. откл.	Найб.	Пред. откл.	Найб.	Пред. откл.	Найм.	Найб.	Найм.	Найб.		
1/8	—	9,728	28	0,907		9,219	-0,061	0,340		0,265		0,082	0,116	0,147	0,190	±40'	
1/4	—	13,157	19	1,337		12,389	-0,075	0,478		0,403		0,141	0,175	0,208	0,250	±35'	
3/8	—	16,662				15,894											
1/2	—	20,955				19,892											
—	5/8	22,911	14	1,814	±0,030	21,848	-0,084	0,631		0,556		0,206	0,240	0,286	0,329	±30'	
—	3/4	26,441				25,378											
—	7/8	30,201				29,138			-0,040		-0,050						
1	—	33,249				31,896											
—	1 1/8	37,897				36,544											
1 1/4	—	41,910				40,557											
—	1 3/8	44,323	11	2,309		42,970	-0,108	0,790		0,715		0,274	0,308	0,357	0,400	±20'	
1 1/2	—	47,803				46,450											
—	1 3/4	53,746				52,393											
2	—	59,614				58,261											

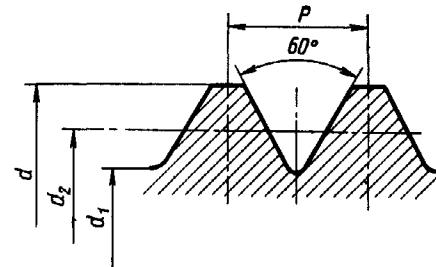
Примечания:

1. r_1 наименьшее соответствует h_1 наибольшему, r_1 наибольшее соответствует h_1 наименьшему; r_2 наименьшее соответствует h_2 наибольшему, r_2 наибольшее соответствует h_2 наименьшему.

2. При выборе размеров резьбы первый ряд следует предпочитать второму.

1. ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ ЧЕРНОВЫХ МЕТЧИКОВ ДЛЯ КОМПЛЕКТА ИЗ 2 шт.

1.1. Исполнительные размеры черновых метчиков для метрической резьбы шагом от 0,20 до 5,00 мм указаны на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Размеры, мм

Таблица 1

Номинальный диаметр резьбы	Шаг резьбы P	Наружный диаметр d		Средний диаметр d_2		Внутренний диаметр d_1 наиб.	Пределные отклонения шага резьбы на длине			Пределные отклонения половины угла профиля
		Наиб.	Пред. откл.	Наиб	Пред. откл.		до 10 витков	до 10 мм	до 25 мм	
1,0	0,20	0,972	-0,03	0,865	-0,020	0,754	±0,015	±0,04		±80'
	0,25	0,940		0,820	-0,022	0,710				
1,1	0,20	1,072		0,965	-0,020	0,854				
	0,25	1,040		0,920	-0,022	0,810				
1,2	0,20	1,172	-0,04	1,065	-0,020	0,954				
	0,25	1,140		1,020	-0,022	0,910				
1,4	0,20	1,372		1,265	-0,020	1,154				
	0,30	1,330		1,190	-0,024	1,050				
1,6	0,20	1,572		1,465	-0,022	1,354				
	0,35	1,520		1,350	-0,027	1,200				
1,8	0,20	1,772		1,665	-0,022	1,554				
	0,35	1,720		1,550	-0,027	1,400				
2,0	0,25	1,950	-0,06	1,810	-0,024	1,715		±0,020	±0,03	
	0,40	1,920		1,700	-0,029	1,547				
2,2	0,25	2,150		2,010	-0,024	1,915		±0,015	±0,04	
	0,45	2,110		1,860	-0,030	1,683				

