

## Метчики

Основные понятия и терминология  
элементов метчиковОСТ  
НКТП 2936

Наименование	Условное обозначение	О п р е д е л е н и е	Цифровые обозначения на чертеже
<b>I. Общее понятие о метчике</b>			
Метчик	—	Метчиком называется инструмент, предназначенный для нарезания резьбы в отверстиях. Он представляет собой винт, снабженный несколькими продольными прямыми или винтовыми канавками, образующими режущие кромки . . . . .	—
<b>II. Части метчика</b>			
Рабочая часть	$l$	Рабочей частью метчика (черт. 1) называется вся его нарезная часть, участвующая непосредственно в работе нарезания резьбы . . . . .	1
Заборная часть	$l_1$	Заборной частью называется передняя конусная часть, которая первой входит в нарезаемое отверстие. Заборная часть метчика производит основную работу нарезания резьбы . . . . .	2
Угол уклона заборной части	$\varphi$	Углом уклона заборной части называется угол между образующей конуса и его осью . . . . .	3
Угол конуса заборной части	$2\varphi$	Углом конуса заборной части называется угол между образующими заборной части, лежащими в одной плоскости с осью конуса . . . . .	4
Калибрующая часть	$l_2$	Калибрующей частью называется резьбовая часть метчика, смежная с заборной частью. Калибрующая часть служит для направления при нарезании и для калибровки нарезанного отверстия . . . . .	5
Хвост	—	Хвостом называется стержень, служащий для закрепления метчика в патроне или удержания его в воротке во время работы . .	6

Наименование	Условное обозначение	О п р е д е л е н и е	Цифровые обозначения на чертеже
Квадрат	—	<p>Квадратом называется конец хвоста квадратного сечения (черт. 1). Квадрат служит для захвата метчика в патроне или воротке . . . . .</p> <p><b>П р и м е ч а н и е.</b> В некоторых машинных метчиках в зависимости от конструкции патрона форма для захвата меняется: вместо квадрата делаются канавка, лыска и т. п. или хвост оставляется по всей длине цилиндрическим</p>	
Центровые отверстия	—	<p>Центровыми отверстиями называются (черт. 1) конические, переходящие в цилиндрические отверстия, расположенные на торцах метчика. Они необходимы для обработки, проверки и заточки метчика . . .</p> <p><b>П р и м е ч а н и е.</b> В метчиках с небольшими диаметрами, в которых центровые отверстия не помещаются, делаются так называемые наружные центра (черт. 3).</p>	8
Режущие перья	—	<p>Режущими перьями называются резьбовые части метчика, не срезанные канавками .</p>	9
Канавки	—	<p>Канавками называются углубления между режущими перьями, получающиеся путем удаления части металла . . . . .</p>	10
Сердцевина	—	<p>Канавки служат для образования режущих кромок и помещения стружек при нарезании резьбы . . . . .</p> <p>Сердцевиной называется внутренняя часть тела метчика, измеряемая по диаметру окружности, касательной к дну канавок метчика . . . . .</p>	11
<b>III. Поверхности и кромки метчика</b>			
Передние поверхности	—	<p>Передними поверхностями (черт. 2 и 4) называются поверхности канавок, по которым сходит срезаемая стружка . . .</p>	2

Наименование	Условное обозначение	О п р е д е л е н и е	Цифровые обозначения на чертеже
Задние поверхности	—	<p>Задними поверхностями называются поверхности, смежные с передними поверхностями; обе поверхности совместно дают профиль канавки . . . . .</p> <p><b>П р и м е ч а н и е.</b> Так как профиль канавки состоит из прямолинейных и криволинейных участков, то резкой границы между передней и задней поверхностями нет, обе поверхности при своем сопряжении образуют дно канавки.</p>	13
Затылочные поверхности	—	Затылочными поверхностями называются поверхности, ограничивающие режущие перья и при нарезании обращенные к обработанной поверхности . . . . .	14
Режущие кромки	—	Режущими кромками называются кромки на режущих перьях метчика, которые образуются пересечением передних поверхностей с затылочными поверхностями . . . . .	15
Задние кромки	—	Задними кромками называются кромки, образующиеся от пересечения задних поверхностей с затылочными поверхностями . . . . .	16
<b>IV. Главные углы режущих перьев</b>			
Передний угол: а) заборной части	$\gamma$	<p>Передним углом заборной части называется угол между плоскостью, касательной к передней поверхности, и осевой плоскостью, проведенными через какую-либо точку на режущей кромке заборной части (черт. 4) . . . . .</p> <p>Угол измеряется в плоскости, перпендикулярной к образующей конуса заборной части . . . . .</p>	17а
б) калибрующей части	$\gamma'$	Передним углом калибрующей части называется угол между плоскостью, касательной к передней поверхности, и осевой плоскостью, проведенными через какую-либо точку режущей кромки на калибрующей части . . . . .	17б

