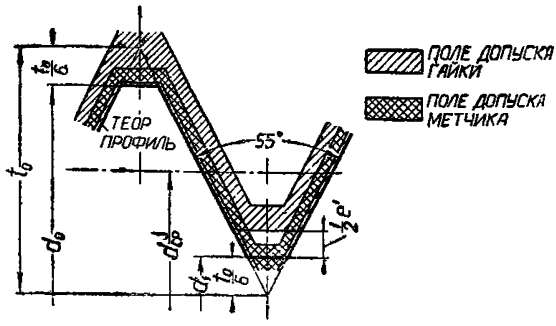
Допуски метчиков для дюймовой резьбы ОСТ ВКС 7218

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



Метчики шлифованные изготовляются двух степеней точности:
а) метчики повышенной точности обозначаются буквой *C*
б) „ обычной „ „ „ *D*

Метчики нешлифованные изготовляются 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 $d_{ср}$			Внутренний диаметр d_1	Шаг резьбы	Допускаемое отклонение для ½ угла профиля $\delta\frac{\alpha}{2}$ в мин.
		Предельные отклонения в микронах (1 микрон = =1 μ = 0,001 *мм*)							
		Нижнее +	Верхнее +	Нижнее +	Верхнее: Метчики *C* +	Верхнее: Метчики *D* +	Верхнее +	На длине до 25 *мм* ±	±
1/4	20	70	106	16	31	38	96	10	25
5/16	18	90	126	20	35	42	109	10	25
3/8	16	90	126	20	35	42	118	10	25
(7/16)	14	110	153	20	38	47	131	10	20
1/2	12	130	173	20	38	47	151	10	20
(9/16)	12	130	173	20	38	47	153	10	20
5/8	11	160	203	25	43	52	172	10	20
3/4	10	160	212	25	46	58	182	10	20
7/8	9	160	212	25	46	58	209	10	20
1	8	200	252	30	51	63	236	10	20
1 1/8	7	240	292	30	51	63	261	10	20
1 1/4	7	240	302	30	55	69	266	10	20
(1 3/8)	6	280	342	30	55	69	316	10	15
1 1/2	6	280	342	30	55	69	321	10	15
(1 5/8)	5	360	422	36	61	75	370	10	15
1 3/4	5	360	422	36	61	75	375	10	15
(1 7/8)	4,5	360	422	36	61	75	413	10	15
2	4,5	360	422	36	61	75	418	10	15

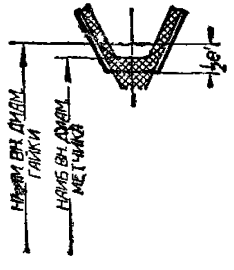
gost.e-ecolog.ru

Продолжение ОСТ/НКМ 7218

Метчики нешлифованные

Номинальный диаметр резьбы дюймы	Число ниток на 1″	Наружный диам. 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. ±	
		Предельные отклонения в микронах (1 микрон = 1 μ = 0,001 мм)											
		Нижнее +	Верхнее +	Нижнее +	Верхнее		Верхнее +	Метчики E ±		Метчики H ±			
					Метчики E +	Метчики H +		На длине до				Метчики E	Метчики H
								10 мм	25 мм	10 мм	25 мм		
1/4	20	70	118	16	46	64	96	30	50	40	70	25	35
5/16	18	90	148	20	56	78	109	30	50	40	70	25	35
3/8	16	90	148	20	56	78	118	30	50	40	70	25	35
(7/16)	14	110	180	20	63	90	131	30	50	40	70	20	30
1/2	12	130	200	20	63	90	151	30	50	40	70	20	25
(9/16)	12	130	200	20	63	90	153	30	50	40	70	20	25
5/8	11	160	230	25	68	95	172	30	50	40	70	20	25
3/4	10	160	244	25	77	109	182	30	50	40	70	20	25
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 1/8	7	240	324	30	82	114	261		50		70	20	25
1 1/4	7	240	340	30	92	130	266		50		70	20	25
(1 3/8)	6	280	380	30	92	130	316		50		70	15	20
1 1/2	6	280	380	30	92	130	321		50		70	15	20
(1 5/8)	5	360	460	36	98	136	370		50		70	15	20
1 3/4	5	360	460	36	98	136	375		50		70	15	20
(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).



gost.e-ecolog.ru

Внесен НКТП. Утвержден 8/VIII 1934 г. Срок введения 1/I 1935 г.