Продолжение табл. 1

Номинальный диаметр резьбы	Шаг резьбы P	Размеры, мм		Внутренний диаметр d_1 , наиб.	Пределные отклонения шага резьбы на длине			Пределные отклонения половины угла профиля		
		Наружный диаметр d			до 10 вит.ов	до 10 мм	до 25 мм			
		Наиб.	Пред. откл.		Наиб.	Пред. откл.				
2,5	0,35	2,430	-0,06	2,240	-0,027	2,101	±0,015	±0,04	±65'	
	0,45	2,410		2,160	-0,030	1,983	±0,020	±0,03	±50'	
3,0	0,35	2,930		2,740	-0,029	2,601	±0,015	±0,04	±65'	
	0,50	2,900		2,620	-0,032	2,429	±0,020	±0,03	±50'	
3,5	0,35	3,430		3,240	-0,029	3,101	±0,015	±0,04	±65'	
	0,60	3,380		3,050	-0,036	2,820	±0,020		±50'	
4,0	0,50	3,900		3,620	-0,032	3,429				
	0,70	3,860		3,480	-0,038	3,202	-		±0,05 ±40'	
4,5	0,50	4,400		4,120	-0,032	3,929	±0,020		±50'	
	0,75	4,350		3,940	-0,038	3,648	-		±0,05 ±40'	
5,0	0,50	4,900		4,620	-0,032	4,429	±0,020		±50'	
	0,80	4,840		4,400	-0,040	4,084	-		±0,05 ±40'	
5,5	0,50	5,400		5,120	-0,032	4,929	±0,020		±50'	
	0,50	5,900		5,620	-0,036	5,429				
6,0	0,75	5,850		5,440	-0,042	5,148			±0,05 ±40'	
	1,00	5,800		5,250	-0,048	4,868				
7,0	0,50	6,900		6,620	-0,036	6,429	±0,020		±50'	
	0,75	6,850		6,440	-0,042	6,148	-		±0,05 ±40'	
8,0	1,00	6,800		6,250	-0,048	5,868				
	0,50	7,900		7,620	-0,036	7,429	±0,020		±50'	
8,0	0,75	7,850		7,440	-0,042	7,148			±40'	
	1,00	7,800		7,250	-0,048	6,868	-			
9,0	1,25	7,750		7,060	-0,050	6,577			±35'	
	0,50	8,900		8,620	-0,036	8,429	±0,020		±50'	
9,0	0,75	8,850		8,440	-0,042	8,148			±40'	
	1,00	8,800		8,250	-0,048	7,868	-			
	1,25	8,750		8,060	-0,050	7,577			±35'	

Продолжение табл. 1

Номинальный диаметр резьбы	Шаг резьбы P	Размеры, мм				Предельные отклонения шага резьбы на длине до 10 витков	до 10 мм	до 25 мм	Предельные отклонения половины угла профиля				
		Наружный диаметр d		Средний диаметр d_s									
		Нанб.	Пред. откл.	Нанб	Пред. откл.								
10,0	0,50	9,90	—0,10	9,62	—0,036	9,429	±0,020	±0,05	—	±50'			
	0,75	9,85		9,44	—0,042	9,148	—		—	±40'			
	1,00	9,80		9,25	—0,048	8,868	—		—	—			
	1,25	9,75		9,06	—0,050	8,577	—		—	±35'			
	1,50	9,70		8,88	—0,056	8,286	—		—	—			
11,0	0,50	10,90	—0,10	10,62	—0,036	10,429	±0,020	±0,05	—	±50'			
	0,75	10,85		10,44	—0,042	10,148	—		—	±40'			
	1,00	10,80		10,25	—0,048	9,868	—		—	—			
	1,50	10,70		9,88	—0,056	9,286	—		—	±35'			
	0,50	11,90		11,62	—0,038	11,429	±0,020		—	±50'			
12,0	0,75	11,85	—0,10	11,44	—0,046	11,148	—	±0,05	—	—			
	1,00	11,80		11,25	—0,050	10,868	—		—	±40'			
	1,25	11,75		11,06	—0,056	10,577	—		—	—			
	1,50	11,70		10,88	—0,060	10,286	—		—	±35'			
	1,75	11,65		10,69	—0,064	10,006	—		—	±25'			
14,0	0,50	13,90	—0,12	13,62	—0,038	13,429	±0,020	±0,03	—	±50'			
	0,75	13,85		13,44	—0,046	13,148	—		—	±40'			
	1,00	13,80		13,25	—0,050	12,868	—		—	—			
	1,25	13,75		13,06	—0,056	12,577	—		—	±35'			
	1,50	13,70		12,88	—0,060	12,286	—		—	—			
15,0	2,00	13,60	—0,10	12,50	—0,068	11,725	—	±0,05	—	—			
	1,00	14,80		14,25	—0,050	13,868	—		—	±40'			
	1,50	14,70		13,88	—0,060	13,286	—		—	±35'			
	0,50	15,90		15,62	—0,038	15,429	±0,020		—	±50'			
	0,75	15,85		15,44	—0,046	15,148	—		—	±40'			
16,0	1,00	15,80	—0,10	15,25	—0,050	14,868	—	±0,05	—	—			
	1,50	15,70		14,88	—0,060	14,286	—		—	±35'			
	2,00	15,60		14,50	—0,068	13,725	—		—	±25'			

