



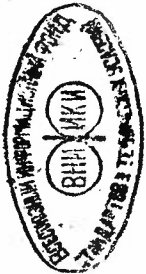
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

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.

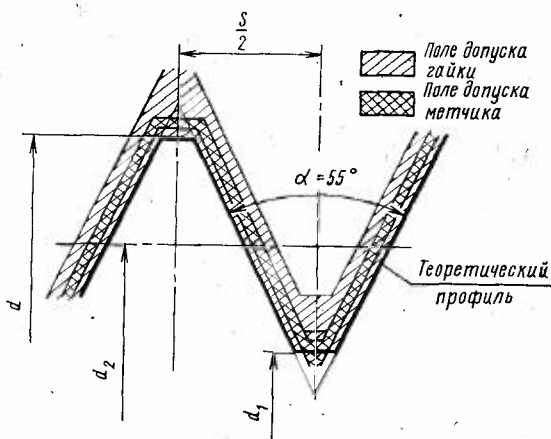
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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>d₂</i>		Внутренний диаметр <i>d₁</i>	Шаг резьбы <i>s</i>	Допускаемое отклонение для 1/2 угла профиля $\delta \frac{a}{2}$ мин \pm				
		Нижнее +	Верхнее +	Предельные отклонения, мкм								
				Верхнее		Верхнее +	На длине до 25 мм					
				степени точности			степени точности					
<i>C</i> +	<i>D</i> +	<i>C</i> \pm	<i>D</i> \pm	<i>C</i> \pm	<i>D</i> \pm							
1/4	20	70	106	16	31	38	96	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		20			
1 1/8	7		292					261				
1 1/4		240	302					266				
(1 3/8)	6	280	342			55	69	316				
1 1/2							321					
(1 5/8)								370				
1 3/4	5			36	61	75	375	15				
(1 7/8)	4,5	360	422									413
2												418

* Табл. 1, 2. (Исключены, Изм. № 1).

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

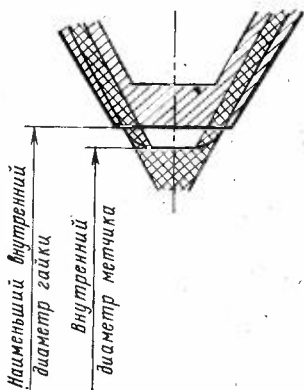
Таблица 4*

Номинальный диаметр резьбы, дюйма	Число витков на 1"	Наружный диаметр <i>d</i>		Средний диаметр <i>d₂</i>			Внутренний диаметр <i>d₁</i>	Шаг резьбы <i>s</i>		Допускаемое отклонение для $\frac{1}{2}$ угла профиля $\delta \frac{a}{2}$ мин \pm		
		Нижнее +	Верхнее +	Нижнее +	Верхнее		Верхнее +	На длине				
					степени точности			10 мм \pm	25 мм \pm			
					<i>E</i> +	<i>H</i> +						
1/4	20	70	118	16	46	64	96	30	50	35		
5/16	18	90	148	20	56	78	109			153	30	
3/8	16	110	180		63	90	131				172	25
(7/16)	14	130	200	25	68	95	172		209	20	15	
1/2	12	160	244		77	109	209					236
9/16	11	200	284		82	114	236					261
5/8	10	240	340	30	92	130	316		370	—	—	
3/4	9	280	380		98	136	370					413
7/8	8	360	460	36	98	136	413		—	—	—	
1	7	460	560	42	144	200	266					
1 1/8	6	560	660	48	176	250	321	—	—	—		
1 1/4	5	660	760	54	216	300	375					
(1 3/8)	4,5	760	860	60	252	350	413	—	—	—		
1 1/2	4	860	960	66	288	400	478					
(1 5/8)	4	960	1060	72	324	450	543	—	—	—		
1 3/4	3,5	1060	1160	78	360	500	608					
(1 7/8)	3	1160	1260	84	396	550	673	—	—	—		
2	2,5	1260	1360	90	432	600	738					

* 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