

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

**МЕТЧИКИ БЕССТРУЖЕЧНЫЕ
ГОСТ 18839-73—ГОСТ 18844-73**

Издание официальное

Цена 30 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

**МЕТЧИКИ БЕССТРУЖЕЧНЫЕ
МАШИННО-РУЧНЫЕ****Конструкция и размеры**Machine-hand non-shaving taps.
Design and dimensions**ГОСТ
18839-73***

ОКП 39 1331

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 29 мая 1973 г. № 1355 срок введения установленс 01.07.74

Проверен в 1986 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на метчики бесстружечные машинно-ручные, предназначенные для обработки метрической резьбы по ГОСТ 24705—81 методом пластической деформации.

2. Метчики должны изготавливаться одинарными для сквозных и глухих отверстий.

3. Конструкция и размеры метчиков должны соответствовать указаным на чертеже и в таблице.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. (Исключен, Изм. № 1).

5. Размеры квадратов — по ГОСТ 9523—84.

6. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034—74.

Метчики диаметром до 8 мм допускается изготавливать с наружными центрами.

7. (Исключен, Изм. № 1).

8. Допуски на резьбу бесстружечных метчиков — по ГОСТ 18843—73.

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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

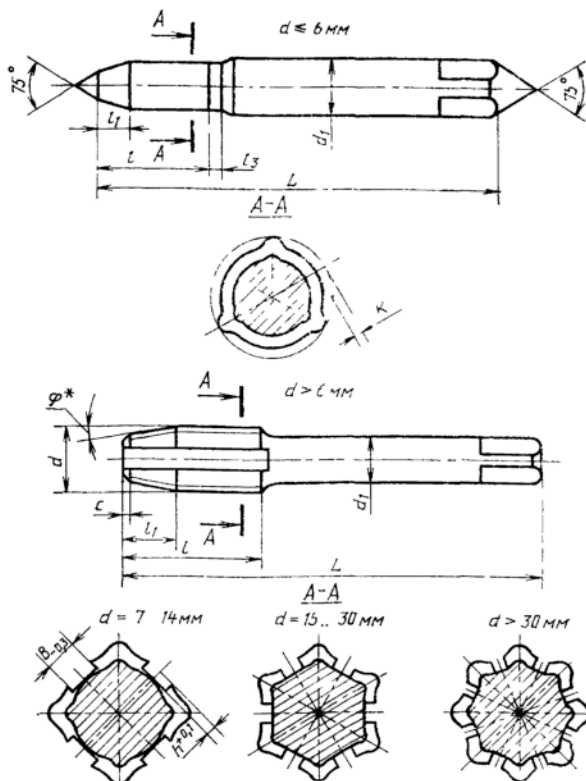
★

* Переиздание (март 1987 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в декабре 1986 г.; Пост. № 4230 от 20.12.86
(ИУС 3—87)

10. Конструкция и размеры кулачка для получения профиля поперечного сечения метчиков указаны в обязательном приложении 1 и рекомендуемом — 2.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

11. Технические требования — по ГОСТ 18844—73.



* Угол φ равен: $3^{\circ}30'$ — для сквозных отверстий; 1° — для сквозных отверстий в нержавеющей стали; $6^{\circ}30'$ — для глухих отверстий.

мм

Метчики				Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		L	l	l_1 метчиков для отверстий		d_1	h	l_s	K	B	c
правые		левые																
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость															
				крупный	мелкий	сквозных	глухих											
				1	2	3												
1419-0001		1419-0002					0,25	—			2,0	—						
1419-0003		1419-0004		1,0	—	—					—	1,0			0,060			
1419 0005		1419-0006					—	0,2			1,6	—						
1419-0007		1419-0008									—	0,8						
1419-0011		1419-0012					0,25	—			2,0	—						
1419 0013		1419 0014		—	1,1	—			36	6	—	1,0		4,5	0,070			
1419-0015		1419-0016					—	0,2			1,6	—						
1419 0017		1419-0018									—	0,8	2,24	—		—	—	
1419-0021		1419-0022					0,25	—			2,0	—						
1419 0023		1419-0024		1,2	—						—	1,0			0,072			
1419 0025		1419-0026					—	0,2			1,6	—						
1419 0027		1419 0028									—	0,8						
1419-0031		1419-0032					0,30	—			2,4	—						
1419-0033		1419 0034			1,4	—			40	7	—	1,2		5,0	0,080			
1419-0035		1419-0036						0,2			1,6	—						
1419 0037		1419 0038									—	0,8						