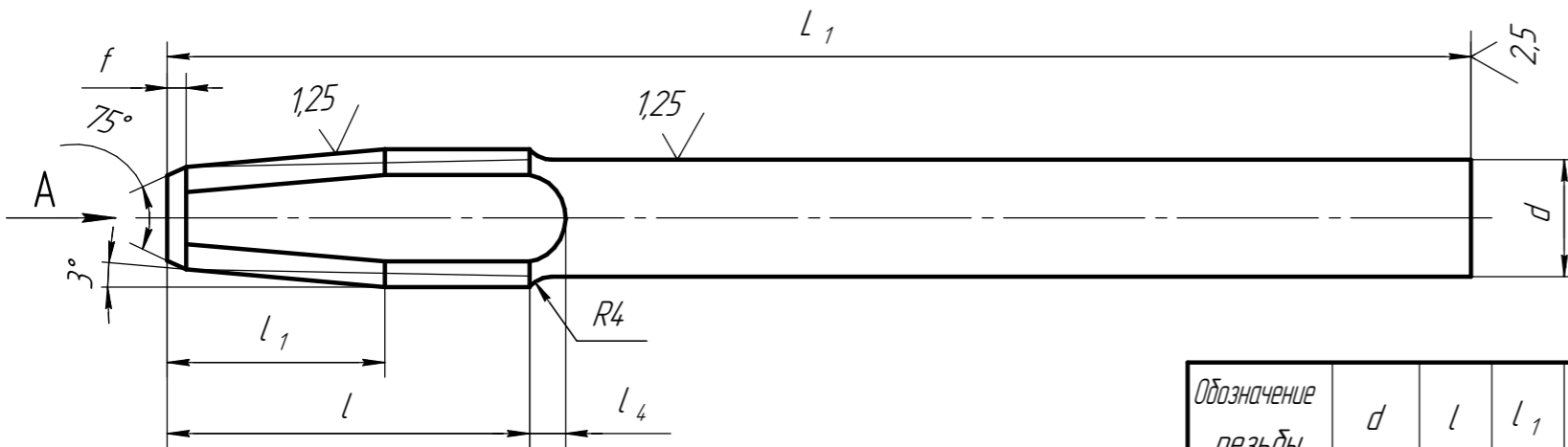


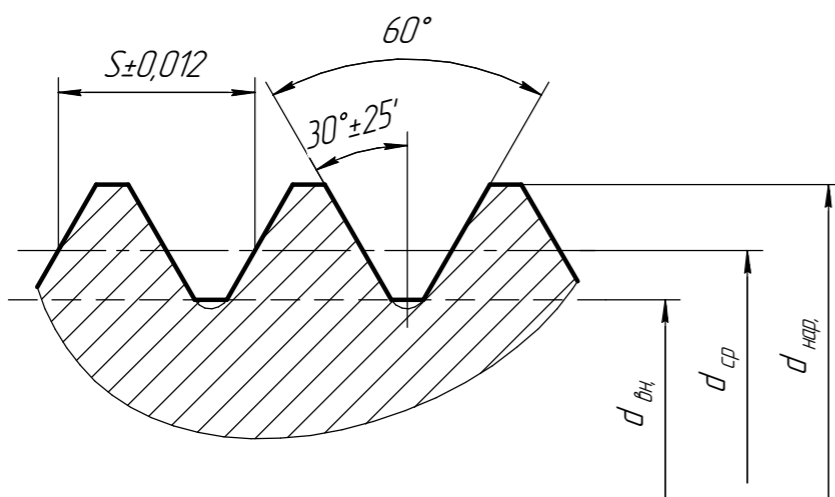
1-5586E

Rz 20 ✓(✓)

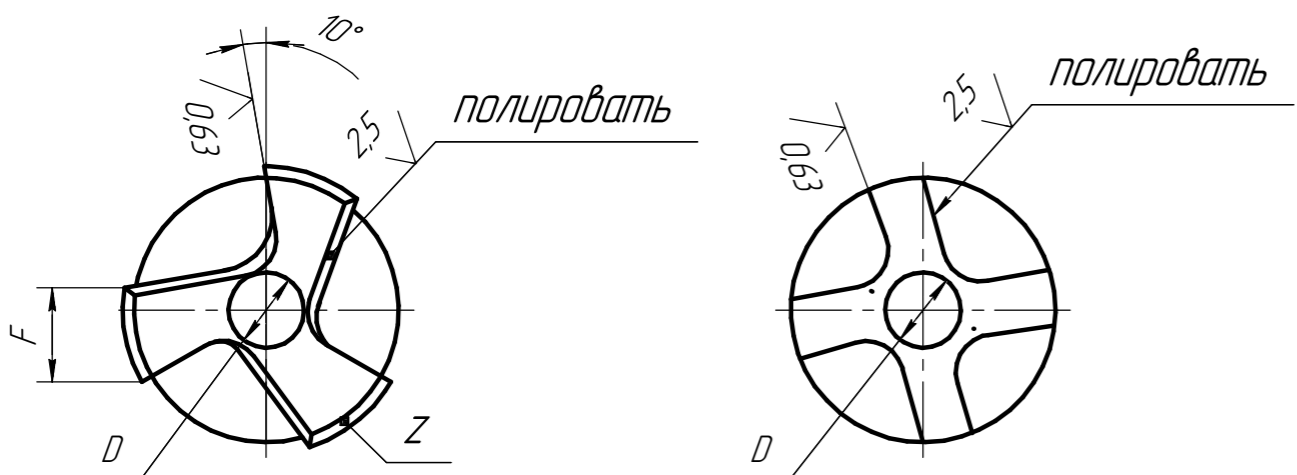


Размеры в мм

Обозначение резьбы	d	l	l <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	d <sub>нар.</sub>	Степень точности	d <sub>вн.нар.</sub>	S	F	D	f	Число зубьев z	Фреза для канавок по МН214.1-61 ИИ МН214.2-61	Обозначение по ГОСТ 6951-71
M20x2,5	16,2 <sup>-0,06</sup> <sub>-0,18</sub>	50	30 <sup>+2,5</sup>	200	20,213 <sup>-0,14,1</sup>	H2	18,466 <sup>-0,036</sup>	2,5	4,8	10	4	4	2287-0011 2287-0061	2642-0197



A (2:1)



- HRC 63..65 для режущей части; HRC 35..45 для хвостовой части.
- Допуск на шаг между двумя любыми витками на l 2,5 мм.
- Задорную часть затыловать до остра под углом 8°.
- Метчики должны быть затылованы по профилю на всей длине рабочей части, величина затылования должна быть 0,03..0,04.
- По наружному, среднему и внутреннему диаметрам шлифовать обратный конус с уменьшением диаметра к хвостовику 0,05..0,1 на 100 мм длины.
- Биение резьбовой части метчиков в центрах:
  - в конце задорной части до 0,05;
  - по калибрующей части до 0,03.
- Канавки фрезеровать под углом 0°30' к оси с утолщением сердцевины в направлении к хвостовику.
- l<sub>4</sub> 12..15 мм.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: валов - по B<sub>1</sub>; остальных - по СМ<sub>7</sub>.

				39855-1				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Метчик с изогнутым хвостовиком по ГОСТ 6951-71	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Мамбаталиев		06.2024				1:1
Пров.						Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.					Сталь Р6М5 ГОСТ 19265	000 "ВМЗ"		
Утв.		Рухманов			Копировал			Формат А3

Перв. примен. Справ. № Подп. и дата Инв. № дробл. Инв. № инв. № подл. Подп. и дата Инв. № подл.