## МЕТЧИКИ БЕССТРУЖЕЧНЫЕ

## Допуски на резьбу

Non-shaving taps. Thread tolerances

гост 18843-73\*

ОКП 39 1302

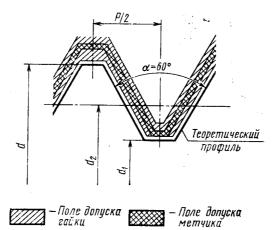
c 01.07.74

## Проверен в 1986 г.

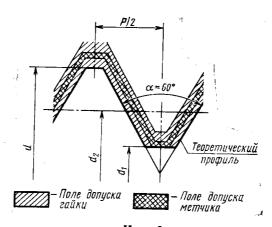
- 1. Настоящий стандарт распространяется на бесстружечные метчики для метрической резьбы по ГОСТ 24705—81 с предельными отклонениями по ГОСТ 16093—81, предназначенные для получения резьбы с посадками скольжения и зазорами методом пластической деформации.
- 2. Метчики должны изготовляться четырех классов точности 1, 2, 3 и 4 для метрической резьбы с посадками скольжения и двух классов точности G1 и G2 для резьбы с посадками с зазорами.
- 3. Предельные отклонения резьбы метчиков должны соответствовать:

для посадок скольжения — черт. 2 и табл. 1; для посадок с зазорами — черт. 1 и табл. 2.

- 2.3.(Измененная редакция, Изм. № 1)
  - 4. Схема расположения полей допусков резьбы метчиков указана в рекомендуемом приложении 1.
  - 5. Рекомендации по назначению метчиков приведены в рекомендуемом приложении 2.



Черт. 1



**Черт.** 2

æ
Ħ
×
5
O
æ
H

Предельные отклонения половины угла профиля				4	±80, ±80, ±80, ±50,								±65′	1,50,						
1 0 0 1	Преде откло поло угла пр	2			1, 2, 3				±40′		±30′	±40,								
	Ь				до 25 мм											+50	 			
			4	не	OI OA MM				H			07.	3	±40			430			
	Внутрен- ний диа- вар С		}	на длине	Витков Витков			ī.	디			Ġ	1720	115	06					
	Ш		1, 2, 3	-	до 25 мм				(	∞ +				1 2 +						
	Внутрен- ний диа- летр <b>d</b> 1				Верхн.	+14	-	+18	ū	+ 12	6	+20		+21	+28	+32	+37	-	+40	
					. Верхи	+54	+60	+65	+57	+64	+71	+75	+81	+75	+85	96+	+ 101	-	+108	
	•	H, MKM	4		.нжиН	+34	+38	+41	+35	+40	+45	+47	+51	+47	+53	09+	163	}	+68	
	$l_2$	клонени			Верхи.	+54	+60	+65	+57	+64	+71	+75	+81	+75	+85	96+	+101	-	+108	
	наметр с	ьные от	3		Нжин.	+39	+44	+ 48	+46	+52	+58	+61	99+	+61	69+	+78	+82	}	+88	
	едний д	Предел			Верхн.	+ 44	+49	+53	+46	+52	+58	+.61	99+	+ 61	+69	+78	4 82		+88	
	. d		2	Нижн.		+29	+33	+36	+35	+40	+ 45	+47	+51	+47	+53	09+	+63	}	+68	
					Верхн.	+ 3 <del>4</del>	+38	+41	+35	+40	+45	+ 47	+51	-+47	+53	09+	£9+	-	+68	
۱					нжиН.	+19	+22	+24	+24	+28	+32	+33	+36	+33	+37	+45	+44	-		
Наружный диаметр диаметр Сре				Верхн.	+25	+28	+34	+25	+28	+40	+46	+ 50	+40	+26	+68	1+80	98+	+92		
	Наруж диам д	Предельные отклонения, мкм			.ижиН	+10	+13	+19	+10	+13	+25	+31	+35	+25	+41	+48	09+	+26	+72	
	K	Illar p	0,20	0,25	0,30	0,20	0,25	0,35	0,40	0,45	0,35	0,50	0,60	0,70	0,75	0,80				
	<b>д</b> тэме	entr	I PIŲ	AN ,	резьбы Номина	_	1,0 1,4				CB. 1,4			CB. 2, 8 10 5, 6						

