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

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским инструментальным 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-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Директор **Верченко В. Р.**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 24 мая 1974 г. № 1296

УДК 621.993.1 : 621.753.1(083.74) Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МЕТЧИКИ ДЛЯ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ

Допуски на резьбу

Taps dies trapezoidal thread
Tolerances on thread

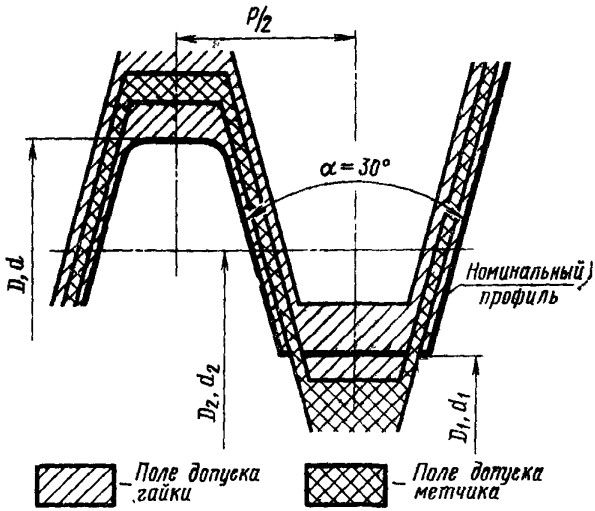
ГОСТ 19831—74

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

с 01.01 1975 г.
до 01.01 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1974

Номинальный диаметр резьбы, мм	Шаг резьбы P, мм	Предельные отклонения, мкм: наружного диаметра d — Нижн.	наружного диаметра d — Верхн.	среднего диаметра d_2 — H5 — Нижн.	среднего диаметра d_2 — H5 — Верхн.	среднего диаметра d_2 — H6 — Нижн.	среднего диаметра d_2 — H6 — Верхн.	внутреннего диаметра d_1 — Верхн.	Шага резьбы P на длине 25 мм — H5	Шага резьбы P на длине 25 мм — H6	Предельные отклонения половины угла профиля $\alpha/2$, мин
Свыше 5,6 до 11,2	1,5	+126	+182	+70	+98	+98	+126				±20
	2	+142	+205	+79	+110	+110	+142				
	3	+160	+231	+89	+124	+124	+160	−250			
Свыше 11,2 до 22,4	2										
	3	+169	+244	+94	+131	+131	+169				±15
	4	+203	+293	+113	+158	+158	+203				
	5	+270	+321	+119	+166	+166	+270				
	8	+274	+338	+150	+210	+210	+274	−500			±10
Свыше 22,4 до 45	2	+160	+231	+89	+124	+124	+160				±20
	3	+191	+276	+106	+148	+148	+191	−250			
	5	+225	+325	+125	+175	+175	+225				±15
	6	+252	+364	+140	+196	+196	+252		±10	±15	
	7	+274	+398	+150	+210	+210	+274				
	8	+284	+410	+158	+220	+220	+284	−500			±10
	10	+302	+436	+168	+235	+235	+302				
	12		+462	+178	+249	+249	+320				
Свыше 45 до 90	3	+203	+283	+113	+158	+158	+203				
	4	+225	+325	+125	+175	+175	+225	−250			±15
	5	+252	+364	+140	+196	+196	+252				
	8	+402	+436	+168	+235	+235	+302				
	9										
	10	+320	+462	+178	+249	+249	+320	−500			±10
	12	+360	+520	+200	+280	+280	+360				

4. Рекомендации по применению метчиков указаны в справочном приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19831—74
Справочное

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ МЕТЧИКОВ

Метчики степени точности Н5 обеспечивают точность нарезаемой резьбы *7Н*, метчики степени точности Н6 — точность нарезаемой резьбы *8Н*.

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**

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

gost.e-ecolog.ru