

Метчики гаечные станочные

ОСТ
НКТП 2511

для дюймовой резьбы по ОСТ 1260

Взамен
ОСТ 4890



Тип II

Пример обозначения гаечного станочного метчика для дюймовой резьбы диаметром $\frac{7}{8}$ " и длиной 250 мм:

МЕТЧИК ГАЕЧНЫЙ СТАНОЧНЫЙ $\frac{7}{8}$ " \times 250 $\frac{\text{ОСТ}}{\text{НКТП}}$ 2511

мм

Номинальн. диаметр резьбы D	Число витков на 1"	L				Номинальн. диаметр резьбы D				Число витков на 1"	L						
		L	l	k	d	L	l	k	d								
$\frac{1}{4}$ "	6,35	20	180	—	—	30	22	4,6	1"	25,40	8	—	250	350	65	45	20
$\frac{5}{16}$ "	7,94	18	180	—	—	35	25	6	$1\frac{1}{8}$ "	28,58	7	—	—	350	75	50	23
$\frac{3}{8}$ "	9,53	16	180	250	—	40	30	7,2	$1\frac{1}{4}$ "	31,75	7	—	—	350	75	50	26
$\frac{7}{8}$ "	11,18	14	180	250	—	40	30	8,5	$1\frac{3}{8}$ "	34,93	6	—	—	350	85	55	28
$\frac{1}{2}$ "	12,70	12	180	250	—	50	38	9,0	$1\frac{1}{2}$ "	38,10	6	—	—	350	85	55	31
$\frac{9}{16}$ "	14,29	12	—	250	—	50	38	10,5	$(1\frac{5}{8})$ "	41,28	5	—	—	350	100	65	33
$\frac{5}{8}$ "	15,88	11	—	250	350	55	40	12,5	$1\frac{3}{4}$ "	44,45	5	—	—	350	100	65	37
$\frac{3}{4}$ "	19,05	10	—	250	350	55	40	15	$(1\frac{7}{8})$ "	47,63	4,5	—	—	350	110	70	38
$\frac{7}{8}$ "	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. Длуски на метчики — по ОСТ 7218.

4. Метчики до $\frac{3}{8}$ " включительно могут выполняться по типу I; остальные выполняются по типу II.

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