Наименование	Условное обозначение	О п р е д е л е н и е	Цифровые обозначения на чертеже
Задний угол: а) заборной части	α	<p>Угол измеряется в плоскости, перпендикулярной к оси</p> <p>П р и м е ч а н и е. Так как режущая кромка в метчике имеет кривую форму, характеризующуюся профилем резьбы, то каждой точке профиля резьбы по высоте соответствует определенный угол.</p> <p>Задним углом заборной части называется угол между плоскостью, касательной к траектории режущей кромки, и плоскостью, касательной к затылочной поверхности, проведенными через какую-либо точку на режущей кромке. Угол измеряется в плоскости, перпендикулярной к образующей конуса заборной части . . . . .</p>	18a
б) калибрующей части	α'	<p>Задним углом калибрующей части (черт. 4а) называется угол между плоскостью, касательной к траектории режущей кромки, и плоскостью, касательной к затылочной поверхности, проведенными через какую-либо точку на режущей кромке калибрующей части. Угол измеряется в плоскости, перпендикулярной к оси метчика . . . . .</p>	18б
Угол заострения: а) заборной части	β	<p>П р и м е ч а н и е. Задний угол на калибрующей части имеет место только в том случае, если метчик затылован на этой части (например у шлифованных метчиков).</p> <p>Углом заострения заборной части называется угол между плоскостью, касательной к передней поверхности, и плоскостью, касательной к затылочной поверхности, проведенными в какой-либо точке на режущей кромке заборной части</p> <p>Угол измеряется в плоскости, перпендикулярной к образующей конуса заборной части</p>	19a
б) калибрующей части	β'	<p>Углом заострения калибрующей части называется угол между плоскостью, касательной к передней поверхности, и плоскостью, касательной к затылочной поверхности, проведенными в какой-либо точке на режущей кромке калибрующей части . . . . .</p>	19б

Наименование	Условное обозначение	О п р е д е л е н и е	Цифровые обозначения на чертеже
Угол резания: а) заборной части	$\delta$	Угол измеряется в плоскости, перпендикулярной к оси метчика Углом резания заборной части называется угол между плоскостью, касательной к траектории резания (окружности), и плоскостью, касательной к передней поверхности, проведенными через какую-либо точку на режущей кромке . . . . .	20а
б) калибрующей части	$\delta'$	Углом резания калибрующей части называется угол между плоскостью, касательной к траектории резания (окружности), и плоскостью, касательной к передней поверхности, проведенной через какую-либо точку на режущей кромке калибрующей части. Угол измеряется в плоскости, перпендикулярной к оси . . . . .	20б
Внешний угол у задней кромки	$\eta$	Внешним углом у задней кромки называется угол, обращенный в сторону канавки и образуемый плоскостями — касательной к задней поверхности и касательной к затылочной поверхности, проведенными через какую-либо точку задней кромки. Угол измеряется в плоскости, перпендикулярной к оси метчика . . . . .	21
Внутренний угол у задней кромки	$\epsilon$	Внутренним углом у задней кромки называется угол, обращенный в сторону тела пера и образованный плоскостями — касательной к задней поверхности и касательной к затылочной поверхности, проведенными через какую-либо точку на задней кромке. Угол измеряется в плоскости, перпендикулярной к оси метчика . . . . .	22
Профиль резьбы	—	<p style="text-align: center;"><b>V. Элементы резьбы метчика</b></p> Профилем резьбы (черт. 5) называется плоский геометрический контур, перемещением которого по винтовой линии образуется поверхность резьбы . . . . . П р и м е ч а н и е. Профиль резьбы рассматривается в сечении, проходящем через ось метчика.	23