Продолжение табл. 1

Номинальный диаметр резьбы	Шаг резьбы P	Размеры, мм				Пределные отклонения шага резьбы на длине	Пределные отклонения половины угла профиля
		Наружный диаметр d	Средний диаметр d_s	Внутренний диаметр d_i	до 10 витков		
Нанб.	Пред. откл.	Нанб.	Пред. откл.	нанб.			
17,0	1,00	16,80	-0,12	16,25	-0,050	15,868	$\pm 0,05$
	1,50	16,70		15,88	-0,060	15,286	
	0,50	17,90		17,62	-0,038	17,429	
	0,75	17,85		17,44	-0,046	17,148	
	1,00	17,80		17,25	-0,050	16,868	
	1,50	17,70		16,88	-0,060	16,286	
18,0	2,00	17,60	-0,14	16,50	-0,068	15,725	$\pm 0,05$
	2,50	17,50		16,13	-0,072	15,164	
	0,50	19,90		19,62	-0,038	19,429	
	0,75	19,85		19,44	-0,046	19,148	
	1,00	19,80		19,25	-0,050	18,868	
	1,50	19,70		18,88	-0,060	18,286	
20,0	2,00	19,60	-0,14	18,50	-0,068	17,725	$\pm 0,05$
	2,50	19,50		18,13	-0,072	17,164	
	0,50	21,90		21,62	-0,038	21,429	
	0,75	21,85		21,44	-0,046	21,148	
	1,00	21,80		21,25	-0,050	20,868	
	1,50	21,70		20,88	-0,060	20,286	
22,0	2,00	21,60	-0,14	20,50	-0,068	19,725	$\pm 0,03$
	2,50	21,50		20,13	-0,072	19,164	
	0,75	23,85		23,44	-0,046	23,148	
	1,00	23,80		23,25	-0,052	22,868	
	1,50	23,70		22,88	-0,064	22,286	
	2,00	23,60		22,50	-0,072	21,725	
24,0	3,00	23,40	-0,14	21,75	-0,084	20,592	$\pm 0,05$
	1,00	24,80		24,25	-0,052	23,868	
	1,50	24,70		23,88	-0,064	23,286	
	2,00	24,60		23,50	-0,072	22,725	

Продолжение табл. 1

Номинальный диаметр резьбы	Шаг резьбы P	Размеры, мм				Пределевые отклонения шага резьбы на длине	Пределевые отклонения угла профиля		
		Наружный диаметр d		Средний диаметр d_s					
		Найб.	Пред. откл.	Найб.	Пред. откл.				
26,0	1,50	25,70		24,88	-0,064	24,286		±35'	
	0,75	26,85		26,44	-0,046	26,148		±40'	
	1,00	26,80		26,25	-0,052	25,868		±35'	
	1,50	26,70		25,88	-0,064	25,286		±35'	
	2,00	26,60		25,50	-0,072	24,725		±25'	
	3,00	26,40		24,75	-0,084	23,592		±40'	
	1,00	27,80	-0,14	27,25	-0,052	26,868	±0,03	±35'	
	1,50	27,70		26,88	-0,064	26,286		±25'	
	2,00	27,60		26,50	-0,072	25,725		±20'	
	0,75	29,85		29,44	-0,046	29,148		±40'	
30,0	1,00	29,80		29,25	-0,052	28,868		±35'	
	1,50	29,70		28,88	-0,064	28,286	±0,05	±25'	
	2,00	29,60		28,50	-0,072	27,725		±20'	
	3,00	29,40		27,75	-0,084	26,592		±35'	
	3,50	29,30		27,38	-0,090	26,021		±25'	
	1,50	31,70	-0,17	30,88	-0,064	30,286	±0,03	±20'	
	2,00	31,60		30,50	-0,072	29,725		±35'	
	0,75	32,85		32,44	-0,046	32,148		±25'	
	1,00	32,80		32,25	-0,052	31,868		±40'	
33,0	1,50	32,70		31,88	-0,064	31,286		±35'	
	2,00	32,60		31,50	-0,072	30,725	±0,03	±25'	
	3,00	32,40		30,75	-0,084	29,592		±0,25'	
	3,50	32,30		30,38	-0,090	29,021		±0,20'	
	1,50	34,70		33,88	-0,064	33,286		±25'	
	1,00	35,80		35,25	-0,052	34,868	±0,03	±35'	
	1,50	35,70		34,88	-0,064	34,286		±40'	
	2,00	35,60		34,50	-0,072	33,725		±35'	
	3,00	35,40		33,75	-0,084	32,592		±25'	
	4,00	35,20		33,00	-0,094	31,450		±20'	
38,0	1,50	37,70		36,88	-0,064	36,286	±0,03	±25'	

