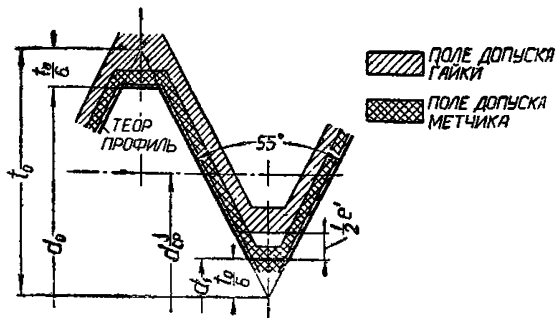


Допуски метчиков для дюймовой резьбы ОСТ
ВКС 7218

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 С
- 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_{sp}		Внутренний диаметр d_1		Шаг резьбы	Допускаемое отклонение для $\frac{1}{2}$ угла профиля		
		Предельные отклонения в микронах (1 микрон = $= 1 \mu = 0,001 \text{ мм}$)									
		Нижнее +	Верхнее +	Нижнее +	Верхнее		Верхнее +			На длине до 25 мм ±	$\delta \frac{\alpha}{2}$ в мин. ±
			Метчики С +	Метчики D +							
$\frac{1}{4}$	20	70	106	16	31	38	96	10	25		
$\frac{5}{16}$	18	90	126	20	35	42	109	10	25		
$\frac{3}{8}$	16	90	126	20	35	42	118	10	25		
$(\frac{7}{16})$	14	110	153	20	38	47	131	10	20		
$\frac{1}{2}$	12	130	173	20	38	47	151	10	20		
$(\frac{9}{16})$	12	130	173	20	38	47	153	10	20		
$\frac{5}{8}$	11	160	203	25	43	52	172	10	20		
$\frac{3}{4}$	10	160	212	25	46	58	182	10	20		
$\frac{7}{8}$	9	160	212	25	46	58	209	10	20		
1	8	200	252	30	51	63	236	10	20		
$1\frac{1}{8}$	7	240	292	30	51	63	261	10	20		
$1\frac{1}{4}$	7	240	302	30	55	69	266	10	20		
$(1\frac{3}{8})$	6	280	342	30	55	69	316	10	15		
$1\frac{1}{2}$	6	280	342	30	55	69	321	10	15		
$(1\frac{7}{8})$	5	360	422	36	61	75	370	10	15		
$1\frac{3}{4}$	5	360	422	36	61	75	375	10	15		
$(1\frac{7}{8})$	4,5	360	422	36	61	75	413	10	15		
2	4,5	360	422	36	61	75	418	10	15		

Метчики нешлифованные

Номинальный диаметр резьбы дюймы	Число витков на 1"										Допускаемое отклонение для $\frac{1}{4}$ угла профиля $\delta \frac{\alpha}{2}$ в мин. \pm		
	Наружный диам. d_0			Средний диаметр d_{cp}		Внутренний диаметр d_1		Шаг резьбы					
	Предельные отклонения в микронах (1 микрон = $= 1 \mu = 0,001 \text{ мм}$)												
	Нижнее +	Верхнее +	Нижнее +	Верхнее		Верхнее +	Метчики E \pm		Метчики H \pm				
				Метчики E +	Метчики H +		На длине до				Мет- чики E	Мет- чики H	
10 мм		25 мм		10 мм		25 мм							
$\frac{1}{4}$	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
$(\frac{2}{16})$	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
$(\frac{9}{16})$	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
$\frac{1 1}{8}$	7	240	324	30	82	114	261		50		70	20	25
$\frac{1 1}{4}$	7	240	340	30	92	130	266		50		70	20	25
$(\frac{1 3}{8})$	6	280	380	30	92	130	316		50		70	15	20
$\frac{1 1}{2}$	6	280	380	30	92	130	321		50		70	15	20
$(\frac{1 5}{8})$	5	360	460	36	98	136	370		50		70	15	20
$\frac{1 3}{4}$	5	360	460	36	98	136	375		50		70	15	20
$(\frac{1 7}{8})$	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).

