



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ
ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ**

ДОПУСКИ

ГОСТ 19090—73

Издание официальное

Цена 2 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР

Москва

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ
РЕЗЬБЫ
Допуски

Taps for pipe cylindrical thread.
Tolerances

ГОСТ
19090—73

Взамен ГОСТ 7250—60
в части метчиков для
трубной цилиндрической
резьбы

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 9 августа 1973 г. № 1945 срок введения установлен

с 01.07.74

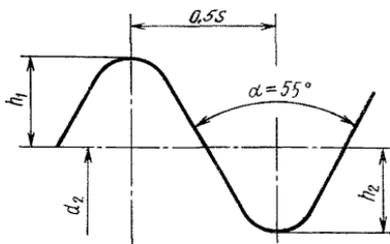
до 01.07.79

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на метчики для трубной цилиндрической резьбы по ГОСТ 6357—73, а также на метчики для внутренней цилиндрической резьбы по ГОСТ 6357—73, предназначенной для соединения с конической резьбой по ГОСТ 6211—69.

2. Метчики должны изготавливаться трех степеней точности А1, А2 и В1.

3. Профиль и предельные отклонения резьбы метчиков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Май 1975 г.

© Издательство стандартов, 1975

| Номинальный размер резьбы в дюймах | | Число ниток на 1" | Расстояние вершин и впадин резьбы от линии среднего диаметра | | Предельное отклонение, мкм | | | | | | | | | | Предельное отклонение половины угла профиля $\alpha/2$ | |
|------------------------------------|---------|--------------------------|--|-------|----------------------------|--------|----------------|--------|----------------|--------|-----------------|-------|-------|---------------------------------|--|------|
| | | | | | среднего диаметра d_2 | | | | | | шага резьбы S | | | | | |
| 1-й ряд | 2-й ряд | Номин. ($h_1=h_2$), мм | Пред. откл., мкм | | A ₁ | | A ₂ | | B ₁ | | на длине до | | | A ₁ ; A ₂ | B ₁ | |
| | | | h_1 | h_2 | Нижн. | Верхн. | Нижн. | Верхн. | Нижн. | Верхн. | 25 мм | 10 мм | 25 мм | | | |
| 1/8 | | 28 | 0,2905 | | | -11 | +11 | +11 | +32 | +11 | +72 | | | | ±30' | ±40' |
| 1/4 | | 19 | 0,4280 | | | -13 | +13 | +13 | +38 | +13 | +88 | | | | ±25' | ±35' |
| 3/8 | | | | | | -13 | +13 | +13 | +38 | +13 | +88 | | | | | |
| 1/2 | | | | | | -15 | +15 | +15 | +43 | +15 | +99 | | | | | |
| | 5/8 | | | | | -15 | +15 | +15 | +43 | +15 | +99 | | | | | ±30' |
| 3/4 | | 14 | 0,5810 | +50 | -25 | -15 | +15 | +15 | +43 | +15 | +99 | ±15 | ±30' | ±50 | ±20' | |
| | 7/8 | | | +10 | -75 | -15 | +15 | +15 | +43 | +15 | +99 | | | | | |
| 1 | | | | | | -18 | +18 | +18 | +54 | +18 | +126 | | | | | |
| | 1 1/8 | | | | | -18 | +18 | +18 | +54 | +18 | +126 | | | | | |
| 1 1/4 | | | | | | -18 | +18 | +18 | +54 | +18 | +126 | | | | | |
| | 1 3/8 | 11 | 0,7395 | | | -18 | +18 | +18 | +54 | +18 | +126 | | | | | ±25' |
| 1 1/2 | | | | | | -18 | +18 | +18 | +54 | +18 | +126 | | | | | |
| | 1 3/4 | | | | | -18 | +18 | +18 | +54 | +18 | +126 | | | | | |
| 2 | | | | | | -18 | +18 | +18 | +54 | +18 | +126 | | | | | |

Примечание. При выборе размеров резьб первый ряд следует предпочитать второму.

4. Рекомендации по назначению метчиков указаны в справочном приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19090—73
Справочное

Рекомендации по назначению метчиков

| Степень точности метчика | Степень точности нарезаемой резьбы |
|--------------------------|---|
| A1 | Класс А по ГОСТ 6357—73 для соединения с конической резьбой по ГОСТ 6211—69 |
| A2 | Класс А по ГОСТ 6357—73 |
| B1 | Класс В по ГОСТ 6357—73 |

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *Л. М. Шнырева*
Корректор *Ф. И. Шрайбштейн*

Сдано в наб. 25.08.75. Подл. в печ. 03.11.75. 0,375 п. л. Тир. 6000. Цена 2 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов.
Москва, Д-22, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14, Зак. 3195

ГОСТ 19090—73 Метчики для грубой цилиндрической резьбы. Допуски

Изменение № 1

Пункт 2. Заменены слова: «трех степеней точности А1, А2» на «четыре степеней точности А1, А2, А3».

Пункт 3. Чертеж. Заменен размер: $\frac{S}{2}$ на 0,5Р.

Пункт 3. Таблица дополнена новой графой:

| Номинальный размер резьбы в дюймах | | Предельные отклонения, мкм | |
|---------------------------------------|----------------|----------------------------|--------|
| | | среднего диаметра d_2 | |
| 1-й ряд | 2-й ряд | А3 | |
| | | Нижн. | Верхн. |
| $\frac{1}{8}$ | | +32 | +63 |
| $\frac{1}{4}$ | | +38 | +63 |
| $\frac{3}{8}$ | | +38 | +63 |
| $\frac{1}{2}$ | | +43 | +71 |
| | $\frac{5}{8}$ | +43 | +71 |
| $\frac{3}{4}$ | | +43 | +71 |
| | $\frac{7}{8}$ | +43 | +71 |
| 1 | | +54 | +90 |
| | $1\frac{1}{8}$ | +54 | +90 |
| $1\frac{1}{4}$ | | +54 | +90 |
| | $1\frac{3}{8}$ | +54 | +90 |
| $1\frac{1}{2}$ | | +54 | +90 |
| | $1\frac{3}{4}$ | +54 | +90 |
| 2 | | +54 | +90 |

(Продолжение см. стр. 78)

(Продолжение изменения к ГОСТ 19090—73)

Пункт 3. Таблица. Наименование графы «Предельные отклонения, мкм, шага резьбы S ». Заменены обозначения: S на P ; A_1, A_2 на A_1, A_2, A_3 ;

графа «Предельное отклонение половины угла профиля $\alpha/2$ ». Заменены обозначения: A_1, A_2 на A_1, A_2, A_3 .

ПРИЛОЖЕНИЕ. Графа «Степени точности метчика». Заменено обозначение: A_2 на A_2 и A_3 .

Срок введения изменения № 1 01.10.76.

(Пост. № 1968 18.08.76. Государственные стандарты СССР. Информ. указатель № 10 1976 г.).