



**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.

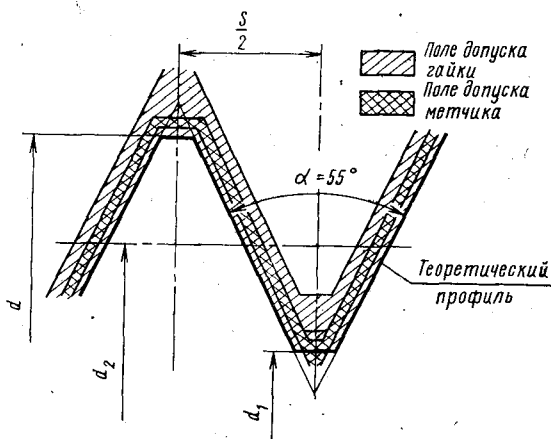
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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<sub>2</sub></i>			Внутренний диаметр <i>d<sub>1</sub></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				C $\pm$		D $\pm$
					C +	D +					
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				
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	30			261				
1 1/4			302				266				
(1 3/8)	6	280	342				316				
1 1/2							321				
(1 5/8)							370				
1 3/4	5	360	422	36	61	75	375				
(1 7/8)							413				
2	4,5						418			15	

\* Табл. 1, 2. (Исключены, Изм. № 1).

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

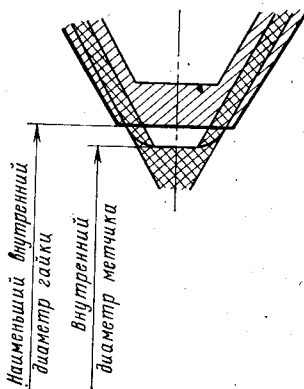
Таблица 4\*

Номинальный диаметр резьбы, дюйма	Число витков на 1"	Наружный диаметр <i>d</i>		Средний диаметр <i>d</i> <sub>2</sub>			Внутренний диаметр <i>d</i> <sub>1</sub>	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	90	148	20	56	78	109			30	50	30		
3/8	16				63	90	151					30	50	25
(7/16)	14	110	180				153							
1/2	12	130	200			172	30			50	15			
9/16				25	68	95						182	30	50
5/8	11		230		77	109						209		
3/4	10	160	244	30	82	114	236			30	50			
7/8	9											261	30	50
1	8	200	284			92	130					266		
1 1/8	7	240	324	36			316	30	50					
1 1/4			340							321	30	50		
(1 3/8)	6	280	380							370			30	50
1 1/2				4,5			375	30	50					
(1 5/8)	5					98	136			413	30	50		
1 3/4		360	460							418			30	50
(1 7/8)								30	50					
2							418			30	50			
	4,5											30	50	
								30	50					

\* 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