



**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.

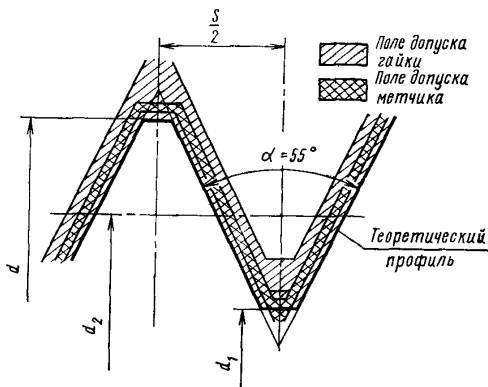
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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 \pm	
		Предельные отклонения, мкм									
		Нижнее +	Верхнее +	Нижнее +	Верхнее		Верхнее +	На длине до 25 мм			
					степени точности			степени точности			
1/4	20	70	106	16	31	38	96			25	
5/16	18	90	126		35	42	109				
3/8	16						118				
(7/16)	14	110	153	20			131				
1/2	12	130	173		38	47	151				
9/16							153				
5/8	11		203		43	52	172			20	
3/4	10	160	212	25	46	58	182				
7/8	9						209	10	15		
1	8	200	252		51	63	236				
1 1/8	7	240	292				261				
1 1/4			302	30			266				
(1 3/8)	6	280	342		55	69	316			15	
1 1/2							321				
(1 5/8)	5						370				
1 3/4		360	422	36	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.

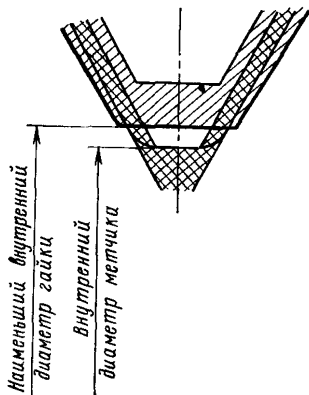
Таблица 4*

Номинальный диаметр резьбы, дюймы	Число витков на 1"	Наружный диаметр <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 $\delta \frac{\alpha}{2}$, мин ±		
		Предельные отклонения, мкм										
		Нижнее +	Верхнее +	Нижнее +	Верхнее		Верхнее +	На длине				
					степени точности			10 мм ±	25 мм ±			
<i>E</i> +	<i>H</i> +											
1/4	20	70	118	16	46	64	96	30	50	35		
5/16	18	93	148	20	56	78	109			25		
3/8	16				63	90	118					
(7/16)	14	110	180		77	109	131					
1/2	12	130	200	25	68	95	151				20	
9/16					77	109	153					
5/8	11		230		82	114	172					
3/4	10	160	244	30	92	130	182					15
7/8	9				92	130	209					
1	8	200	284		92	130	236					
1 1/8	7	240	324	36	98	136	261	—				
1 1/4			340				316					
(1 3/8)	6	280	380				321					
1 1/2					370							
(1 5/8)	5	360	460	36	98	136	375					
1 3/4										413		
(1 7/8)	4,5						418					
2												

* 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