Продолжение ОСТ/НКТП 2936

Наименование	Условное обозначение	О п р е д е л е н и е	Цифровые обозначения на чертеже
Нитка (виток)	—	Ниткой (витком) называется часть резьбы, образуемой при одном полном обороте профиля (черт. 1) . . . . .  П р и м е ч а н и е. В метчике нитка не пр д:тазляет собой непрерывного элемента; она прерывается канавкой.	24
Шаг резьбы	S	Шагом резьбы называется расстояние между соответствующими сторонами двух соседних профилей, измеряемое параллельно оси (черт. 5) . . . . .  П р и м е ч а н и е. В дюймовой резьбе шаг равен 1 дм., деленному на число ниток на дюйм.	25
Угол профиля резьбы	φ	Углом профиля резьбы называется угол, заключенный между боковыми сторонами профиля резьбы, измеряемый в плоскости, проходящей через ось метчика . . .	26
Вершина резьбы	—	Вершиной резьбы называется участок профиля резьбы, находящийся на наибольшем расстоянии от оси . . . . .	27
Основание резьбы (впадина)	—	Основанием резьбы (впадиной) называется участок профиля резьбы, находящийся на наименьшем расстоянии от оси . . . . .	28
Глубина резьбы	t	Глубиной резьбы называется расстояние от вершины резьбы до основания профиля, измеряемое перпендикулярно к оси	29
Наружный диаметр	$d_0$	Наружным диаметром резьбы метчика (черт. 5) называется наибольший диаметр резьбы метчика, измеряемый по вершинам резьбы. Наружный диаметр измеряется в плоскости, перпендикулярной к оси метчика . . . . .	30
Средний диаметр	$d_{cp}$	Средним диаметром резьбы называется диаметр воображаемого цилиндра, который делит профиль таким образом, что ширина витка резьбы и ширина соответствующего промежутка между витками получается равной. Средний диаметр измеряется в плоскости, перпендикулярной к оси метчика . . . . .	31

Наименование	Условное обозначение	О п р е д е л е н и е	Цифровые обозначения на чертеже
Внутренний диаметр резьбы	$d_1$	Внутренним диаметром резьбы называется наименьшее расстояние между противоположными основаниями резьбы, измеренное в направлении, перпендикулярном к оси метчика. Внутренний диаметр измеряется в плоскости, перпендикулярной к оси метчика . . . . .	32
Угол подъема резьбы	$\sigma$	Углом подъема резьбы (черт. 6) называется угол, получаемый при развертке винтовой линии, образованной какой-либо точкой, лежащей на среднем диаметре резьбы. Угол $\sigma$ находится между катетом, соответствующим длине развернутой окружности ( $\pi \cdot d_{cp}$ ) и гипотенузой, соответствующей длине развернутой винтовой линии . . . . .	33
<b>VI. Поверхности</b>			
Нарезаемая поверхность	—	Нарезаемой поверхностью отверстия (черт. 7) называется поверхность, с которой в процессе нарезания снимается стружка . . . . .	34
Нарезанная поверхность	—	Нарезанной поверхностью называется поверхность нарезанного отверстия, полученная после снятия стружки . . . . .	35
Поверхность резания	—	Поверхностью резания называется поверхность, образуемая в нарезанном отверстии непосредственно режущими кромками заборной части метчика в процессе работы . . . . .	36
<b>VII. Различия метчиков по направлению нарезания и направлению канавок</b>			
Метчики с правой резьбой	—	Метчиками с правой резьбой (черт. 8) называются такие, у которых резьба поднимается слева направо. При нарезании ими резьбы вращение производят по часовой стрелке . . . . .	37
Метчики с левой резьбой	—	Метчиками с левой резьбой (черт. 9) называются такие, у которых резьба поднимается справа налево. При нарезании ими резьбы вращение производят против часовой стрелки . . . . .	38

