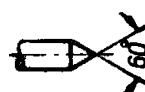


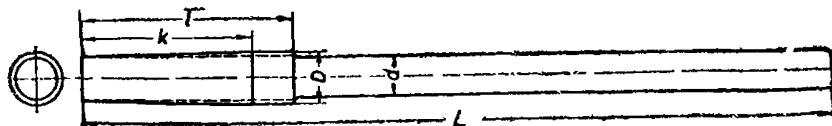
Метчики гаечные станочные

ОСТ
НКТП 2510

для метрической резьбы по ОСТ 32

Взамен
ОСТ 4886

Тип II



Пример обозначения гаечного станочного метчика для метрической резьбы диаметром 22 мм и длиной 250 мм:

МЕТЧИК ГАЕЧНЫЙ СТАНОЧНЫЙ М 22 × 2,5 × 250 ОСТ
НКТП 2510

мм

<i>D</i>	Шаг резьбы <i>s</i>	<i>L</i>		<i>t</i>	<i>k</i>	<i>d</i>	<i>D</i>	Шаг резьбы <i>s</i>	<i>L</i>		<i>t</i>	<i>k</i>	<i>d</i>		
6	1	180	—	—	30	22	4,6	22	2,5	—	250	350	65	45	18
(7)	1	180	—	—	30	22	5,5	24	3	—	250	350	70	50	19
8	1,25	180	—	—	35	25	6	27	3	—	250	350	70	50	20
(9)	1,25	180	250	—	35	25	7	30	3,5	—	350	80	55	23	
10	1,5	180	250	—	40	30	7,2	(33)	3,5	—	350	80	55	26	
(11)	1,5	180	250	—	40	30	8,5	36	4	—	350	90	60	28	
12	1,75	180	250	—	45	35	9	(39)	4	—	350	90	60	31	
14	2	—	250	—	5	38	10,5	42	4,5	—	350	100	65	33	
16	2	—	250	350	50	38	12,5	(45)	4,5	—	350	100	65	37	
18	2,5	—	250	350	60	45	13	48	5	—	350	110	70	38	
20	2,5	—	250	350	60	45	16	(52)	5	—	350	110	70	42	

Причесания. 1. Диаметров резьб, помеченных скобками, по возможности не применять.

2. Форма конца хвоста (квадрат, лопатка, фаска, канавка и т. д.) оговаривается при заказе.

3. Допуски на метчики — по ОСТ 7217.

4. Метчики до 10 мм включительно могут выполняться по типу I; остальные выполняются по типу II.

5. Технические условия на метчики по ОСТ/НКТП 2810.

ИСПРАВЛЕНИЯ

<i>Стр.</i>	<i>Строка</i>	<i>Напечатано</i>	<i>Должно быть</i>
31	1 снизу	10,3	$10^{0,3}$
36	1 .. "	" * "	" .. " 40
227	4 кол. 1 сверху		7
227	4 кол. 1 снизу	2	12
249	3 сверху	OCT 4886	OCT 4889
255	2 кол. 4 снизу	<i>l</i>	<i>l</i> ₁
394	16 сверху	стенок	стоек
395	22 сверху	до 500	на 500
415	Табл. 3 кол. 7 снизу	СТ-68	СТ-6
428	Табл. 1 кол. справа	<i>e</i> мин.	<i>l</i> мин.
456	1-я табл. 2 кол. 3 снизу	15×4	13×4
460	1-я кол. 5 и 6 снизу	7В, 8В	7Б, 8Б
512	1 кол. справа 2 снизу	балках	блоках
536	2 снизу	3350	*** 3350

Hilte, т. V. Зак. 1713