ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МЕТЧИКИ ДЛЯ ДЮЙМОВОЙ РЕЗЬБЫ

ДОПУСКИ НА РЕЗЬБУ

ГОСТ 7250—60

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

УДК 621.993.1 : 006.354 Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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.

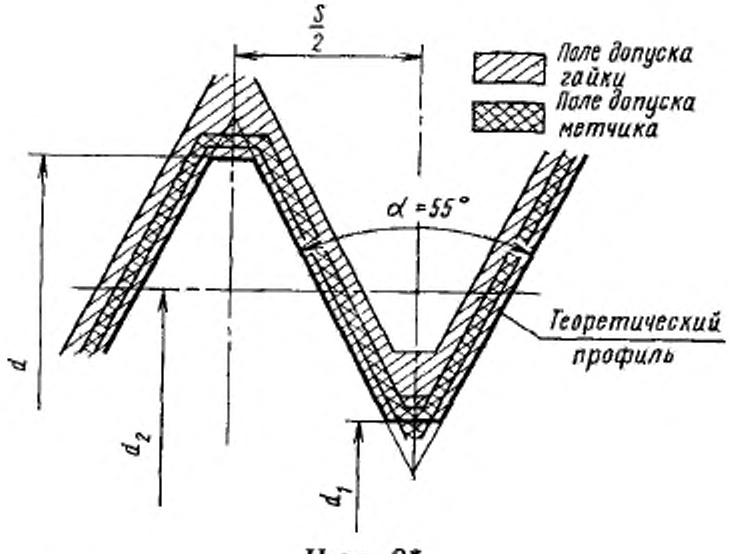
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

2. Метчики должны изготовляться четырех степеней точности: C, 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 d		Средний диаметр d_2			Внутренний диаметр d_1	Шаг резьбы s		Допускаемое отклонение для ½ угла профиля $\delta \frac{\alpha}{2}$, мин ±
		Предельные отклонения, мкм								
		Нижнее +	Верхнее +	Нижнее +	Верхнее степени точности C +	Верхнее степени точности D +	Верхнее +	На длине до 25 мм степени точности C ±	На длине до 25 мм степени точности D ±	
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		38	47	131			20
1/2	12	130	173				151			
9/16							153			
5/8	11	160	203	25	43	52	172			
3/4	10		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		55	69	266			
(1 3/8)	6	280	342				316			15
1 1/2							321			
(1 5/8)	5	360	422	36	61	75	370			
1 3/4							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.

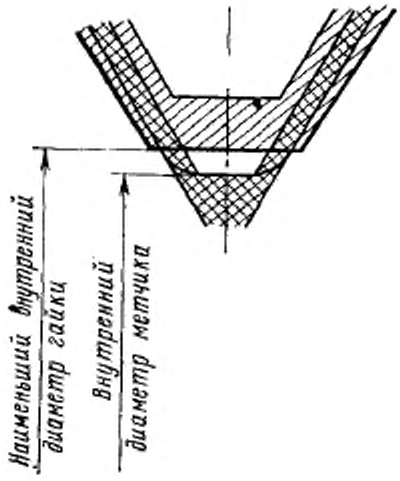
Таблица 4*

Номинальный диаметр резьбы, дюймы	Число ниток на 1"	Наружный диаметр d		Средний диаметр d_2			Внутренний диаметр d_1	Шаг резьбы s		Допускаемое отклонение для ½ угла профиля $\delta\frac{\alpha}{2}$, мин ±
		Предельные отклонения, мкм								
		Нижнее +	Верхнее +	Нижнее +	Верхнее степени точности *E* +	Верхнее степени точности *H* +	Верхнее +	На длине 10 мм ±	На длине 25 мм ±	
1/4	20	70	118	16	46	64	96	30	50	35
5/16	18	90	148	20	56	78	109			30
3/8	16						118			
(7/16)	14	110	180		63	90	131			
1/2	12	130	200				151			25
9/16							153			
5/8	11	160	230	25	68	95	172			
3/4	10		244		77	109	182			
7/8	9						209			
1	8	200	284	30	82	114	236	—		20
1 1/8	7	240	324				261			
1 1/4			340		92	130	266			
(1 3/8)	6	280	380				316			
1 1/2							321			
(1 5/8)	5	360	460	36	98	136	370			
1 3/4							375			
(1 7/8)	4,5						413			15
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. 8000 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