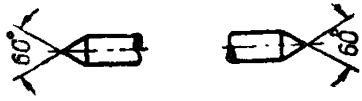
Метчики гаечные станочные

ОСТ / НКТП 2511

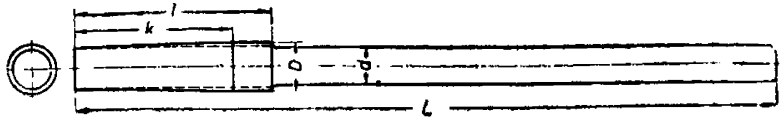
для дюймовой резьбы по ОСТ 1260

Взамен ОСТ 4890

Тип I



Тип II



Пример обозначения гаечного станочного метчика для дюймовой резьбы диаметром $^7/_8$" и длиной 250 *мм*:

МЕТЧИК ГАЕЧНЫЙ СТАНОЧНЫЙ $^7/_8$" × 250 $\frac{ОСТ}{НКТП}$ 2511

мм

Номинальн. диаметр резьбы D		Число витков на 1"	L			l	k	d	Номинальн. диаметр резьбы D		Число витков на 1"	L			l	k	d
$^1/_4$"	6,35	20	180	—	—	30	22	4,6	1"	25,40	8	—	250	350	65	45	20
$^5/_{16}$"	7,94	18	180	—	—	35	25	6	$1^1/_8$"	28,58	7	—	—	350	75	50	23
$^3/_8$"	9,53	16	180	250	—	40	30	7,2	$1^1/_4$"	31,75	7	—	—	350	75	50	26
$^7/_{16}$"	11,N	14	180	250	—	40	30	8,5	$1^3/_8$"	34,93	6	—	—	350	85	55	28
$^1/_2$"	12,70	12	180	250	—	50	38	9,0	$1^1/_2$"	38,10	6	—	—	350	85	55	31
($^9/_{16}$")	14,29	12	—	250	—	50	28	10,5	($1^5/_8$")	41,28	5	—	—	350	100	65	33
$^5/_8$"	15,88	11	—	250	350	55	40	12,5	$1^3/_4$"	44,45	5	—	—	350	100	65	37
$^3/_4$"	19,05	10	—	250	350	55	40	15	($1^7/_8$")	47,63	4,5	—	—	350	110	70	38
$^7/_8$"	22,23	9	—	250	350	60	40	18	2"	50,80	4,5	—	—	350	110	70	42

Примечания. 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 7218.

4. Метчики до $^3/_8$" включительно могут выполняться по типу I; остальные выполняются по типу II.

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

gost.e-ecolog.ru

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

gost.e-ecolog.ru