Предельные отклонения половины угла профиля	ı			4.	+50,	3	±40.	7 20	6	720,	<u></u>	₽ H	+35′		1 25′		+40′	135,	3 H	<del>+</del> 25′
Предельнь отклонени половины угла профи	2	1, 2, 3			±30,	1		±25'		/06	R	1.98	H 23		±20,		±30′	, -1	3	, } <del>+</del>
d				MM MM	١		1 1	ACH.		1						±20				
3 b Obi		4	длине	01 од мм				ļ								Í	∓30			
∐ar pe3b <b>ób</b> i			на дл	до 10 витков	$\pm 20$					±20						1				
		1, 2, 3		до 25 мм								61	7							
Внутрен- ний диа- метр d <sub>1</sub>				Верхи.	+28	+38	+40	+ 42	+20	+28	+38	+40	+42	+50	+56	(19-1	+38	+40	+ 20	09+
	М	4		Верхн.	96+	+114	+128	+135	+151	+101	+122	+135	+151	+ 160	+170	+180	+126	+142	+166	+191
<i>d</i> <sub>2</sub>	ния, мкм	7		Нижи.	09+	+72	08+	+ 85	+ 95	+63	92+	+85	+ 95	+100	+106	+112	180	<del>1</del>	+106	+119
	тклоне			Верки.	96+	+114	+128	+135	+151	+ 101	+122	+135	+151	+160	+170	180	+126	+142	+166	+191
циаметр	Предельные отклонения	3		Нижн.	+ 78	+ 93	+104	+110	+123	+82	66+	+110	+123	+130	+138	<b>+146</b>	+103	+116	+136	+155
Средний диаметр	Пред			Верхи.	+78	+93	+104	+110	+123	+82	66+	+110	+123	+130	+138	+146	+103	+116	+136	+155
Ö		2		Нижи.	09+	+72	188	+85	+32	+63	9/+	+ 85	+95	+100	+106	+112	08+	06+	+106	+119
		1		Верхи.	09+	+72	+80	+85	4-95	+63	+76	+85	+95	+100	+106	+112	08+	+ 90	+106	+119
			-	нжиН.	+ 42	+51	+ 56	09+	+67	+44	+53	09+	<b>L</b> 9+	+70	+74	+ 78	+57	+64	+76	+83
сный этр !				Верхн.	+26	98+	+114	+144	+172	+26	98+	+114	+144	+172	+202	+230	98+	+114	+172	+230
Наружный диаметр d				. нжиН	+41	99+	+94	+119	+142	+41	99+	+94	+119	+142	+172	+290	99+	+94	+142	+200
Ж	w '	<i>]</i> 19	996	Mar pe	0,50	0.75	8	1.25	1.50	0.50	0,75	18,	1,25	1,50	1,75	2,00	0,75	8,1	1,50	2,0
фтэм		CB 5 6	<u> </u>					Cs 11.9						CB. 22,4	до 45					

Таблица 2

	Предельные отклонения половины угла профиля		03			)ge <del> </del>	3	+65	196	₩	7,9		,og∓	+65′		,0c∓  -		- - - -		`ng∓	, 6	±40′	200	당 뉘
	Пре, откл по, угла				5	\ 	± 40'					-	±30,	_	±25′									
					до 25 мм		120								±50									
	llar pesb <b>óu P</b>		62	длине	до 10 мм			5	₽+			06	e H	+40				_		06 ∰				
	Mar pe			на дл	до 10 витков			2	H 	2 H			±20 +15			D7 H		1		±20		 		
			ıŋ		до 25 мм	-				8									-	71 #				
	Виутрен- ний диа- метр d <sub>1</sub>	Предельные отклонения, мкм			Верхн.	+14	-	+18	   =	<u>-</u>	+20	+22	+24	+20	+28	+32		70+	+40	+ 28	+38	+40	l	+20
	d s	ле откло			Верхн.	+78	98+	+91	+82	+91	+103	101	+112	+107	+118	+131	130		<sup>→</sup> 156	+130	+152			+508
	Средний диаметр ds	Предельнь	G2		. нжиН	+58	+64	+67	09+	+67	+73	+77	+85	+77	98+	+ 95	2		96+	+94	+110	٠ '	:	+152
	едний д				Верхн	89+	+75	+79	+71	+79	+88	+95	+97	+95	+105	+113	110		+156	+112	+131			+180
			19		.нжиН	+53	199	+64	+56	+64	+73	+77	+82	+77	98+	+95	100	31  -	8 +	+94	+110			+152
	жный жетр d				Верхн	+22	+28	+34	+22	+28	+40	+46	+20	+40	+ 56	4.68	08+	98+	+92	+26	98+	+114	_	+172
	Наружн <b>ы</b> й дивметр <i>d</i>				нжжн.	10 + 10	+13	+19	+10	+13	+25	+31	+35	+25	+41	+48	09+	+26	+72	+41	99+	+54	- 119	+142
	IN.	изп р	0,20	0,25	0,30	0,20	0,25	0,35	0,40	0,45	0,35	0,50	09'0	0,70	0,75	08.0	0.50	0,75	0,1	1,25	1,50			
Номинальный диаметр резьбы, мм						0.1.0		-	CB. 1,4	∞,				CB. 2.8	до 5,6			Св. 5,6 до 11,2						

Предельные отклонения половины угла профиля	2			 25	+20,	40,	P H	35,	G	, nc		700	₽ H	±35′	+25′		
Пред ОТКЛ ПОЛ УГЛЯ 1		19			+30,			±25'		,00	07	±30′	20	H	±20′		
		62		до 25 мм	±50												
Шаг резьбы Р			длине	до 10 мм		∓30											
Шаг р			на д	до 10 витков													
	ų	15		до 25 мм	13												
Внутрен- ний диа- метр d <sub>1</sub>	Предельные отклонения, мкм		i	Верхн.	+28	+38	+40	+ 42	+50	+26	09 <del>+</del>	+38	+40	+20	09+		
	е откло	G2		. нхдэд	+136	+160	+ 181	+204	+218	+230	+246	+ 169	+ 193	+229	+258		
Средний диаметр ds	эедельны	0		. нжиН	+98	+114	+133	+148	+158	+ 166	+178	+123	+139	+ 165	+186		
редний д	111	31		. нхфэЯ	+117	<b>+137</b>	+158	+176	+188	+198	+212	+146	+166	+197	+230 +186 +222		
Ü		61		НжиН.	+98	+114	+ 133	+148	+158	+166	+178	+ 123	+139	+165	+ 186		
аружный диаметр d				Верхн.	+26	98+	+114	+144	+172	+202	+230	+86	+114	+172			
Наружный диаметр d				нжиН.	+41	99+	+94	+119	+142	+172	+200	99+	+94	+142	+200		
И	ه' د	<b>j</b> 199	63 P <b>Q</b>	q 18III	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	0,75	1,00	1,50	2,00		
	1 4			CB. 11,2		Св. 22,4 до 36											