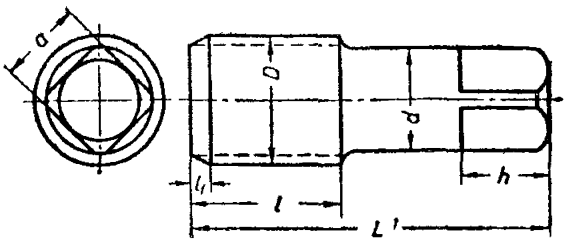
Метчики ручные

ОСТ НКМ 4094

для трубной резьбы по ОСТ НКТП 266



Пример обозначения ручного метчика для трубной резьбы диаметром 7/8", степень точности *H*:

МЕТЧИК РУЧНОЙ
H 7/8" труб. ОСТ НКМ *4094*

мм

Обозначения резьбы дюйм.	*D* мм	Число ниток на 1"	*L*	*l*	l_1	*d*	*a*	*h*
(1/8)	9,729	28	55	25	2	8	6,2	9
1/4	13,158	19	65	30	3	11	9	12
3/8	16,663	19	70	30	3	14	11	14
1/2	20,956	14	80	35	4	18	14,5	17
(5/8)	22,912	14	80	35	4	18	14,5	17
3/4	26,442	14	85	35	4	22	18	21
(7/8)	30,202	14	85	35	4	24	18	21
1	33,250	11	95	40	5	26	20	23
(1 1/8)	37,598	11	95	40	5	28	22	25
1 1/4	41,912	11	100	40	5	32	24	27
(1 3/8)	44,325	11	100	40	5	34	26	29
1 1/2	47,805	11	105	40	5	38	29	32
1 3/4	53,748	11	115	45	5	42	32	35
2	59,616	11	120	45	5	50	39	42
(2 1/4)	65,712	11	130	45	6	55	44	47
2 1/2	75,187	11	130	50	6	60	49	52
(2 3/4)	81,537	11	130	50	6	60	49	52
3	87,887	11	140	50	8	65	49	52
(3 1/4)	93,984	11	150	60	8	65	49	52
3 1/2	100,334	11	160	60	8	65	49	52
(3 3/4)	106,684	11	160	60	8	70	55	58
4	113,034	11	170	60	8	70	55	58

1. Диаметров резьб, поставленных в скобки, по возможности не применять.
2. Квадраты — по ОСТ 112.
3. Допуски на диаметры хвостов — по ОСТ 1015 — C_5.
4. Длина заборной части указана для чистового метчика.

gost.e-ecolog.ru

Внесен Главстанкоинструментом. Утв. 9/X 1937 г. Срок введения 1/VII 1938 г.

gost.e-ecolog.ru