



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МЕТЧИКИ ДЛЯ ДЮИМОВОЙ 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.

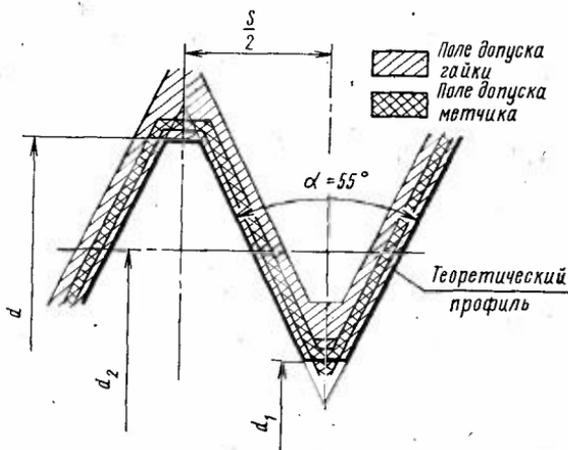
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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.

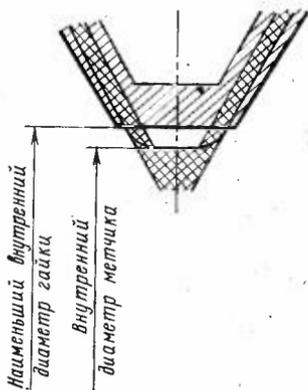
Таблица 3*

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).

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