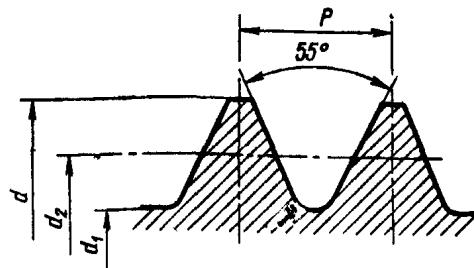
Номинальный диаметр резьбы	Шаг резьбы P	Размеры, мм						Пределные отклонения половины угла профиля		
		Наружный диаметр d		Средний диаметр d_2		Внутренний диаметр d_1 наиб.	Пределные отклонения шага резьбы на длине			
		Нанб.	Пред. откл.	Нанб.	Пред. откл.		до 10 витков	до 10 мм	до 25 мм	
39,0	1.00	38,80		38,25	-0,052	37,868				±40'
	1.50	38,70		37,88	-0,064	37,286				±35'
	2.00	38,60		37,50	-0,072	36,725				±25'
	3.00	38,40		36,75	-0,084	35,592				
	4.00	38,20		36,00	-0,094	34,450				±20'
	1.50	39,70		36,88	-0,064	38,286				±35'
	2.00	39,60		38,50	-0,072	37,725				±25'
	3.00	39,40		37,75	-0,084	36,592				
	1.00	41,80		41,25	-0,052	40,868				±40'
	1.50	41,70		40,88	-0,064	40,286				±35'
42,0	2.00	41,60		40,60	-0,072	39,725				±25'
	3.00	41,40		39,75	-0,084	38,592				
	4.00	41,20		39,00	-0,094	37,450				±20'
	4.50	41,10		38,63	-0,100	36,889				
	1.00	44,80		44,25	-0,062	43,868				±40'
	1.50	44,70		43,88	-0,064	43,286				±35'
	2.00	44,60		43,50	-0,072	42,725				±25'
	3.00	44,40		42,75	-0,084	41,592				
	4.00	44,20		42,00	-0,094	40,450				±20'
	4.50	44,10		41,63	-0,100	39,889				
45,0	1.00	47,80		47,25	-0,060	46,868				±40'
	1.50	47,70		46,88	-0,068	46,286				±35'
	2.00	47,60		46,50	-0,076	45,725				±25'
	3.00	47,40		45,75	-0,090	44,592				
	4.00	47,20		45,00	-0,100	43,450				±20'
	5.00	47,00		44,25	-0,106	42,317				
	1.50	49,70		48,88	-0,068	48,286				±35'
	2.00	49,60		48,50	-0,076	47,725				±25'
	3.00	49,40		47,75	-0,090	46,592				
	1.00	51,80		51,25	-0,060	40,868				±40'
52,0	1.50	51,70		50,88	-0,068	50,286				±35'
	2.00	51,60		50,50	-0,076	49,725				±25'
	3.00	51,40		49,75	-0,090	48,592				
	4.00	51,20		49,00	-0,100	47,450				±20'
	5.00	51,00		48,25	-0,106	46,317				

Примечания:

1. Пределные отклонения метчиков установлены: наружного диаметра d — по h11, среднего диаметра d_2 , шага резьбы P и половины угла профиля — по 4-му классу точности метчика по ГОСТ 16925-71.

