



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ
РЕЗЬБЫ**

ДОПУСКИ НА РЕЗЬБУ

ГОСТ 19831—74

Издание официальное

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР**

Москва

**РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским инструмен-
тальным институтом (ВНИИ)**

И. о. директора Цвис Ю. В.
Руководитель темы Пудов В. М.
Исполнитель Дубинская Г. Я.

**ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной
промышленности**

Член Коллегии Трефилов В. А.

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследова-
тельским институтом по нормализации в машиностроении
(ВНИИНМАШ)**

Директор Верченко В. Р.

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государствен-
ного комитета стандартов Совета Министров СССР от 24 мая 1974 г.
№ 1296**

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ**Допуски на резьбу**Taps dies trapezoidal thread
Tolerances on thread**ГОСТ
19831-74**

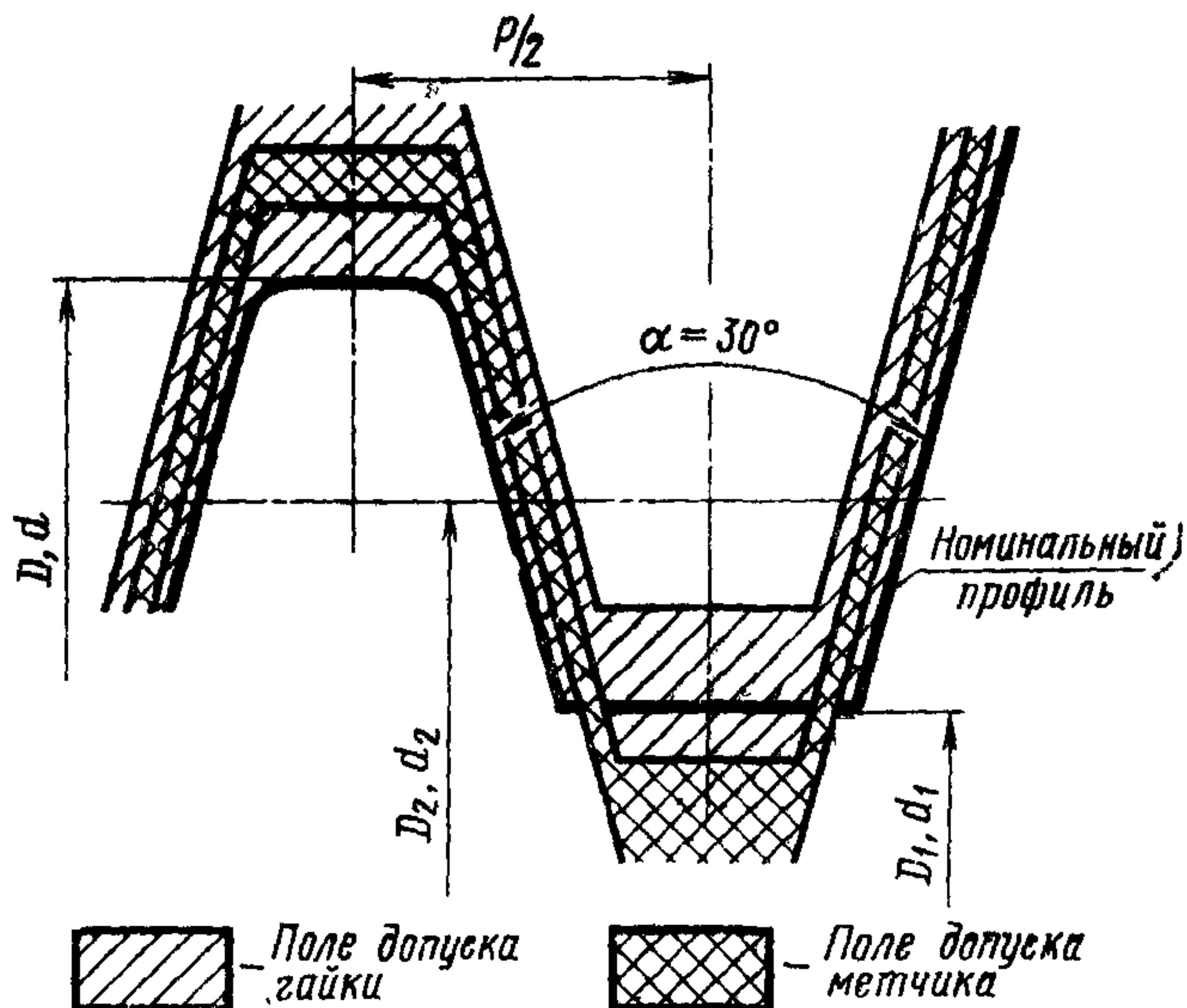
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 24 мая 1974 г. № 1296 срок действия установлен

с 01.01 1975 г.

~~до 01.01 1988 г.~~

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на метчики для трапецеидальной резьбы по ГОСТ 9484—73.
2. Метчики должны изготавливаться степеней точности Н5 и Н6.
3. Предельные отклонения резьбы метчиков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Номинальный диаметр резьбы, мм	Шаг резьбы Р, мм	Предельные отклонения, мкм												Пределы отклонения по углам профиля $\alpha/2$, мин	
		наружного диаметра d		среднего диаметра d_2				внутреннего диаметра d_1		Шага резьбы Р					
				Н5		Н6		Верхн.		на длине 25 мм					
		Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Н5	Н6					
Свыше 5,6 до 11,2	1,5	+126	+182	+70	+98	+98	+126							± 20	
	2	+142	+205	+79	+110	+110	+142								± 15
	3	+160	+231	+89	+124	+124	+160								± 10
	2	+169	+244	+94	+131	+131	+169								± 20
	3	+203	+293	+113	+158	+158	+203								± 15
	4	+270	+321	+119	+166	+166	+270								± 10
Свыше 11,2 до 22,4	5	+274	+338	+150	+210	+210	+274								± 20
	8	+160	+231	+89	+124	+124	+160								± 15
	2	+191	+276	+106	+148	+148	+191								± 10
	3	+225	+325	+125	+175	+175	+225								± 15
	5	+252	+364	+140	+196	+196	+252								± 10
	6	+274	+398	+150	+210	+210	+274								± 15
Свыше 22,4 до 45	7	+284	+410	+158	+220	+220	+284								± 10
	8	+302	+436	+168	+235	+235	+302								± 15
	10	+203	+283	+113	+158	+158	+203								± 10
	12	+225	+325	+125	+175	+175	+225								± 15
	3	+252	+364	+140	+196	+196	+252								± 10
	4	+402	+436	+168	+235	+235	+402								± 15
Свыше 45 до 90	8	+320	+462	+178	+249	+249	+320								± 10
	9	+360	+520	+200	+280	+280	+360								± 15
	10														± 10
	12														± 15
															± 10
															± 15

4. Рекомендации по применению метчиков указаны в справочном приложении.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ МЕТЧИКОВ

Метчики степени точности H5 обеспечивают точность нарезаемой резьбы 7H, метчики степени точности H6 — точность нарезаемой резьбы 8H.

Указанные точности резьбы могут быть получены при эксплуатации метчиков на станках, удовлетворяющих предъявляемым к ним нормам точности, с применением патронов, обеспечивающих самоустанавливание метчиков в радиальном направлении и компенсирующих несоосность отверстия и метчика.

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Н. С. Матвеева*
Корректор *Е. И. Евтеева*

Сдано в набор 7/VI 1974 г. Подп. в печ. 7/VIII 1974 г. 0,5 п. л. Тир. 20000

Издательство стандартов, Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1096