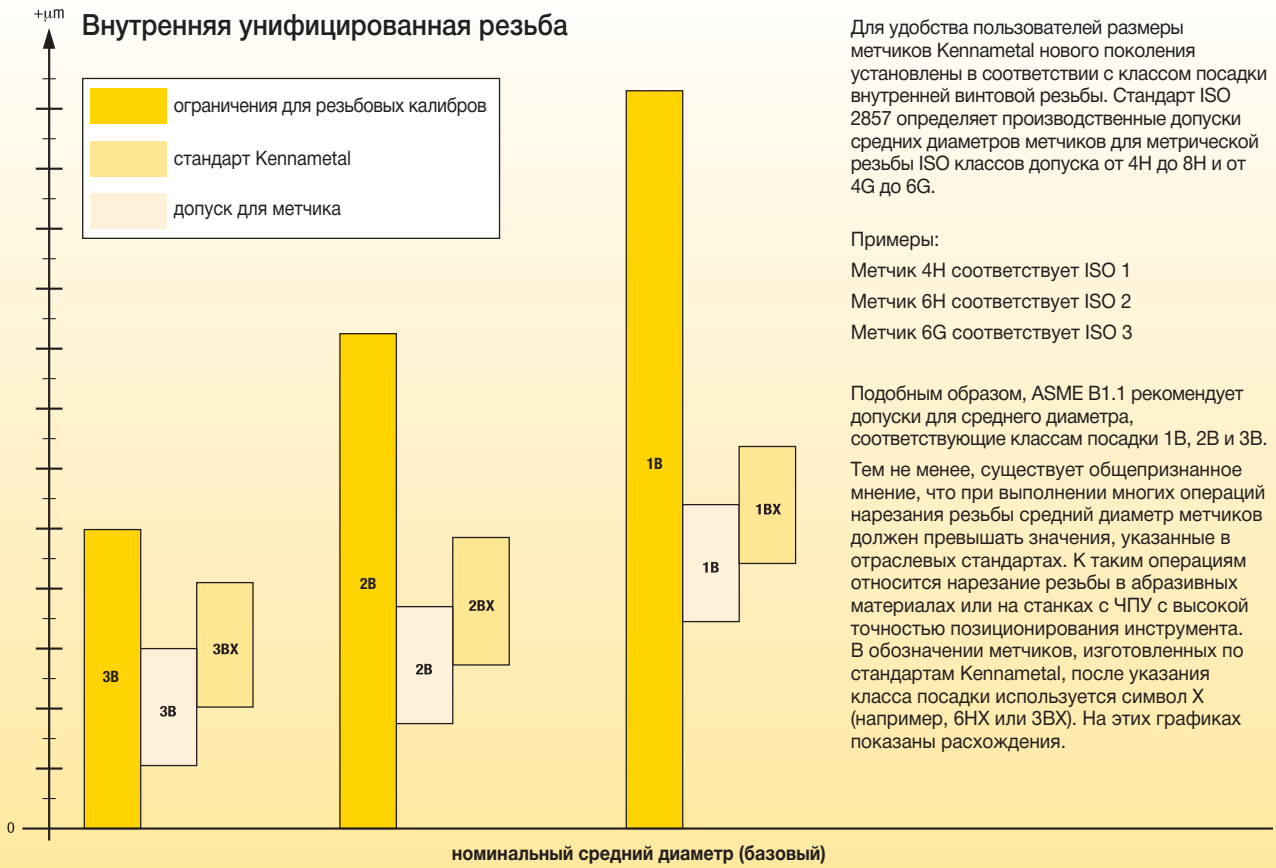
Внутренняя унифицированная резьба



Для удобства пользователей размеры метчиков Kennametal нового поколения установлены в соответствии с классом посадки внутренней винтовой резьбы. Стандарт ISO 2857 определяет производственные допуски средних диаметров метчиков для метрической резьбы ISO классов допуска от 4H до 8H и от 4G до 6G.