Наименование	Условное обозначение	О п р е д е л е н и е	Цифровые обозначения на чертеже
Метчики с прямыми канавками	—	Метчиками с прямыми канавками называются такие, у которых канавки расположены параллельно оси метчика (черт. 8 и 9) . . . . .	—
Метчики с винтовыми канавками: а) правыми	—	Метчиками с правыми винтовыми канавками называются такие, у которых винтовые канавки поднимаются слева направо (черт. 10) . . . . .	39а
б) левыми	—	Метчиками с левыми винтовыми канавками называются такие, у которых винтовые канавки поднимаются справа налево (черт. 11) . . . . .	39б
Угол наклона винтовой канавки	ω	Углом наклона винтовой канавки (черт. 11) называется угол, получаемый при развертке винтовой линии, образованной какой-либо точкой режущей кромки . . . Угол наклона ω находится между катетом, соответствующим шагу, и гипотенузой, соответствующей длине развернутой винтовой линии	40
Метчики бывают:			
1. Ручные (слесарные)	—	<b>VIII. Основные типы метчиков (см. „Таблицу основных типов метчиков“)</b> Ручные метчики служат для нарезания резьбы вручную и состоят из двух или трех метчиков в комплекте (пп. 1—3) . .	—
2. Гаечные	—	Гаечные метчики (с коротким и длинным хвостом) служат для нарезания гаек вручную или на станке (пп. 4—9) . . . . .	—
3. Машинные	—	Машинные метчики служат для работы на станках (пп. 10—12) . . . . .	—
4. Плашечные	—	Плашечные метчики служат для нарезания резьбы у плашек (пп. 13—15) . . . . .	—
5. Маточные	—	Маточные метчики служат для прочистки и калибровки резьбы плашек после нарезания их плашечными метчиками (пп. 16—18) . . . . .	—
Специальные типы метчиков:			
1. Раздвижные	—	Раздвижные метчики (п. 19) имеют вставные гребенки с раздвижным установочным приспособлением . . . . .	—



Наименование	Условное обозначение	О п р е д е л е н и е	Цифровые обозначения на чертеже
2. Гайкорезные с изогнутым хвостом	—	Гайкорезные метчики с изогнутым хвостом (п. 20) служат для нарезания гаек на специальных гайкорезных станках . . .	—
3. Анкерные, разделяющиеся на:	—		
1) прямые	—	Анкерные прямые метчики (п. 21) служат для нарезания гнезд распорных связей анкерных соединений в двойных стенках топок котлов и имеют одну рабочую режущую часть с направляющим стержнем впереди ее . . . . .	—
2) ступенчатые	—	Анкерные ступенчатые метчики (п. 22) служат для нарезания гнезд распорных связей анкерных соединений в двойных стенках топок и котлов и имеют две самостоятельных рабочих режущих части (2 ступени) с разными диаметрами . . .	—
4. Калибровочные	—	Калибровочные метчики (п. 23) служат исключительно для прочистки и калибрования отверстий, снаженных резьбой (например после фрезерования и т. п.) .	—
<b>IX. Комплектные ручные метчики</b>			
(см. „Таблицу Основных типов метчиков“, пп. 1, 2, 3)			
Черновой метчик	—	Черновым метчиком называется метчик набора, который первым производит нарезание резьбы . . . . .	—
Средний метчик	—	Средним метчиком называется метчик набора, который вторым производит нарезание резьбы . . . . .	—
Чистовой метчик	—	Чистовым метчиком называется метчик набора, который производит окончательное нарезание и калибровку резьбы . . .	—
<b>X. Конструкции ручных (слесарных) метчиков</b>			
Цилиндрическая конструкция метчика	—	Цилиндрической конструкцией метчика называется такая конструкция, в которой все три метчика набора имеют разный диаметр, причем полный профиль резьбы имеет только чистовой метчик (черт. 12)	42

Наименование	Условное обозначение	О п р е д е л е н и е	Цифровые обозначения на чертеже
Коническая конструкция метчика	—	Конической конструкцией метчика называется такая конструкция, в которой все три метчика имеют одинаковый диаметр и полный профиль резьбы с различными длинами заборных частей (черт. 13) . . . . .	43
<b>XI. Элементы резания</b>			
Скорость резания	<i>v</i>	Скоростью резания при нарезании резьбы метчиком называется путь, проходимый вершинами профиля резьбы метчика в единицу времени. Скорость резания измеряется в метрах в минуту и выражается формулой: $v = \frac{\pi d_0 n}{1000} \text{ м/мин,}$ где <i>d</i> <sub>0</sub> — наружный диаметр метчика в мм <i>n</i> — число оборотов метчика в минуту	
Подача	—	Подачей называется величина предельного перемещения метчика при поворачивании его на один оборот, равная шагу резьбы метчика . . . . .	—
Толщина стружки	<i>τ</i>	Толщиной стружки называется слой металла, снимаемый одним зубом пера заборной части метчика, измеряемый в направлении, перпендикулярном к режущим кромкам (черт. 14—15) . . . . . Толщина снимаемого слоя металла за один оборот будет равна <i>τ·z</i> , где <i>z</i> — число канавок . . . . .	—
Крутящий момент	<i>M<sub>d</sub></i>	П р и м е ч а н и е. Толщина стружки, измеренная перпендикулярно оси метчика, обозначается <i>τ'</i> . Крутящим моментом нарезания резьбы метчиком является сумма крутящих моментов всех одновременно работающих зубьев метчика . . . . .	—

