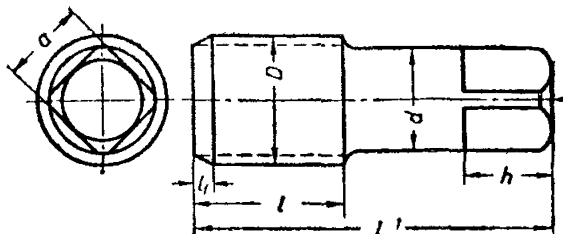


Метчики ручные

ОСТ
НKM 4094для трубной резьбы по ОСТ
НКТП 266

Пример обозначения
ручного метчика для трубной
резьбы диаметром
 $\frac{1}{8}$ " , степень точности H:

МЕТЧИК РУЧНОЙ
H $\frac{1}{8}$ " труб. ОСТ
НKM 4094

мм

Обозначения резьбы дюйм.	D мм	Число ниток на 1"	L	l	l ₁	d	a	h
$\frac{1}{8}$	9,729	28	55	25	2	8	6,2	9
$\frac{1}{4}$	13,158	19	65	30	3	11	9	12
$\frac{3}{8}$	16,663	19	70	30	3	14	11	14
$\frac{1}{2}$	20,956	14	80	35	4	18	14,5	17
$\frac{5}{8}$	22,912	14	80	35	4	18	14,5	17
$\frac{3}{4}$	26,442	14	85	35	4	22	18	21
$\frac{7}{8}$	30,202	14	85	35	4	24	18	21
1	33,250	11	95	40	5	26	20	23
$(1\frac{1}{8})$	37,898	11	95	40	5	28	22	25
$1\frac{1}{4}$	41,912	11	100	40	5	32	24	27
$(1\frac{3}{8})$	44,325	11	100	40	5	34	26	29
$1\frac{1}{2}$	47,805	11	105	40	5	38	29	32
$1\frac{3}{4}$	53,748	11	115	45	5	42	32	35
2	59,616	11	120	45	5	50	39	42
$(2\frac{1}{4})$	65,712	11	130	45	6	55	44	47
$2\frac{1}{2}$	75,187	11	130	50	6	60	49	52
$(2\frac{3}{4})$	81,537	11	130	50	6	60	49	52
3	87,887	11	140	50	8	65	49	52
$(3\frac{1}{4})$	93,984	11	150	60	8	65	49	52
$3\frac{1}{2}$	100,334	11	160	60	8	65	49	52
$(3\frac{3}{4})$	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 — С_в.
4. Длина заборной части указана для чистового метчика.