

19831-74+



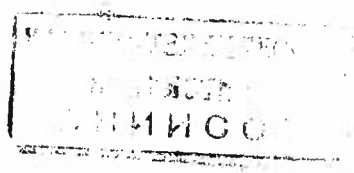
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

# 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**

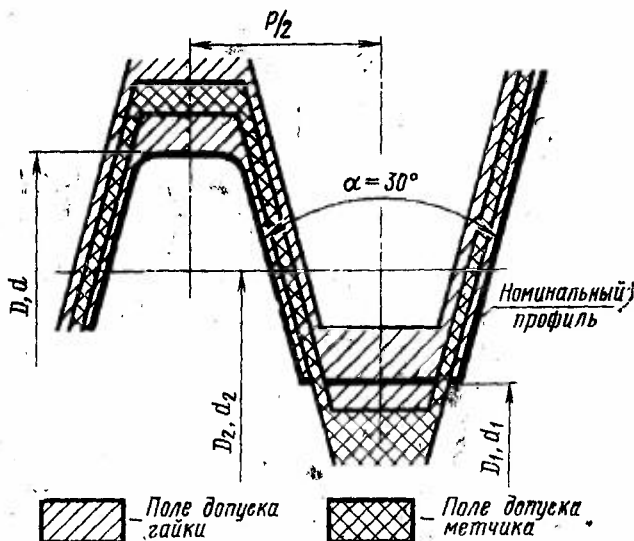
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 24 мая 1974 г. № 1296 срок действия установлен

с 01.01 1975 г.

~~до 01.01 1980 г.~~

*срок*  
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

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. а. Тир. 20000

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