Наименование	Условное обозначение	О п р е д е л е н и е	Цифровые обозначения на чертеже
		$Md = p_1 f_1 r_1' + p_2 f_2 r_2' + \dots + p_n f_n r_n' =$ $= \sum_1^n p_i f_i r_i' = p F r,$ <p>где <math>p_i</math> — давления при нарезании резьбы на отдельные зубья метчика в <math>кг/мм^2</math>;</p> <p><math>f_i</math> — площади поперечных сечений стружек, снимаемых отдельными зубьями, в <math>мм^2</math>;</p> <p><math>r_i'</math> — соответствующие расстояния от центра тяжести <math>f_i</math> до оси метчика в <math>мм</math>;</p> <p><math>p</math> — среднее удельное давление резания в <math>кг/мм^2</math>;</p> <p><math>F</math> — сумма площадей стружек, снимаемых всеми одновременно работающими зубьями;</p> <p><math>r</math> — расстояние от центра тяжести <math>F</math> до оси метчика.</p>	

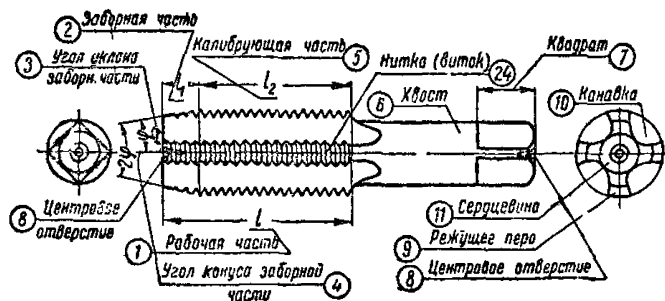


Рис. 1

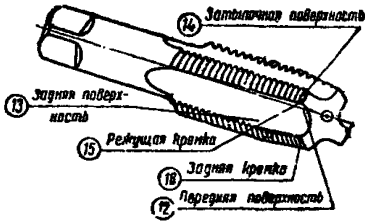


Рис. 2

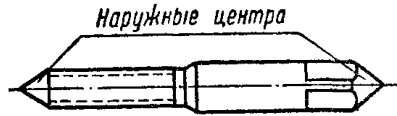


Рис. 3

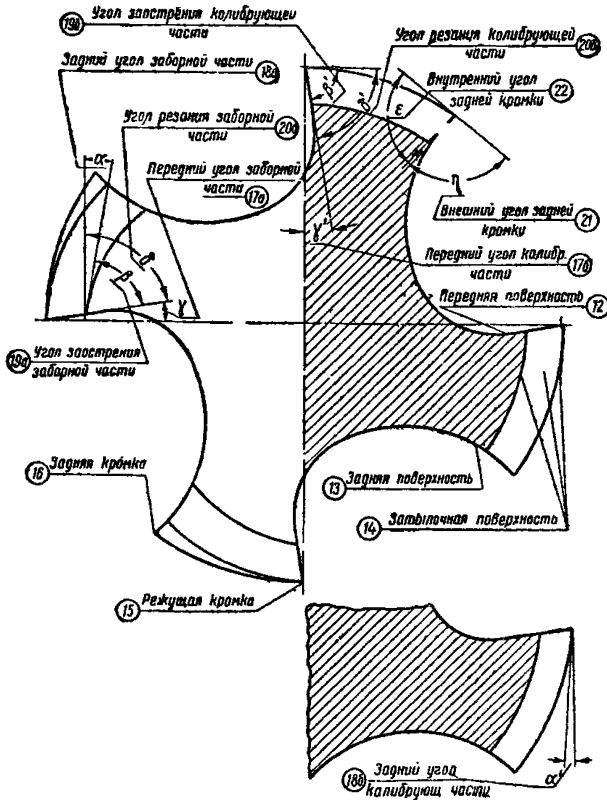


Рис. 4

Рис. 4а

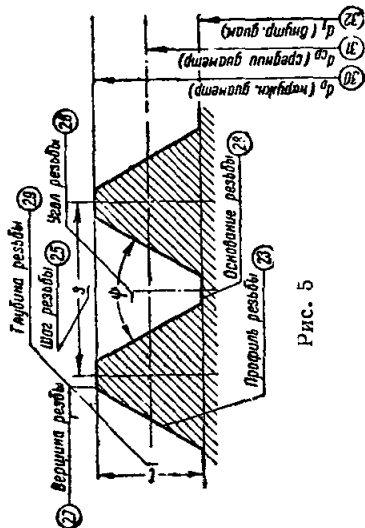


Рис. 5

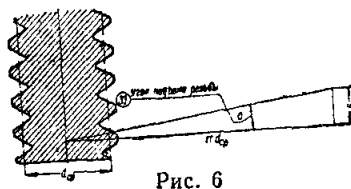


Рис. 6

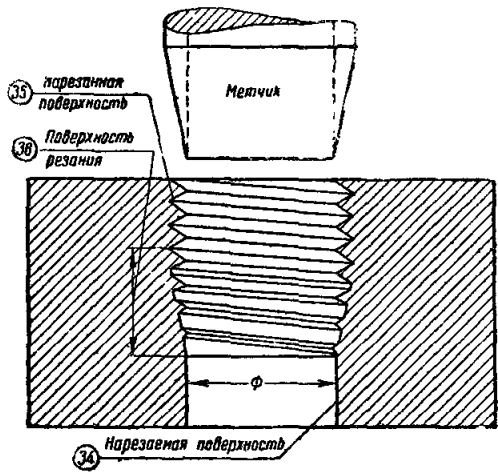


Рис. 7

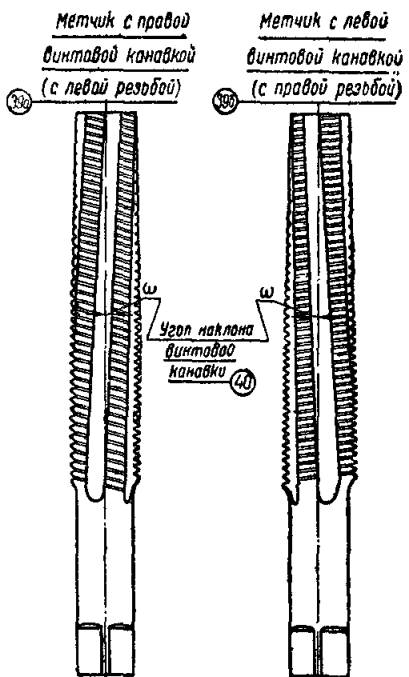


Рис. 10

Рис. 11

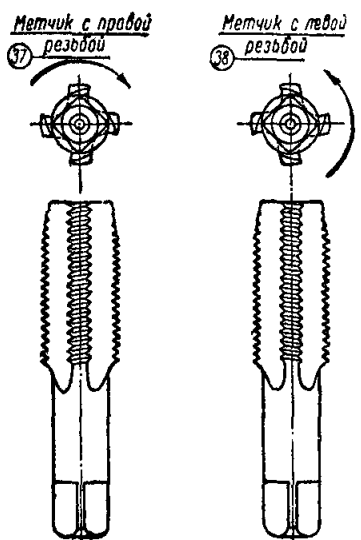

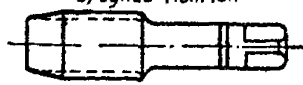
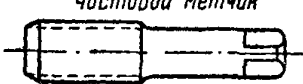
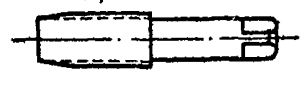
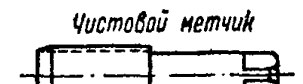

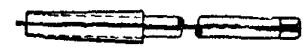
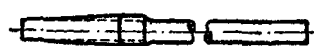
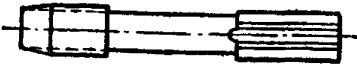
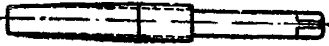
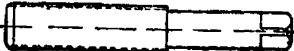


