



**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.

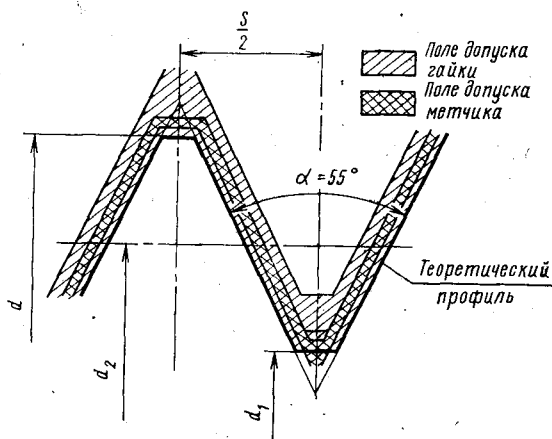
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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 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 $\delta \frac{a}{2}$ мин \pm
		Нижнее +	Верхнее +	Нижнее +	Верхнее			Верхнее +	На длине до 25 мм	
					степени точности		степени точности			
		<i>C</i> +	<i>D</i> +	<i>C</i> ±	<i>D</i> ±					
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				131			
1/2	12	130	173	25	38	47	151			
9/16							153			
5/8	11		203	30	43	52	172			
3/4	10	160	212			46	58			182
7/8	9						209			
1	8	200	252	36	51	63	236			
1 1/8	7	240	292				261			
1 1/4			302				266			
(1 3/8)	6	280	342			55	69			316
1 1/2										321
(1 5/8)				5	360	422			370	
1 3/4							375			
(1 7/8)	4,5							413		
2					418					

* Табл. 1, 2. (Исключены, Изм. № 1).

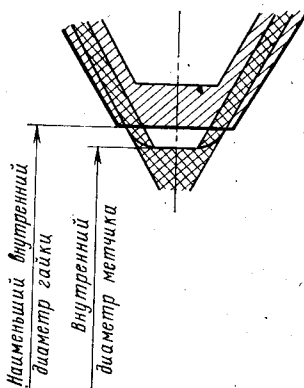
б) Степени точности *E* и *H* — черт. 2 и табл. 4.

Таблица 4*

Номинальный диаметр резьбы, дюйма	Число витков 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 $\delta \frac{a}{2}$ мм ±	
		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	90	148	20	56	78	109			30	
3/8	16				63	90	151				
(7/16)	14	110	180				131				
1/2	12	130	200	25	68	95	172			25	
9/16					77	109	209				
5/8	11		230			82	114			236	
3/4	10	160	244		30	92	130			316	20
7/8	9						261				
1	8	200	284				266				
1 1/8	7	240	324	36	98	136	370	—	—	—	
1 1/4			340								375
(1 3/8)	6	280	380	36	98	136	413	—	—	—	
1 1/2											
(1 5/8)	5	360	460	36	98	136	413	—	—	—	
1 3/4											
(1 7/8)	4,5	360	460	36	98	136	413	—	—	—	
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