



**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.

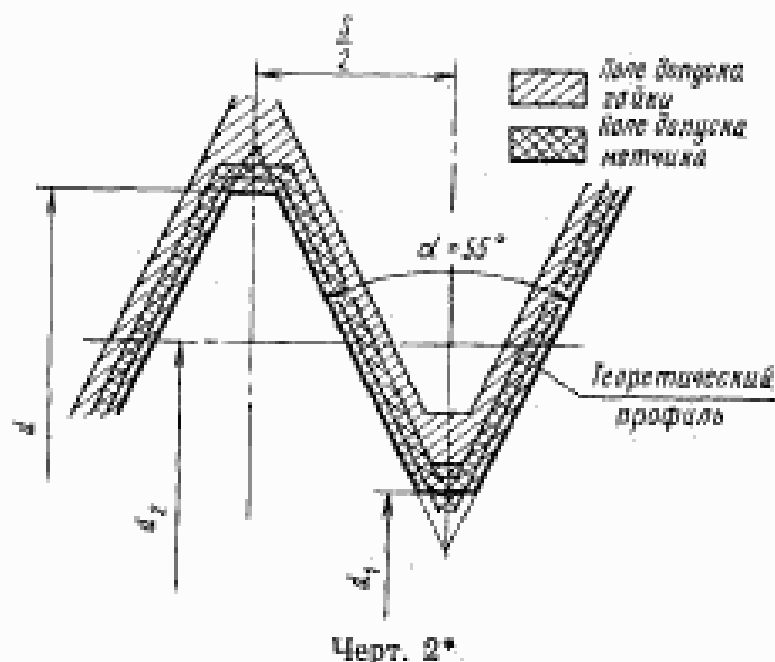
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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. 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 лезвий 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>p</i>	Допускаемое отклонение для 1/2 угла профиля $\delta \frac{d}{2}$ мм ±			
		Предельные отклонения, мм									
		Нижнее +	Верхнее +	Нижнее +	Верхнее			Верхнее +	На длине до 25 мм		
					степени точности				степени точности		
								<i>C</i>	<i>D</i>		
								±	±		
1/4	20	70	106	16	31	38	96	10	15	25	
3/16	18	90	126	20	35	42	109				
5/16	16		153		38	47	151				
(1/8)	14	130	173		43	52	172				
1/2	12	203	25		46	58	182				
3/16	11	160	212	43	52	172					
3/8	10	200	252	46	58	209					
7/8	9	240	292	51	63	236					
1	8	240	302	51	63	261					
1 1/4	7	280	342	55	69	266					
(1 1/2)	6	360	422	55	69	316					
1 1/2	5	360	422	36	61	75	321				
(1 3/4)							370				
1 3/4							375				
(1 7/8)							413				
2	4,5						418				

\* Табл. 1, 2. (Исключены, Изм. № 1).

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

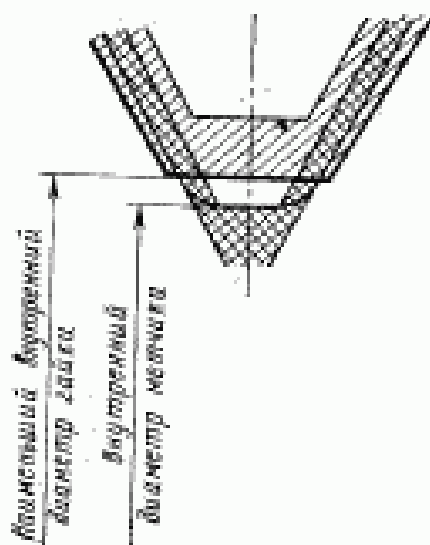
Таблица 4\*

Номинальный диаметр резьбы, дюйма	Число витков на 1"	Наружный диаметр $d$	Средний диаметр $d_2$		Внутренний диаметр $d_1$	Шаг резьбы $p$	Допускаемое отклонение для $\frac{1}{4}$ угла профиля $\delta = \frac{\sigma}{2}$ мкм				
			Предельные отклонения, мкм								
		Нижнее +	Верхнее +	Нижнее +	Верхнее				Верхнее +	На длине	
					степени точности					10 мм ±	25 мм ±
<i>E</i> +	<i>H</i> +										
$\frac{1}{4}$	20	70	118	16	46	64	96	35			
$\frac{5}{16}$	18	90	148		56	78	109				
$\frac{3}{8}$	16						118		30		
$(\frac{7}{16})$	14	110	180	20			131				
$\frac{1}{2}$	12	130	200		63	90	151	30			
$\frac{9}{16}$							153				
$\frac{5}{8}$	11		230		68	95	172				
$\frac{3}{4}$	10	160	244	25	77	109	182	50			
$\frac{7}{8}$	9						209				
1	8	200	284		82	114	236				
$1\frac{1}{8}$	7	240	324	30			261	20			
$1\frac{1}{4}$			340				266				
$(1\frac{3}{8})$	6	280	380				316				
$1\frac{1}{2}$								321			
$(1\frac{5}{8})$	5						370	15			
$1\frac{3}{4}$											375
$(1\frac{7}{8})$	4,5	360	460	36	98	136	413				
2										418	

\* 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. Н. Шрайбштейн*  
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 11.09.61 Подп. в печ. 22.12.61 0,375 л. л. 0,26 уч.-изд. л. Тир. 3000 Цена 3 коп.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-567, Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миклауго, 12/14. Зак. 3990