

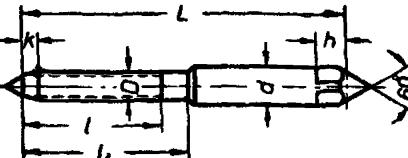
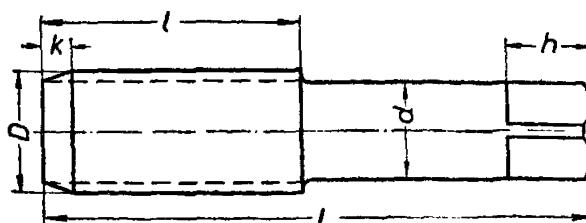
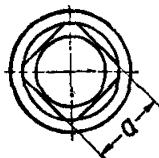
Метчики ручные

ОСТ
НКТП 2505

Взамен ОСТ 4884

для дюймовой резьбы по ОСТ 1260

Чистовой метчик, тип I

Чистовой
метчик,
тип IIПример обозначения ручного метчика для резьбы дюймовой диаметром $\frac{3}{4}$ " :МЕТЧИК РУЧНОЙ $\frac{3}{4}$ " ОСТ
НКТП 2505

мм

Номи- нальный диаметр резьбы <i>D</i>	Число ни- ток на 1"	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>l</i>	<i>k</i> найб.	<i>d</i>	<i>a</i>	<i>h</i>	Номи- нальный диаметр резьбы <i>D</i>	Число ни- ток на 1"	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>l</i>	<i>k</i> найб.	<i>d</i>	<i>a</i>	<i>h</i>	
$\frac{1}{4}$ "	6,35	20	60	28	25	2,5	6,5	4,9	8	1"	25,4	8	130	—	60	6,3	20	16 19
$\frac{5}{16}$ "	7,94	18	65	—	30	2,8	6	4,9	8	$\frac{11}{8}$ "	28,58	7	140	—	65	7,2	23	18 21
$\frac{3}{8}$ "	9,53	16	70	—	30	3,2	7,2	5,5	8	$\frac{11}{8}$ "	31,75	7	145	—	65	7,2	26	20 23
$(\frac{7}{16})$ "	11,11	14	70	—	30	3,6	8,5	7	10	$(\frac{13}{8})$ "	34,96	6	155	—	75	8,5	28	22 25
$\frac{1}{2}$ "	12,70	12	80	—	35	4,2	9,0	7	10	$\frac{11}{8}$ "	38,10	6	170	—	75	8,5	31	24 27
$(\frac{9}{16})$ "	14,29	12	85	—	40	4,2	10,5	8	11	$(\frac{15}{8})$ "	41,28	5	180	—	85	10,1	33	26 29
$\frac{6}{8}$ "	15,88	11	90	—	40	4,6	12,5	10	13	$(\frac{13}{8})$ "	44,45	5	185	—	85	10,1	37	29 32
$\frac{8}{8}$ "	19,05	10	100	—	45	5,1	15	12	15	$(\frac{17}{8})$ "	47,63	4,5	190	—	95	11,3	38	29 32
$\frac{7}{8}$ "	22,23	9	110	—	50	5,6	18	14,5	17	2"	50,80	4,5	205	—	95	11,5	42	32 35

П р и м е ч а н и я. 1. Величина *k* относится только к чистовому метчику для глухих отверстий.

2. Допуски на метчики — по ОСТ 7218.

3. Диаметры резьб, помеченные скобами, по возможности не приме-
нять.

4. Квадраты — по ОСТ 112.

5. Метчики $\frac{1}{4}$ " могут выполняться по типу I; остальные выполняются по типу II.

6. Технические условия на метчики — по ОСТ/НКТП 2810.

Внесен Главстанкоинструментом, Утв. 9/VIII 1936 г. Срок введения 1/I 1937 г.