



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

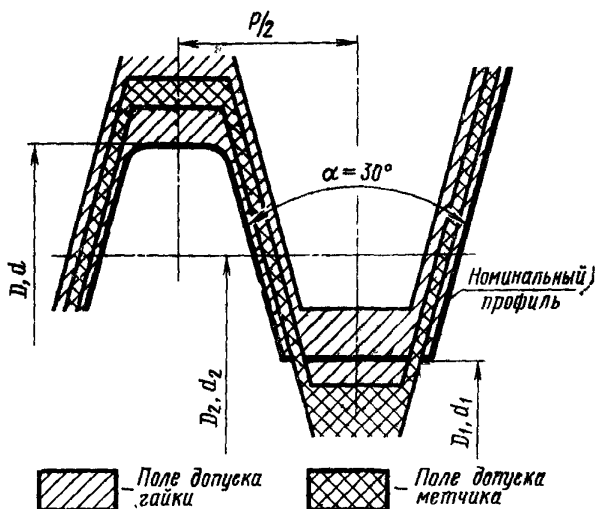
Taps dies trapezoidal thread  
Tolerances on threadГОСТ  
19831-74

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

с 01.01 1975 г.  
до 01.01 1998 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на метчики для трапецеидальной 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	Предельные отклонения, мкм										Пределы отклонения угла профиля $\alpha/2$ , мин				
		наружного диаметра $d$		среднего диаметра $d_2$				внутреннего диаметра $d_1$		Шага резьбы $P$ на длине 25 мм						
		Нижн.	Верхн.	Н5		Н6		Верхн.	Нижн.	Верхн.	Н5		Н6			
				Нижн.	Верхн.	Нижн.	Верхн.									
Свыше 5,6 до 11,2	1,5	+126	+182	+70	+98	+98	+126							$\pm 20$		
	2	+142	+205	+79	+110	+110	+142									
	3	+160	+231	+89	+124	+124	+160									
	4	+169	+244	+94	+131	+131	+169								$\pm 15$	
	5	+203	+293	+113	+158	+158	+203									
	8	+270	+321	+119	+166	+166	+270									
	2	+274	+338	+150	+210	+210	+274								$\pm 10$	
	3	+160	+231	+89	+124	+124	+160								$\pm 20$	
	5	+191	+276	+106	+148	+148	+191								$\pm 15$	
	6	+225	+325	+125	+175	+175	+225									
	Свыше 22,4 до 45	7	+252	+364	+140	+196	+196	+252								
		8	+274	+398	+150	+210	+210	+274								
10		+284	+410	+158	+220	+220	+284								$\pm 15$	
12		+302	+436	+168	+235	+235	+302									
3		+203	+283	+113	+158	+158	+203									
4		+225	+325	+125	+175	+175	+225									
5		+252	+364	+140	+196	+196	+252								$\pm 10$	
8		+402	+436	+168	+235	+235	+402									
9		+320	+462	+178	+249	+249	+320								$\pm 15$	
10		+360	+520	+200	+280	+280	+360									
12															$\pm 10$	

4. Рекомендации по применению метчиков указаны в справочном приложении.

### 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 л. Тир. 20000

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