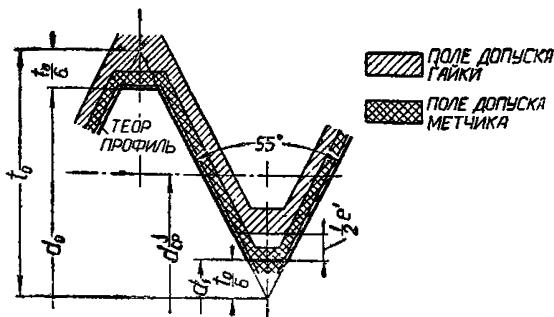


## Допуски метчиков для дюймовой резьбы

ОСТ  
ВКС 7218

Отклонения отсчитываются с линии теоретического профиля резьбы, от которого отсчитываются отклонения для болтов и гаек по ОСТ НКТП 1261 и 1262



Метчики шлифованные изготавливаются двух степеней точности:

а) метчики повышенной точности обозначаются буквой *C*  
б) " обычной " *D*

Метчики нешлифованные изготавливаются двух степеней точности:

а) метчики обычной точности обозначаются буквой *E*  
б) " пониженной " *H*

## Метчики шлифованные

Номинальный диаметр резьбы, дюймы Число ниток на 1"	Наружный диаметр $d_0$		Средний диаметр $d_{cp}$		Внутренний диаметр $d_1$		Шаг резьбы	Допускаемое отклонение для $\frac{1}{2}$ угла профиля $\delta \frac{\alpha}{2}$ в мин.
	Нижнее +	Верхнее +	Нижнее +	Верхнее +	Метчики <i>C</i> +	Метчики <i>D</i> +		
Пределевые отклонения в микронах (1 микрон = $= 1 \mu = 0,001 \text{ мм}$ )								
$\frac{1}{4}$	20	70	106	16	31	38	96	10
$\frac{5}{16}$	18	90	126	20	35	42	109	10
$\frac{3}{8}$	16	90	126	20	35	42	118	10
$(\frac{7}{16})$	14	110	153	20	38	47	131	10
$\frac{1}{2}$	12	130	173	20	38	47	151	10
$(\frac{9}{16})$	12	130	173	20	38	47	153	10
$\frac{5}{8}$	11	160	203	25	43	52	172	10
$\frac{6}{8}$	10	160	212	25	46	58	182	10
$\frac{7}{8}$	9	160	212	25	46	58	209	10
1	8	200	252	30	51	63	236	10
$1\frac{1}{8}$	7	240	292	30	51	63	261	10
$1\frac{1}{4}$	7	240	302	30	55	69	266	10
$(1\frac{3}{8})$	6	280	342	30	55	69	316	10
$1\frac{1}{2}$	6	280	342	30	55	69	321	10
$(1\frac{5}{8})$	5	360	422	36	61	75	370	10
$1\frac{3}{4}$	5	360	422	36	61	75	375	10
$(1\frac{7}{8})$	4,5	360	422	36	61	75	413	10
2	4,5	360	422	36	61	75	418	10

Продолжение ОСТ/НКМ 7218

## Метчики нешлифованные

Номинальный диаметр резьбы дюймы	Наруж- ный диам. $d_0$	Средний диаметр $d_{cp}$	Внутрен- ний диа- метр $d_1$	Шаг резьбы				Допускаемое отклонение для $\frac{1}{4}$ угла профиля $\delta \frac{a}{2}$ в мили. $\pm$					
				Пределные отклонения в микронах (1 микрон = $= 1 \mu = 0,001 \text{ мм}$ )									
Число ниток на 1 "	Нижнее + Верхнее +	Нижнее + Верхнее +	Верх- нее + Метчики E + Метчики H +	Верхнее + Метчики E + Метчики H +	Mетчики E $\pm$	Метчики H $\pm$	На длине до 10 мк 25 мк 10 мк 25 мк	Мет- чики E	Мет- чики H				
$\frac{1}{4}$	20	70	118	16	46	64	96	30	50	40	70	25	35
$\frac{5}{16}$	18	90	148	20	56	78	109	30	50	40	70	25	35
$\frac{3}{8}$	16	90	148	20	56	78	118	30	50	40	70	25	35
$(\frac{7}{16})$	14	110	180	20	63	90	131	30	50	40	70	20	30
$\frac{1}{2}$	12	130	200	20	63	90	151	30	50	40	70	20	25
$(\frac{9}{16})$	12	130	200	20	63	90	153	30	50	40	70	20	25
$\frac{5}{8}$	11	160	230	25	68	95	172	30	50	40	70	20	25
$\frac{3}{4}$	10	160	244	25	77	109	182	30	50	40	70	20	25
$\frac{7}{8}$	9	160	244	25	77	109	209	30	50	40	70	20	25
1	8	200	284	30	82	114	236	30	50	40	70	20	25
$1\frac{1}{8}$	7	240	324	30	82	114	261		50	70	20	25	
$1\frac{1}{4}$	7	240	340	30	92	130	266		50	70	20	25	
$(1\frac{3}{8})$	6	280	380	30	92	130	316		50	70	15	20	
$1\frac{1}{2}$	6	280	380	30	92	130	321		50	70	15	20	
$(1\frac{5}{8})$	5	360	460	36	98	136	370		50	70	15	20	
$1\frac{3}{4}$	5	360	460	36	98	136	375		50	70	15	20	
$(1\frac{7}{8})$	4,5	360	460	36	98	136	413		50	70	15	20	
2	4,5	360	460	36	98	136	418		50	70	15	20	

По впадинам резьбы метчика закругления углов могут доходить до линии наим. диам. гайки (см. эскиз).