2. Пределные отклонения шага относятся к расстоянию между двумя любыми витками резьбы в диапазоне указанной длины.

1.2. Исполнительные размеры черновых метчиков для дюймовой цилиндрической резьбы указаны на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Размеры, мм

Таблица 2

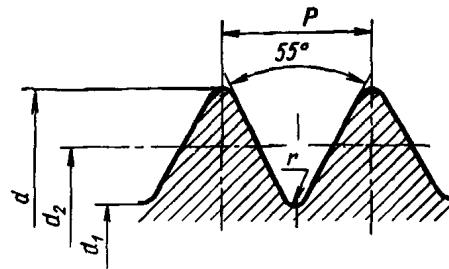
Номинальный диаметр резьбы дюймы	мм	Число ниток на 1"	Наружный диаметр d		Средний диаметр d_2		Внутренний диаметр d_1 , наиб.	Шаг резьбы P	Пределы откло- нения шага резьбы на длине		Пределы отклонения половины уг- ла профиля
			Найб.	Пред. откл.	Найб	Пред. откл.			до 10 мм	до 25 мм	
1/4	6.350	20	6.096		5.410	-0.030	4.820	1.270			±35'
5/16	7.938	18	7.656	-0.10	6.893		6.240	1.411			
3/8	9.525	16	9.208		8.350	-0.036	7.601	1.588			±30'
(7/16)	11.112	14	10.749		9.770		8.920	1.814			
1/2	12.700	12	12.277	-0.12	11.133		10.140	2.117	±0,03		
(9/16)	14.288	12	13.865		12.710	-0.043	11.730	2.117			
5/8	15.875	11	15.413		14.166		12.740	2.309			±25'
3/4	19.050	10	18.542		17.170		15.980	2.540			
7/8	22.225	9	21.661	-0.14	20.136		18.820	2.822			±0,05
1	25.400	8	24.765		23.050	-0.052	21.570	3.175			
1 1/8	28.575	7	27.849		25.889		24.190	3.629			
1 1/4	31.750	7	31.024		29.064		27.370	3.629			
(1 3/8)	34.925	6	34.078		31.792		29.820	4.233			±20'
1 1/2	38.100	6	37.253	-0.17	34.967		33.000	4.233			
(1 5/8)	41.275	5	40.259		37.514	-0.062	35.140	5.080			
1 3/4	44.450	5	43.434		40.690		38.320	5.080			
(1 7/8)	47.625	4 1/2	46.496		43.447		40.810	5.644			±15'
2	50.800	4 1/2	49.671		46.622		43.990	5.644			

Примечания:

1. Пределные отклонения метчиков установлены: наружного диаметра d — по h11 среднего диаметра d_2 , шага резьбы P и половины угла профиля — по степени точности Е ГОСТ 7250—60.

2. Пределные отклонения шага резьбы относятся к расстоянию между двумя любыми витками резьбы в диапазоне указанной длины.

1.3. Исполнительные размеры черновых метчиков для трубной цилиндрической резьбы указаны на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Обозначение размера резьбы	Номинальный диаметр резьбы	Число шагов на длине 25,4 мм	Шаг резьбы Р	Размеры, мм		Наружный диаметр d	Средний диаметр d ₂	Внутренний диаметр d ₁	r 名义	Пределы отклонения шага резьбы на длине		Пределы отклонения половины угла профиля	
							Нанб.	Пред. откл.	Нанб.	Пред. откл.	Нанб.	Пред. откл.	
				Нанб.	Пред. откл.		Нанб.	Пред. откл.	Нанб.	Пред. откл.	Нанб.	Пред. откл.	
(1/8)	9,728	28	0.907	9.55	-0.10	9.06	-0.061	8.50	-0.10	0.12			±40°
1/4	13,157	19	1.337	12.89	-0.12	12.17	-0.075	11.40	-0.12	0.18			±35°
3/8	16,662	19	1.337	16.39		15.67		14.90					
1/2	20,955	14	1.814	20.59		19.61		18.60					
(5/8)	22,911	14	1.814	22.55	-0.14	21.57	-0.084	20.50	-0.14	0.24			±30°
3/4	26,441	14	1.814	26.08		25.10		24.05					
(7/8)	30,201	14	1.814	29.84		28.86		27.80					
1	33,249	11	2.309	32.79		31.54		30.20			±0.03	±0.05	
(1 1/8)	37,897	11	2.309	37.44		36.19		34.85					
1 1/4	41,910	11	2.309	41.45	-0.17	40.20		38.85	-0.17				
(1 3/8)	44,323	11	2.309	43.86		42.61	-0.108	41.30		0.30			±25°
1 1/2	47,803	11	2.309	47.34		46.09		44.75					
(1 3/4)	53,746	11	2.309	53.29	-0.20	52.04		50.70	-0.20				
2	59,614	11	2.309	59.15		57.91		56.60					

