

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

ГОСТ 16925—93
(ИСО 2857—73)

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

МЕТЧИКИ

ДОПУСКИ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ РЕЗЬБОВОЙ ЧАСТИ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
М и н с к

ГОСТ 16925—93

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция

3 Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 2857—73 «Метчики шлифованные для крупной и мелкой резьбы ИСО с допусками 4H—8H и 4G—6G. Допуски на изготовление резьбовой части» с дополнительными требованиями к допускам на изготовление резьбовой части метчиков 4-го класса точности с нешлифованным профилем резьбы

4 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 2 июня 1994 г. № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 16925—93 введен в действие в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 1995 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 16925—71

6 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Июль 2005 г.

© Издательство стандартов, 1994
© Стандартинформ, 2005

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Технического секретариата Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

МЕТЧИКИ**Допуски на изготовление резьбовой части**

Taps. Manufacturing tolerances on the threaded portion

ГОСТ
16925—93
(ИСО 2857—73)

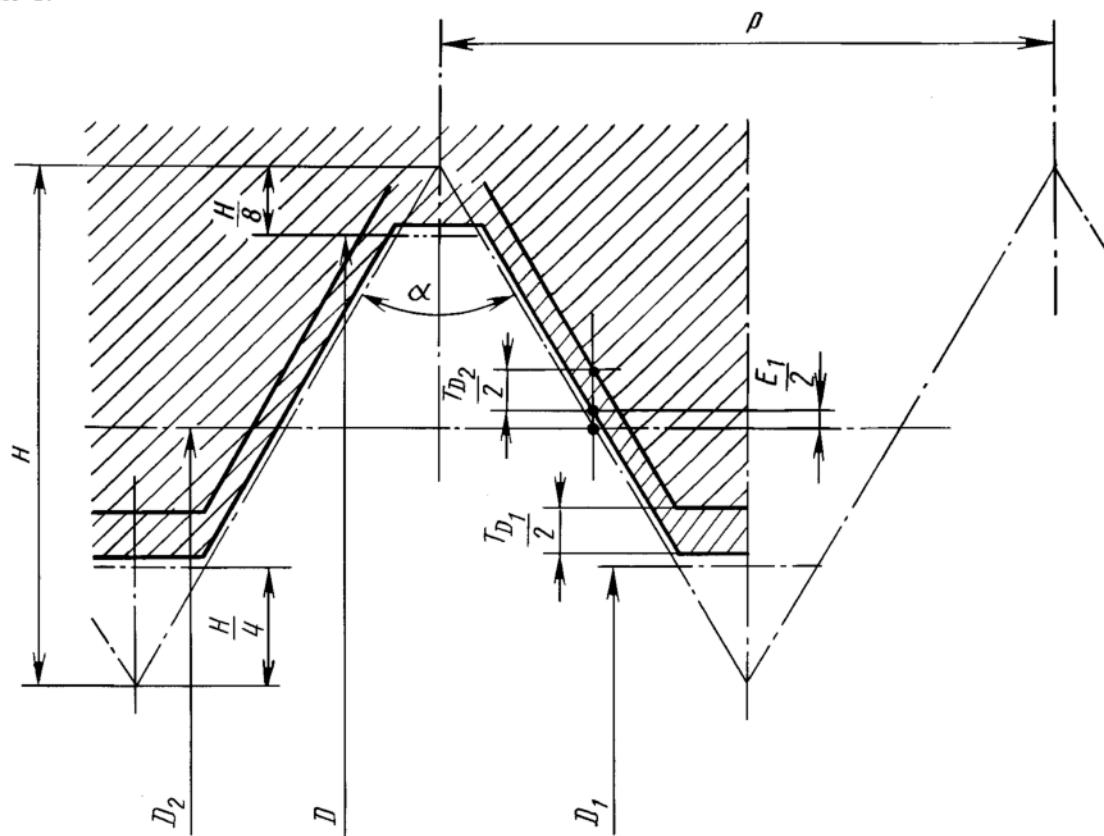
МКС 25.100.50
ОКП 39 1300

Дата введения 1995—01—01

Настоящий стандарт устанавливает допуски на изготовление резьбовой части метчиков для нарезания метрической резьбы по ГОСТ 24705* с допусками классов 4Н—8Н и 4G—6G по ГОСТ 16093*.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме требований пункта 5.

1 Профиль резьбы гайки и обозначение размеров должны соответствовать указанным на рисунке 1.



