

ГОСТ 19090—73 Метчики для грубой цилиндрической резьбы. Допуски

Изменение № 1

Пункт 2. Заменены слова: «трех степеней точности А1, А2» на «четыре степеней точности А1, А2, А3».

Пункт 3. Чертеж. Заменен размер:  $\frac{S}{2}$  на 0,5Р.

Пункт 3. Таблица дополнена новой графой:

Номинальный размер резьбы в дюймах		Предельные отклонения, мкм	
		среднего диаметра $d_2$	
1-й ряд	2-й ряд	А3	
		Нижн.	Верхн.
$\frac{1}{8}$		+32	+63
$\frac{1}{4}$		+38	+63
$\frac{3}{8}$		+38	+63
$\frac{1}{2}$		+43	+71
	$\frac{5}{8}$	+43	+71
$\frac{3}{4}$		+43	+71
	$\frac{7}{8}$	+43	+71
1		+54	+90
	$1\frac{1}{8}$	+54	+90
$1\frac{1}{4}$		+54	+90
	$1\frac{3}{8}$	+54	+90
$1\frac{1}{2}$		+54	+90
	$1\frac{3}{4}$	+54	+90
2		+54	+90

(Продолжение см. стр. 78)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 19090—73)*

Пункт 3. Таблица. Наименование графы «Предельные отклонения, мкм, шага резьбы  $S$ ». Заменены обозначения:  $S$  на  $P$ ;  $A_1, A_2$  на  $A_1, A_2, A_3$ ;

графа «Предельное отклонение половины угла профиля  $\alpha/2$ ». Заменены обозначения:  $A_1, A_2$  на  $A_1, A_2, A_3$ .

**ПРИЛОЖЕНИЕ.** Графа «Степени точности метчика». Заменено обозначение:  $A_2$  на  $A_2$  и  $A_3$ .

Срок введения изменения № 1 01.10.76.

(Пост. № 1968 18.08.76. Государственные стандарты СССР. Информ. указатель № 10 1976 г.).