Примечания:

1. Пределные отклонения метчиков установлены: наружного диаметра d и внутреннего диаметра d₁ — по h11 среднего диаметра d₂, шага резьбы Р и половины угла профиля — по степени точности В1 ГОСТ 19090-73

2. Пределные отклонения шага резьбы относятся к расстоянию между двумя любыми витками резьбы в диапазоне указанной длины.
(Измененная редакция, Изд. № 5).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ МЕТЧИКОВ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ КОМПЛЕКТОМ ИЗ 3 шт.

1.1. Исполнительные размеры средних метчиков указаны на чертеже и в табл. 1.

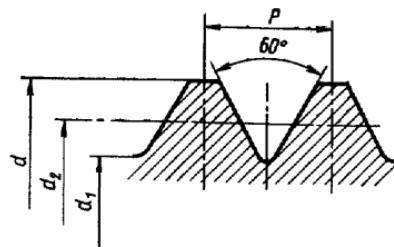


Таблица 1

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы	Шаг резьбы <i>P</i>	Наружный диаметр <i>d</i>		Средний диаметр <i>d₂</i>		Внутренний диаметр <i>d₁</i> наиб.	Пределные отклонения шага резьбы на длине		Пределенные отклонения половины угла профиля
		Найб.	Пред. откл.	Найб.	Пред. откл.		до 10 мм	до 25 мм	
24	3.0	23.550	-0.140	21.841		20.592			$\pm 25'$
27		26.550		24.841	-0.084	23.592	± 0.03		
30		29.550		27.841		26.592			
33		32.550		30.841	-0.084	29.592	± 0.03		
36		35.550		33.841	-0.084	32.592	± 0.03	± 0.05	
39		38.550		36.841	-0.084	35.592	± 0.03		
40	3.0	39.550	-0.170	36.122	-0.094	34.450			$\pm 25'$
40		41.550		37.841	-0.084	36.592	± 0.03		
42		41.400		39.841		38.592			
42		41.325		39.122	-0.094	37.450			
				38.762	-0.100	36.869			$\pm 20'$

Продолжение табл. I

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы	Шаг резьбы P	Наружный диаметр d		Средний диаметр d_2		Внутренний диаметр d_1 наиб.	Пределные отклонения шага резьбы на длине		Пределные отклонения половины угла профиля		
		Наиб.	Пред. откл.	Наиб.	Пред. откл.		до 10 мм	до 25 мм			
45	3.0	44.550	-0.170	42.841	-0.084	41.592	± 0.03		$\pm 25'$		
	4.0	44.400		42.122	-0.094	40.450	—		$\pm 20'$		
	4.5	44.325		41.762	-0.100	39.889					
48	3.0	47.550		45.841	-0.090	44.592	± 0.03		$\pm 25'$		
	4.0	47.400		45.122	-0.100	43.450	—		$\pm 20'$		
	5.0	47.250		44.402	-0.106	42.317		± 0.05			
50	3.0	49.550		47.841	-0.090	46.592	± 0.03		$\pm 25'$		
	3.0	51.550		49.841		48.592					
52	4.0	51.400	-0.200	49.122	-0.100	47.450	—		$\pm 20'$		
	5.0	51.250		48.402	-0.106	46.317	—				

Примечания:

- Пределенные отклонения метчиков установлены: наружного диаметра: d — по $h11$ среднего диаметра d_2 , шага резьбы P и половины угла — по 4-му классу точности метчика по ГОСТ 16925—71.
- Пределенные отклонения шага резьбы относятся к расстоянию между двумя любыми витками резьбы в диапазоне указанной длины.