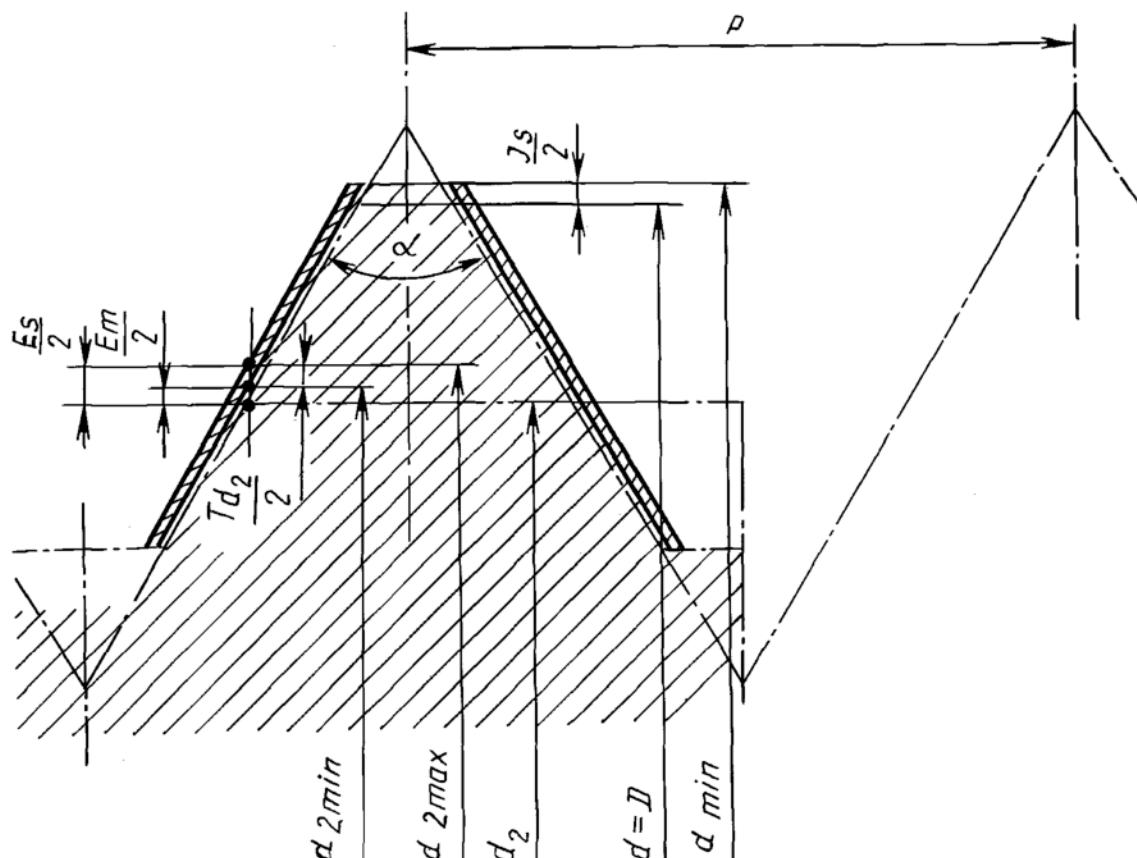
D — номинальный наружный диаметр; D_1 — внутренний диаметр; D_2 — средний диаметр; p — шаг резьбы; α — угол профиля резьбы; H — высота исходного треугольника; E_1 — нижнее отклонение среднего диаметра; T_{D_1} — допуск на внутренний диаметр; T_{D_2} — допуск на средний диаметр

Рисунок 1

* С 1 июля 2005 г. введен в действие ГОСТ 24705—2004 и ГОСТ 16093—2004 соответственно.

ГОСТ 16925—93

2 Профиль резьбы метчика и обозначение размеров должны соответствовать указанным на рисунке 2.



$d = D$ — номинальный наружный диаметр метчика; d_{min} — допускаемый минимальный наружный диаметр; Js — нижнее отклонение наружного диаметра; $d_2 = D_2$ — средний диаметр; d_{2min} — минимальный средний диаметр; d_{2max} — максимальный средний диаметр; Es — верхнее отклонение среднего диаметра; Em — нижнее отклонение среднего диаметра; T_{D_2} — допуск на средний диаметр

Рисунок 2

3 Метчики должны изготавляться классов точности:

1, 2, 3 — со шлифованным профилем резьбы;

4 — с нешлифованным профилем резьбы.

Классы точности устанавливаются в зависимости от поля допуска среднего диаметра.

Допуски всех классов определяются в единицах допуска t , величина равна допуску T_{D_2} резьбы степени точности 5.

Схема расположения полей допусков среднего диаметра резьбы метчика и гайки приведена на рисунке 3.