



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

# **МЕТЧИКИ ДЛЯ ДЮЙМОВОЙ РЕЗЬБЫ**

**ДОПУСКИ НА РЕЗЬБУ**

**ГОСТ 7250—60**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССР 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.

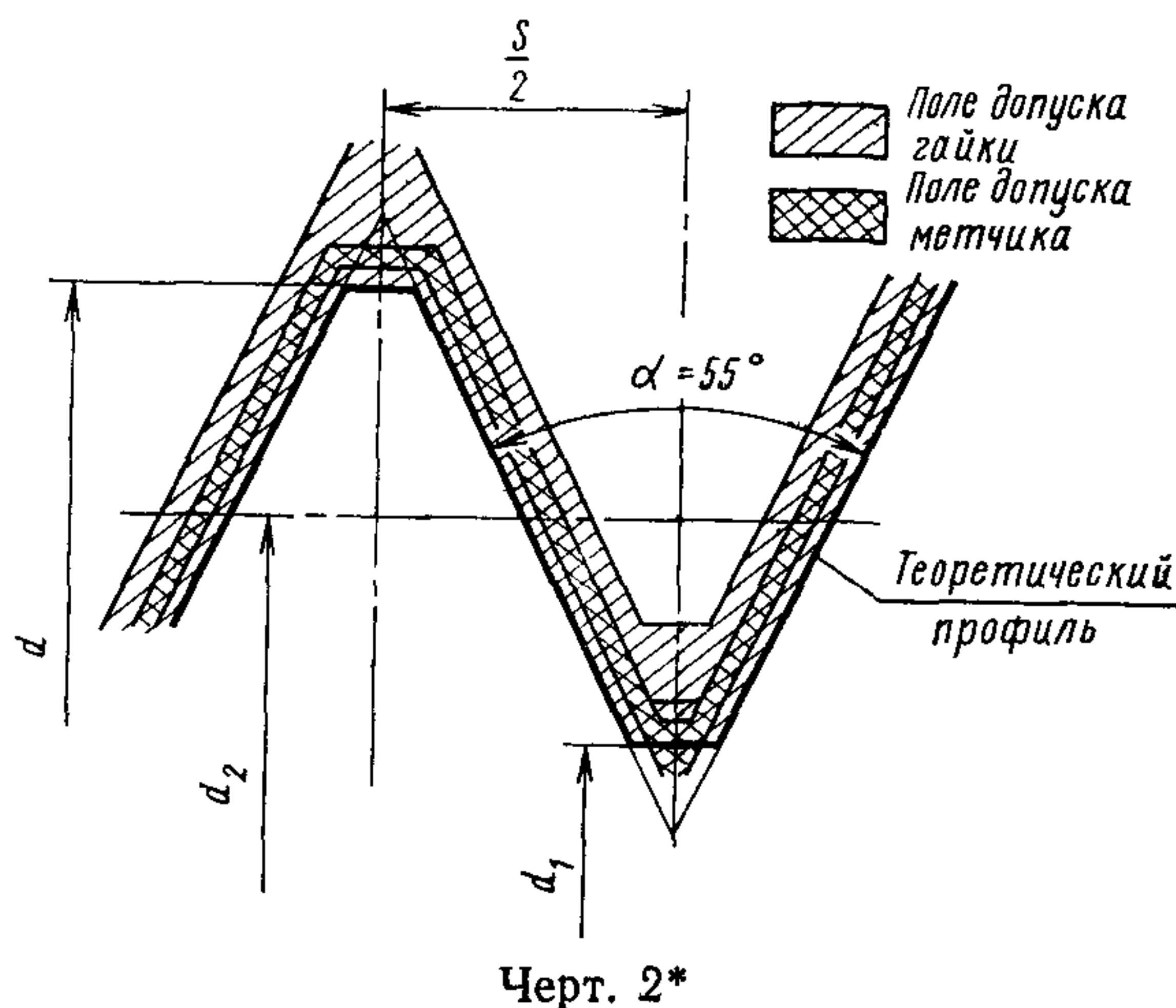
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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 ниток на 1" на 1"	Наружный диаметр $d$		Средний диаметр $d_2$		Внутренний диаметр $d_1$	Шаг резьбы $s$		Допускаемое отклонение для $1/2$ угла профиля $\delta \frac{\alpha}{2}$ мин $\pm$	
		Предельные отклонения, мкм								
		Нижнее +	Верхнее +	Нижнее +	Верхнее		Верхнее +	На длине до 25 мм		
					степени точности			степени точности		
			$C$ +	$D$ +		$C$ $\pm$	$D$ $\pm$			
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		20	
3/4	10	160	212	25	46	58	182			
7/8	9						209	10		
1	8	200	252		51	63	236	15		
1 1/8	7	240	292				261			
1 1/4			302	30			266			
(1 3/8)	6	280	342		55	69	316		15	
1 1/2							321			
(1 5/8)	5						370			
1 3/4		360	422	36	61	75	375			
(1 7/8)	4,5						413			
2							418			

\* Табл. 1, 2. (Исключены, Изм. № 1).