1.2. Исполнительные размеры черновых метчиков указаны на чертеже и в табл. 2.

Таблица 2

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы	Шаг резьбы P	Наружный диаметр d		Средний диаметр d_2		Внутренний диаметр d_1 нанб.	Пределевые отклонения шага резьбы на длине		Пределевые отклонения половины угла профиля
		Нанб.	Пред. откл.	Нанб.	Пред. откл.		до 10 мм	до 25 мм	
24	3.0	22.50	-0.140	21.601		20.592			
27	3.0	25.50		24.601	-0.084	23.592	±0,03		±25'
30	3.0	28.50		27.601		26.592			
	3.5	28.25		27.202	-0.090	26.021	-		±20'
33	3.0	31.50		30.601	0.084	29.592	±0,03		±25'
	3.5	31.25		30.202	-0.090	29.021	-		±20'
36	3.0	34.50		33.601	-0.084	32.592	±0,03	±0,05	±25'
	4.0	34.00	-0.170	32.802	-0.094	31.450	-		±20'
39	3.0	37.50		36.601	-0.084	35.592	±0,03		±25'
	4.0	37.00		35.802	-0.094	34.450	-		±20'
40	3.0	38.50		37.601	-0.084	36.592	±0,03		±25'

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы	Шаг резьбы P	Наружный диаметр d		Средний диаметр d_2		Внутренний диаметр d_1 наиб	Пределевые отклонения шага резьбы на длине		Пределевые отклонения половины угла профиля
		Наиб.	Пред. откл.	Наиб	Пред. откл.		до 10 мм	до 25 мм	
42	3,0	40,50		39,601	-0,084	38,592	$\pm 0,03$		$\pm 25'$
	4,0	40,00		38,802	-0,094	37,450	—		$\pm 20'$
	4,5	39,75		38,402	-0,100	36,889	—		
	3,0	43,50	-0,170	42,601	-0,084	41,592	$\pm 0,03$		$\pm 25'$
45	4,0	43,00		41,802	-0,094	40,450	—		$\pm 20'$
	4,5	42,75		41,402	-0,100	39,889	—		
	3,0	46,50		45,601	-0,090	44,592	$\pm 0,03$	$\pm 0,05$	$\pm 25'$
48	4,0	46,00		44,802	-0,100	43,450	—		$\pm 20'$
	5,0	45,50		44,002	-0,106	42,317	—		
	3,0	48,50	-0,200	47,601	-0,090	48,592	$\pm 0,03$		$\pm 25'$
52	3,0	50,50		49,601		40,592	—		
	4,0	50,00		48,802	-0,100	47,450	—		$\pm 20'$
	5,0	49,50		48,002	-0,106	46,317	—		

Приимчания:

1. Пределевые отклонения метчиков установлены: наружного диаметра d — по $h11$ среднего диаметра d_2 , шага резьбы P и половины угла — по 4-му классу точности метчика ГОСТ 16925—71.

2. Пределевые отклонения шага резьбы относятся к расстоянию между двумя любыми витками резьбы в диапазоне указанной длины.

Приложение 1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Д. И. Семенченко, канд. техн. наук; Г. А. Астафьева, канд. техн. наук; Н. И. Минаева; Л. Л. Акимова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 25.06.71 № 1183

3. Срок проверки — 1999 г.,
периодичность проверки — 10 лет

4. ВЗАМЕН МН 3628—62, МН 2167-61 — МН 2172-61

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 6357—81	1
ГОСТ 7250—60	2, приложение 1
ГОСТ 16925—71	2, приложения 1, 2
ГОСТ 19090—73	2, приложение 1
ГОСТ 24705—81	1
ОСТ НКТП 1260	1

6. Переиздание (апрель 1992 г.) с Изменениями № 3, 4, 5, утвержденными в августе 1976 г., апреле 1981 г., сентябре 1989. (ИУС 10—76, 6—81, 12—89)

Редактор Р. Г. Говердовская
Технический редактор В. Н. Малькова
Корректор А. И. Зюбан

Сдано в наб. 19.05.92. Подп. к печ. 24.07.92. Усл. п. л. 2,75. Усл. кр.-отт. 2,75.
Уч.-изд. л. 2,38. Тираж 4308 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1286