

Г. МАШИНЫ, ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ

Группа Г23

Изменение № 1 ГОСТ 3266—81 Метчики машинно-ручные. Конструкция и размеры

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 6 от 21.10.94)

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 1087

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Беларуси
Грузия	Грузстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

На обложке и первой странице под обозначением стандарта исключить обозначения: (СТ СЭВ 569—77, СТ СЭВ 570—77, СТ СЭВ 571—77, СТ СЭВ 572—77).

Наименование стандарта. Заменить слова: «**машинно-ручные**» на «**машинные и ручные**», «Machine-hand» на «Machine and hand».

Пункт 1 изложить в новой редакции:

«1. Настоящий стандарт распространяется на машинные и ручные метчики для нарезания метрической резьбы по ГОСТ 24705—81, трубной резьбы по ГОСТ 6357—81 и дюймовой резьбы по ОСТ НКТП 1260.

Требования стандарта являются обязательными, кроме пп. 4, 8, 10, 11, 12».

Пункт 3. Таблицы 1—7. Заменить наименование граф: d_1 на $d_1 h9^*$; l на « l , не более»; L на $L h16$;

таблицы 1—7 дополнить сноской:

* Предельные отклонения размера d для хвостовиков в посадочной части: повышенной точности — $h9$, нормальной точности — $h11$ »;

(Продолжение см. с. 14)

таблицы 2, 6 дополнить примечанием:

«Примечание. Для метчиков с шейкой допускается увеличение длины рабочей части до $l + \frac{l_2}{2}$ ».

Таблица 2. Графы «L h16» и «l, не более». Заменить значения для резьбы:

$d = 5,5$ мм — 60 на 62, 16 на 17;

$d = 8,0$ и $9,0$ мм и $P = 1,00$ мм — 69 на 72, 19 на 22;

$d = 10$ мм и $P = 1,25$ и $1,00$ мм — 76 на 80, 20 на 24.

Таблица 3. Графы «L h16» и «l, не более». Заменить значения для резьбы:

$d = 5,5$ мм — 58 на 62, 16 на 17;

$d = 8,0$ и $9,0$ мм и $P = 1,00$ мм — 69 на 72, 19 на 22;

$d = 10,0$ мм и $P = 1,00$ и $1,25$ мм — 76 на 80, 20 на 24;

$d = 11,0$ мм и $P = 1,50$ мм — 80 на 85, 24 на 25;

$d = 12,0$ мм и $P = 1,25$ мм — 84 на 89, 24 на 29;

$d = 14,0$ мм и $P = 1,25$ мм — 90 на 95, 25 на 30;

$d = 18,0$ и $20,0$ мм и $P = 1,50$ мм — 104 на 112, 29 на 37;

$d = 22,0$ мм и $P = 1,50$ мм — 113 на 118, 33 на 38;

$d = 24,0$ мм и $P = 2,00$ мм, $P = 1,50$ мм — 120 на 130, 35 на 45;

$d = 32,0$ мм и $P = 1,50$ мм — 127 на 137.

Таблица 4. Графа «d_{h9}». Для диаметра резьбы $d = 5,0$ мм и $P = 0,50$ мм дополнить значением: 4,00.

Таблица 6. Графы «L h16» и «l, не более». Заменить значения для резьбы:

$\frac{1}{4}$ " — 65 на 66, 18 на 19;

$\frac{5}{16}$ " — 70 на 72, 20 на 22;

$\frac{3}{8}$ " — 25 на 24;

$\frac{1}{2}$ " — 90 на 89, 28 на 29;

$\frac{5}{8}$ " — 100 на 102;

$\frac{3}{4}$ " — 110 на 112, 36 на 37;

$\frac{7}{8}$ " — 120 на 118, 40 на 38;

$1 \frac{1}{8}$ " — 140 на 138, 50 на 48;

$1 \frac{1}{4}$ " — 150 на 151, 50 на 51;

$1 \frac{3}{8}$ " — 160 на 162, 60 на 57;

$1 \frac{3}{4}$ " — 185 на 187, 60 на 67.

Таблица 7. Графа «Номинальный диаметр резьбы d».

Заменить слово: «дюймы» на «обозначение размера резьбы»;

(Продолжение см. с. 15)

заменить наименование графы: «Число ниток на 1"» на «Число шагов на длине 25,4 мм».

Пример условного обозначения. Заменить слова: «с номинальным диаметром резьбы $d = 1/2$ "» на «с обозначением размера резьбы $1/2$ "».

Пункт 5. Заменить ссылку: СТ СЭВ 214—75 на ГОСТ 10549—80.

Пункт 6 дополнить абзацем:

«Предельные отклонения длины квадрата метчиков для хвостовиков диаметров, мм, должны быть не более:

до 18 $\pm 0,8$

св. 18 $\pm 1,6$ ».

Пункт 13. Заменить ссылку: ГОСТ 3449—71 на ГОСТ 3449—84.

Стандарт дополнить пунктом — 14:

«14. Размеры метчиков с проходным хвостовиком для метрической резьбы диаметром свыше 52 мм по ИСО 529—93 приведены в приложении 3».

Стандарт дополнить приложением — 3:

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Обязательное

Размеры метчиков диаметром свыше 52 мм по ИСО 529—93

Размеры в мм

Обозначение резьбы	Номинальный диаметр резьбы d	Шаг P	l , не более	L h16	d_1 h9*
M55×1,5	55	1,5	45	175	35,5
M55×2		2,0			
M55×3		3,0	70	200	
M55×4		4,0			
M56×1,5	56	1,5	45	175	
M56×2		2,0			
M56×3		3,0	70	200	
M56×4		4,0			
M56×5,5		5,5			

(Продолжение см. с. 16)

Обозначение резьбы	Номинальный диаметр резьбы d	Шаг P	l , не более	L h16	d_1 h9*
M60×5,5	60	5,5	76	221	40,0
M64×6	64	6,0	79	224	
M68×6	68			234	
M70×6	70				
M72×6	72				
M75×6	75				
M76×6	76		258		50,0
M80×6	80				
M85×6	85				
M90×6	90		86	261	
M95×6	95		89	279	56,0
M100×6	100				

* Предельные отклонения размера d для хвостовиков в посадочной части: повышенной точности — h9, нормальной точности — h11.

(ИУС № 4 1999 г.)