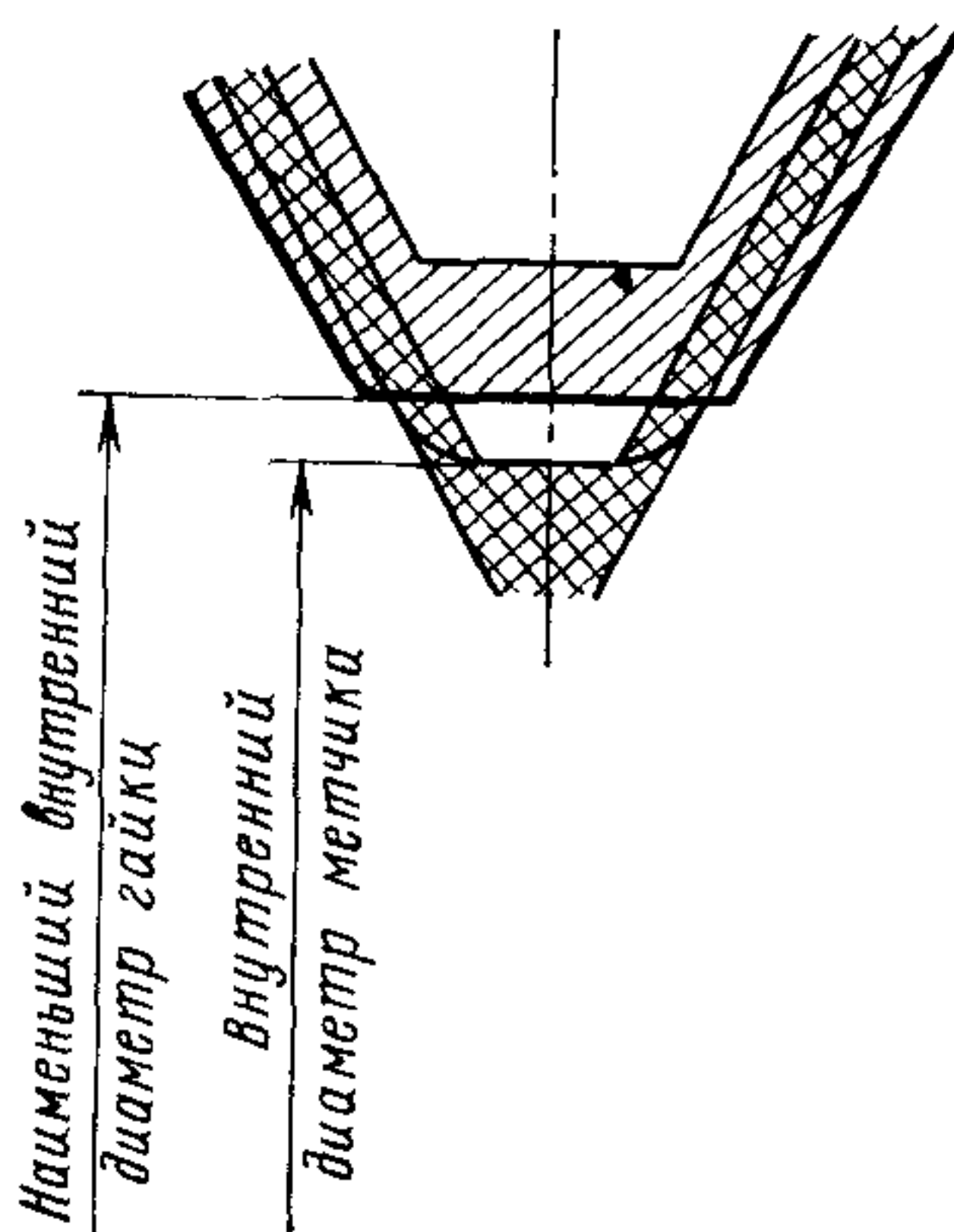
б) Степени точности *E* и *H* — черт. 2 и табл. 4.

Таблица 4\*

Номинальный диаметр резьбы, дюймы	Число ниток 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	35		
5/16	18	93	148	20	56	78	109		30	30	
3/8	16	110	180		63	90	151				
(7/16)	14	130	200		68	95	172				
1/2	12	160	244	25	77	109	182			50	25
9/16	11	200	284	30	82	114	236				
5/8	10	240	324		92	130	261				
3/4	9	280	380		98	136	266	20			
7/8	8	360	460	36	98	136	316				
1	8	360	460				321				
1 1/8	7						370				
1 1/4	7	360	460	36	98	136	375		15		
(1 3/8)	6						413				
1 1/2	6	418									
(1 5/8)	5	360	460	36	98	136	413				
1 3/4	5						418				
(1 7/8)	4,5	360	460				36	98		136	418
2	4,5			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. 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