

**МЕТЧИКИ БЕССТРУЖЕЧНЫЕ ГАЕЧНЫЕ
С ИЗОГНУТЫМ ХВОСТОВИКОМ**

Конструкция и размеры
Nut non-shaving taps with curved shanks.
Design and dimensions

**ГОСТ
18841—73***

1. Настоящий стандарт распространяется на бесстружечные метчики гаечные с изогнутым хвостовиком, предназначенные для получения метрических резьб по ГОСТ 24705—81 в гайках методом пластической деформации.

2. Конструкция и размеры метчиков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034—74. Метчики диаметром до 8 мм допускается изготавливать с наружными центрами.

4. По заказу потребителя допускается изготовление метчиков с хвостовиками бесступенчатой формы.

5. Допуски на резьбу метчиков — по ГОСТ 18843—73.

6. Размеры радиусов скруглений и фасок принимаются по технологическим соображениям.

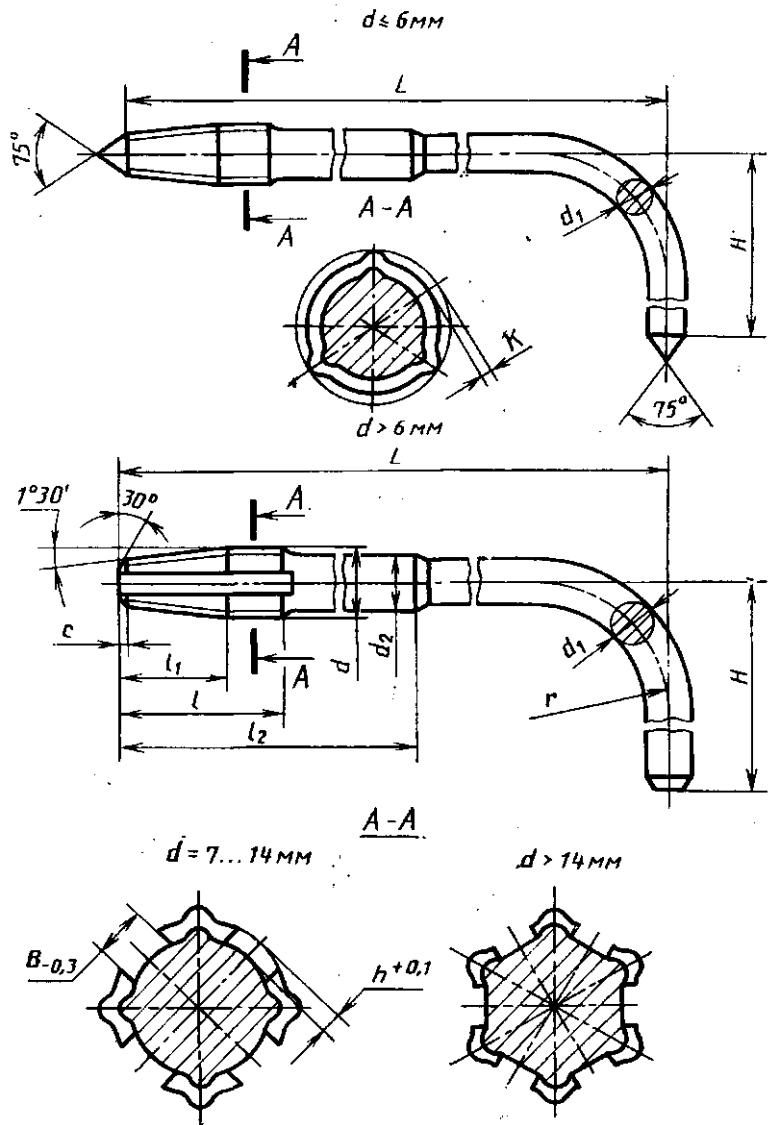
7. Технические требования — по ГОСТ 18844—73.

8. (Исключен, Изм. № 1).

9. Конструкция и размеры кулачка для получения профиля поперечного сечения метчиков указаны в приложениях 1 и 2 к ГОСТ 18839—73.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