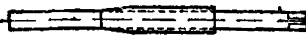




Рис. 8

Рис. 9

Таблица основных типов метчиков

№ по пор.	Название		Эскиз	D		
				от	до	
1	Ручные	комплект из 3 штук	для метрической резьбы	 Черновой метчик  Средний метчик  Чистовой метчик	1	52
			для дюймовой резьбы		1/4"	2"
3	Ручные	комплект из 2 штук	для трубной резьбы	 Черновой метчик  Чистовой метчик	1/8"	4"
4	Г а с е ч н ы е	с коротким хвостом	для метрической резьбы		2	52
5			для дюймовой резьбы		1/4"	2"
6	Г а с е ч н ы е	с длинным хвостом	для метрической резьбы		6	52
7			для дюймовой резьбы		1/4"	2"
8	Г а с е ч н ы е	станочные	для метрической резьбы		6	52
9			для дюймовой резьбы		1/4"	2"

№ по пор.	Название		Эскиз	D	
				от	до
10	Машинные	для метрич. резьбы		6	52
11		для дюймовой резьбы		1/4"	2"
12		для трубной резьбы		1/8"	2"
13	Плассечные	для метрич. резьбы		1	52
14		для дюймовой резьбы		1/4"	2"
15		для трубной резьбы		1/8"	2"
16	Маточные	для метрич. резьбы		1	52
17		для дюймовой резьбы		1/4"	2"
18		для трубной резьбы		1/8"	1"
19	Раздвижные	для разных резьб		25 1"	150 6"
20	Гайкорезные с изогнутым хвостом	для разных резьб		—	—
21	Анкерные ступенчатые	для разных резьб		20 3/4"	52 2 1/4"
22		для разных резьб			20 3/4"
23	Калибровочные	для разных резьб		—	—

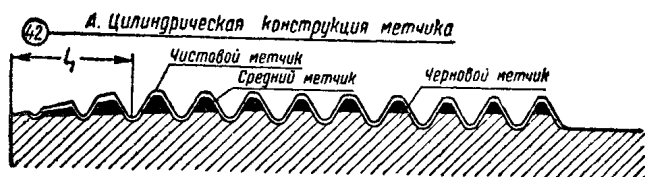


Рис. 12

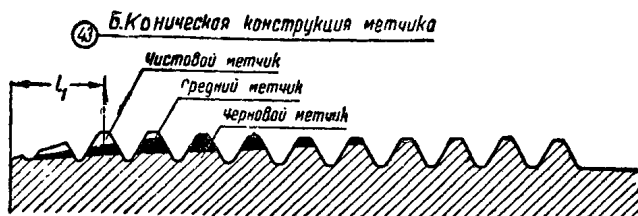


Рис. 13

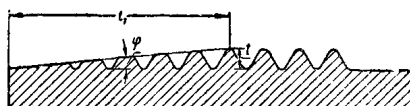


Рис. 14

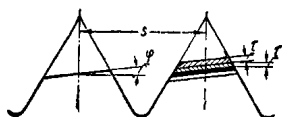


Рис. 15

$$1. \tau = \tau' \cos \varphi$$

$$2. \tau' = \frac{s}{z} \operatorname{tg} \varphi$$

$$3. \tau = \frac{s}{z} \sin \varphi$$

$$4. \operatorname{tg} \varphi = \frac{f}{l_1}$$

$$5. \tau' = \frac{sf}{zl_1}$$

6.  $z$  — число перьев

7.  $l_1$  — длина заборной части



## ИСПРАВЛЕНИЯ

<i>Стр.</i>	<i>Строка</i>	<i>Напечатано</i>	<i>Должно быть</i>
31	1 снизу	10,3	10 <sup>0,3</sup>
36	1 "	" " "	" " " 40
227	4 кол. 1 сверху		7
227	4 кол. 1 снизу	2	12
249	3 сверху	ОСТ 4886	ОСТ 4889
255	2 кол. 4 снизу	I	I <sub>1</sub>
394	16 сверху	стенок	стоек
395	22 сверху	до 500	на 500
415	Табл. 3 кол. 7 снизу	СТ-68	СТ-6
428	Табл. 1 кол. справа	e мин.	I мин.
456	1-я табл. 2 кол. 3 снизу	15 × 4	13 × 4
460	1-я кол. 5' и 6 снизу	7В, 8В	7Б, 8Б
512	1 кол. справа 2 снизу	балках	блоках
536	2 снизу	3350	*** 3350