

19831-74+



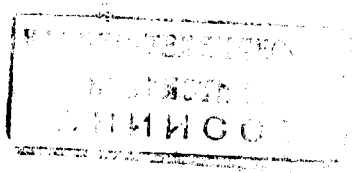
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

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 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

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

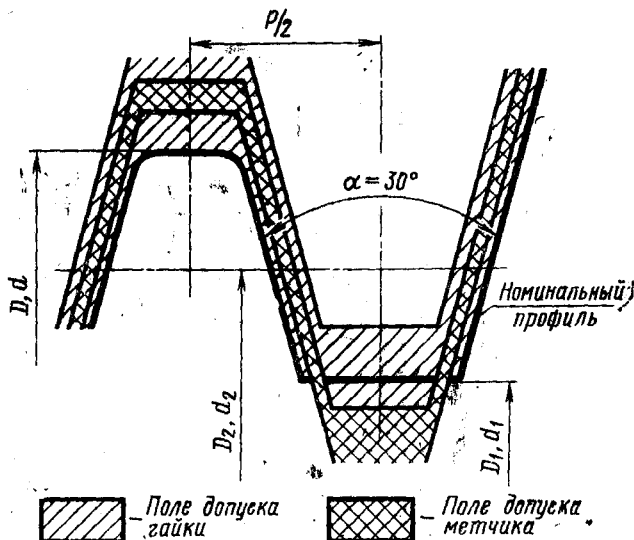
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 24 мая 1974 г. № 1296 срок действия установлен

с 01.01 1975 г.

~~до 01.01 1988 г.~~

своем обращении сроку
 Несоблюдение стандарта преследуется по закону
действию

1. Настоящий стандарт распространяется на метчики для трапецидальной 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 P , мм	Пределы отклонения, мкм										Пределы отклонения угла профиля α , мин		
		наружного диаметра d		среднего диаметра d_2				внутреннего диаметра d_1		Шлица резьбы P на длине 25 мм				
		Нижн.	Верхн.	Н5		Н6		Верхн.	Верхн.	Н5	Н6			
				Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.							
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
	3	+169	+244	+94	+131	+131	+169							± 20
	4	+203	+293	+113	+158	+158	+203							± 15
	5	+270	+321	+119	+166	+166	+270							± 10
	8	+274	+338	+150	+210	+210	+274							± 20
	2	+160	+231	+89	+124	+124	+160							± 15
	3	+191	+276	+106	+148	+148	+191							± 10
	5	+225	+325	+125	+175	+175	+225							± 15
	6	+252	+364	+140	+196	+196	+252							± 10
	Свыше 22,4 до 45	7	+274	+398	+150	+210	+210	+274						
8		+284	+410	+158	+220	+220	+284							± 10
10		+302	+436	+168	+235	+235	+302							± 15
12		+302	+462	+178	+249	+249	+320							± 10
3		+203	+283	+113	+158	+158	+203							± 15
4		+225	+325	+125	+175	+175	+225							± 10
5		+252	+364	+140	+196	+196	+252							± 15
8		+402	+436	+168	+235	+235	+302							± 10
9		+320	+462	+178	+249	+249	+320							± 15
10		+360	+520	+200	+280	+280	+360							± 10
12														± 10

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 л. л. Тир. 20000

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