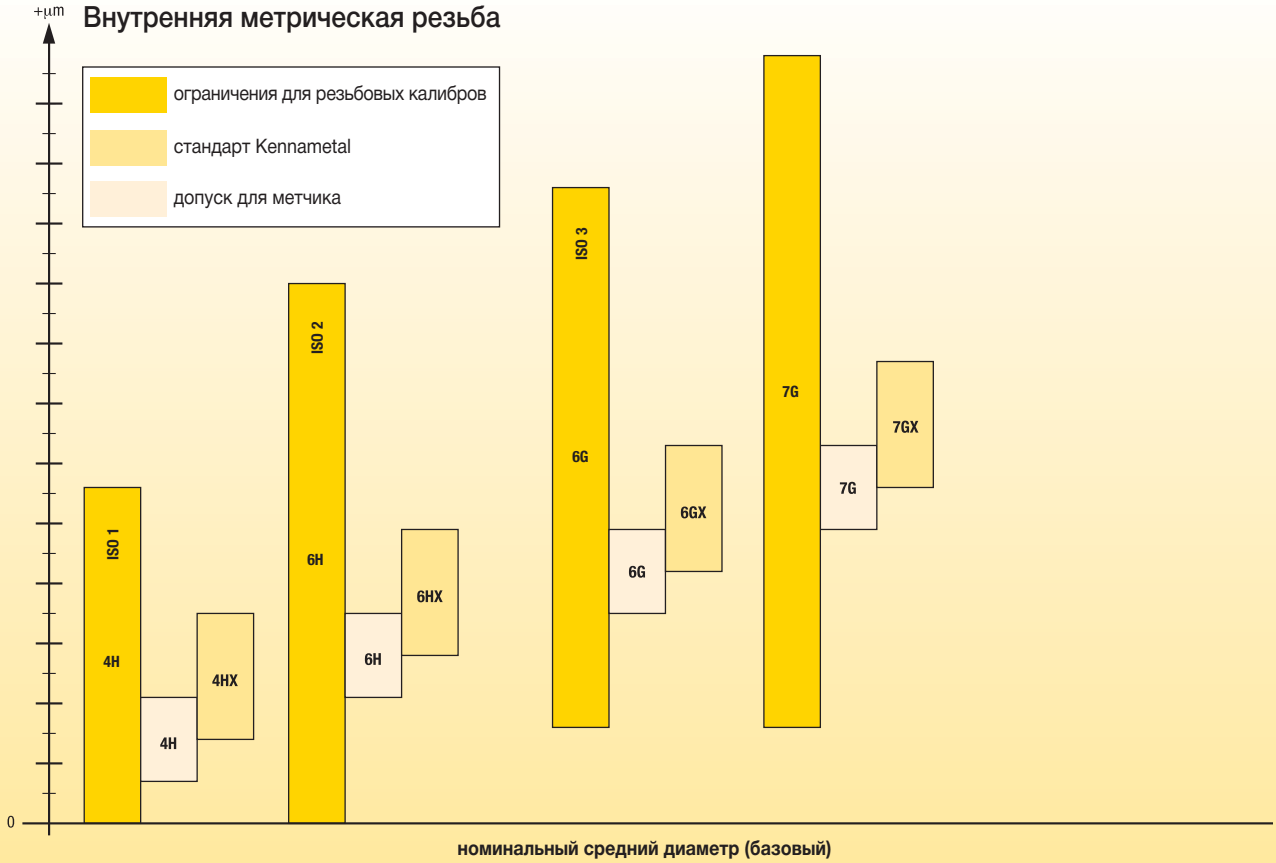
Примеры:

Метчик 4H соответствует ISO 1

Метчик 6H соответствует ISO 2

Метчик 6G соответствует ISO 3

Подобным образом, ASME B1.1 рекомендует допуски для среднего диаметра, соответствующие классам посадки 1B, 2B и 3B.

Тем не менее, существует общепризнанное мнение, что при выполнении многих операций нарезания резьбы средний диаметр метчиков должен превышать значения, указанные в отраслевых стандартах. К таким операциям относится нарезание резьбы в абразивных материалах или на станках с ЧПУ с высокой точностью позиционирования инструмента. В обозначении метчиков, изготовленных по стандартам Kennametal, после указания класса посадки используется символ X (например, 6HX или 3BX). На этих графиках показаны расхождения.

Внутренняя метрическая резьба