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

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.993.1 : 621.753.1[083.74] Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

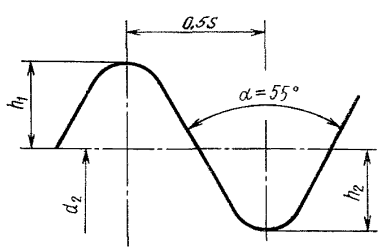
с 01.07.74
до 01.07.79

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 изготовляться 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				
				Пред. откл., мкм		A_1		A2		B1		A1; A2	B1			
												на длине до				
1-й ряд	2-й ряд		Номин. ($h_1=h_2$), мм	h_1	h_2	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.	25 мм	10 мм	25 мм	A1; A2	B1
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					±30′
	5/8					—15	+15	+15	+43	+15	+99					
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
А1	Класс А по ГОСТ 6357—73 для соединения с конической резьбой по ГОСТ 6211—69
А2	Класс А по ГОСТ 6357—73
В1	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. Подп. 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 трубной цилиндрической резьбы. Допуски

Изменение № 1

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

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

Пункт 3. Таблица дополнена новой графой:

Номинальный размер резьбы в дюймах		Предельные отклонения, мкм среднего диаметра d_2 А3	
1-й ряд	2-й ряд	Нижн.	Верхн.
1/8		+32	+63
1/4		+38	+63
3/8		+38	+63
1/2		+43	+71
	5/8	+43	+71
3/4		+43	+71
	7/8	+43	+71
1		+54	+90
	1 1/8	+54	+90
1 1/4		+54	+90
	1 3/8	+54	+90
1 1/2		+54	+90
	1 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; А1, А2 на А1, А2, А3;

графа «Предельное отклонение половины угла профиля $\alpha/2$». Заменены обозначения: А1, А2 на А1, А2, А3.

ПРИЛОЖЕНИЕ. Графа «Степени точности метчика». Заменено обозначение: А2 на А2 и А3.

Срок введения изменения № 1 01.10.76.

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

gost.e-ecolog.ru