

19831-74+



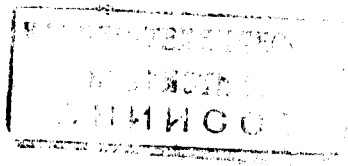
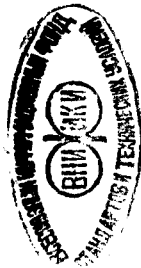
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

# 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.

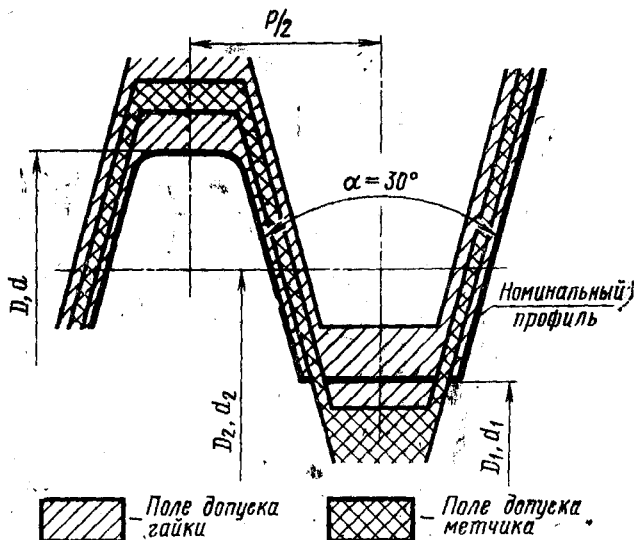
~~до 01.01 1983 г.~~

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

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