C. 2 ГОСТ 18841-73



Метчики		Исходный диаметр резьбы d для рядов		Шаг резьбы P		L	l	l_1	l_2	d_1	d_2	H	r	K	B	h	c
		1	2	крупный	мелкий												
Обозначение	Метчики		3	4	5	6											
	правые	левые															
	Прямая-сместь	Обозначение	Прямая-сместь	Прямая-сместь	Прямая-сместь	Прямая-сместь	Прямая-сместь	Прямая-сместь	Прямая-сместь	Прямая-сместь	Прямая-сместь	Прямая-сместь	Прямая-сместь	Прямая-сместь	Прямая-сместь	Прямая-сместь	Прямая-сместь
1419-1051		1419-1052				135	10	7				55	32				
1419-1053		1419-1054				140			2,24			25	15	0,18			
1419-1055		1419-1056				135	7	5				55	32				
1419-1057		1419-1058				140						25	15				
1419-1061		1419-1062				135	14	10				55	32				
1419-1063		1419-1064				140			2,80			25	15	0,24			
1419-1065		1419-1066				135	10	7				55	32				
1419-1067		1419-1068				140						25	15				
1419-1071		1419-1072				135	16	12	3,60			55	32				
1419-1073		1419-1074				140						25	15	0,30			
1419-1075		1419-1076				135	10	7	3,90			55	32				
1419-1077		1419-1078				140						25	15				
1419-1081		1419-1082				135	20	15	4,40			55	32				
1419-1083		1419-1084				200						45	30	0,36			
1419-1085		1419-1086				135	16	11	4,50			55	32				
1419-1087		1419-1088				200						45	30				

мм

Продолжение

мм

Обозначение		Метчики		Номинальный диаметр резьбы d для рядов		Шаг резьбы P		L	l	l_1	l_2	d_1	d_2	H	r	K	B	h	c	
		правые	левые																	крупная
Обозначение		Применяемость	Обозначение	Применяемость	1	2														
1419-1091			1419-1092		6	—	—	135	10	7	—	4,90	—	55	32	0,36	—	—	—	—
1419-1093			1419-1094				200	200						45	30					
1419-1095			1419-1096				165	25	18	100	100	5,50	6,30	80	43			0,6	0,6	
1419-1097			1419-1098				200	200						45	30					
1419-1101			1419-1102		8	—	165	20	15	100	100	5,80	6,40	80	43	0,48		0,5	0,5	
1419-1103			1419-1104				200	200						45	30					
1419-1105			1419-1106				165	16	11	100	100	6,00	6,80	80	43			0,4	0,4	
1419-1107			1419-1108				200	200						45	30					
1419-1111			1419-1112				165	30	22	100	100	7,30	8,00	80	43			0,8	0,8	
1419-1113			1419-1114				200	200						45	30					
1419-1115			1419-1116				165	25	18	100	100	7,50	8,10	80	43			0,6	0,6	
1419-1117			1419-1118		10	—	200	200						45	30	0,40				
1419-1121			1419-1122				165	20	15	100	100	7,80	8,40	80	43			0,5	0,5	
1419-1123			1419-1124				200	200						45	30					
1419-1125			1419-1126				165	16	11	100	100	8,10	8,80	80	43			0,4	0,4	
1419-1127			1419-1128				200	200						45	30					

Продолжение

Метчики		лезые		Номинальный диаметр резьбы d для рядов		Шаг резьбы P		L	l	l_1	l_2	d_1	d_2	H	K	B	h	c
		Применяемость	Обозначение			крупный	мелкий											
1419-1131			1419-1132					250	36	26	160	9,00	9,30	115	60			0,90,9
1419-1133			1419-1134					300			240			60	50			
1419-1135			1419-1136					250	30	22	160	9,00	9,70	115	60			0,80,8
1419-1137			1419-1138					300			240			60	50			0,484,0
1419-1141			1419-1142			12		250	25	18	160	9,50	10,10	115	60			0,60,6
1419-1143			1419-1144					300			240			60	50			
1419-1145			1419-1146					250	20	15	160	9,50	10,40	115	60			0,50,5
1419-1147			1419-1148					300			240			60	50			
1419-1151			1419-1152					250	40	29	160	10,50	10,90	115	60			1,01,0
1419-1153			1419-1154					300			240			60	50			
1419-1155			1419-1156					250	30	22	160	11,00	11,70	115	60			0,80,8
1419-1157			1419-1158				14	300			240			60	50			0,565,0
1419-1161			1419-1162					250	25	18	160	11,30	12,10	115	60			0,60,6
1419-1163			1419-1164					300			240			60	50			
1419-1165			1419-1166					250	20	15	160	11,50	12,40	115	60			0,50,5
1419-1167			1419-1168					300			240			60	50			

мм

Продолжение

С. 8 ГОСТ 18841—73

Метчики				мм															
правые		левые		Номинальный диаметр резьбы d для рядов		Шаг резьбы P		L	t	t_1	t_2	d_1	d_2	H	r	K	B	h	c
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость			крупный	мелкий												
				1	2														
1419-1251		1419-1252		30	—	—	2,0	420	40	29	330	26,0	26,9	100	70	0,45	7,0	1,0	1,0
1419-1253		1419-1254				—	1,5		30	22		26,5	27,7					0,8	0,8
1419-1255		1419-1256				—	1,0		20	15		27,0	28,4					0,5	0,5

Пример условного обозначения метчика номинальным диаметром резьбы $d = 12$ мм, шагом $P = 1,5$ мм, длиной $L = 250$ мм, класса точности 3, правого:

Метчик 1419-1135 3 ГОСТ 18841—73

То же, левого:

Метчик 1419-1136 3 ГОСТ 18841—73