



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ С УДЛИНЕННЫМ
ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКИХ
РЕЗЬБ ОТ М3 ДО М10**

РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 29221—91
(ИСО 8051—89)**

Издание официальное

**КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР
Москва**

**МЕТЧИКИ МАШИННЫЕ С УДЛИНЕННЫМ
ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ**
от М3 до М10

Размеры

Long shank machine taps for metric
threads from M3 to M10.
Dimensions

ГОСТ

29221—91

(ИСО 8051—89)

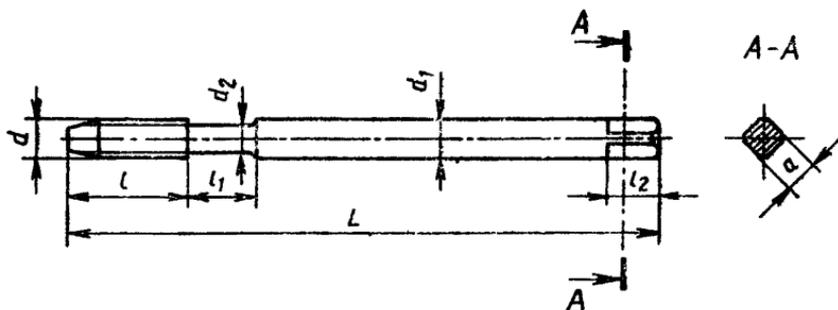
ОКП 39 1330

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на машинные метчики с удлинненным хвостовиком для нарезания метрической резьбы по ГОСТ 24705.

Требования пп. 1—3; 5; 8 являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

1. Размеры метчиков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

Метчики				мм		d_1	l_{\max}	L	d_2 min	l_1
Правые		Левые		Шаг резьбы P						
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d	Крупный					
						2621-3031		2621-3032		3,0
2621-3033		2621-3034		—	0,35					
2621-3035		2621-3036		3,5	0,60	—	3,55	13	68	2,50
2621-3037		2621-3038			—	0,35				
2621-3039		2621-3042		4,0	0,70	—	4,00	13	73	2,80
2621-3043		2621-3044			—	0,50				
2621-3045		2621-3046		4,5	0,75	—	4,50	16	79	3,15
2621-3047		2621-3048			—	0,50				
2621-3049		2621-3052		5,0	0,80	—	5,00	17	84	4,00
2621-3053		2621-3054			—	0,50				
2621-3055		2621-3056		5,5	—	—	5,60	19	89	4,50
2621-3057		2621-3058			1,00	0,75				
2621-3059		2621-3062		7,0	—	—	7,10	22	97	5,30
2621-3063		2621-3064			1,00	0,75				
2621-3065		2621-3066		8,0	—	—	8,00	24	108	6,00
2621-3067		2621-3068			1,25	—				
2621-3069		2621-3072		9,0	—	1,00	9,00	24	108	7,10
2621-3073		2621-3074			1,25	—				
2621-3075		2621-3076		10,0	—	1,00	10,00	24	108	7,50
2621-3077		2621-3078			1,50	—				
2621-3079		2621-3082		10,0	—	1,25	10,00	24	108	7,50
2621-3083		2621-3084			—	1,00				

Пример условного обозначения метчика с номинальным диаметром резьбы $d=5$ мм, шагом $P=0,8$ мм, 2-го класса точности, правого:

Метчик 2621-3049.2 ГОСТ 29221—91

То же, левого:

Метчик 2621-3052.2 ГОСТ 29221—91

2. Размеры квадратов — по ГОСТ 9523.
 3. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034.
 4. По согласованию с потребителем метчики могут изготавливаться без шейки.
- Длина рабочей части метчика без шейки $l + \frac{l_1}{2}$.
5. Допуски на резьбу метчиков — по ГОСТ 16925.
 6. Число зубьев и размеры профиля стружечных канавок — по ГОСТ 3266.
 7. Значения передних углов метчиков в зависимости от обрабатываемого материала — по ГОСТ 3266.
 8. Технические требования — по ГОСТ 3449.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

СООТВЕТСТВИЕ НАСТОЯЩЕГО СТАНДАРТА МЕЖДУНАРОДНОМУ СТАНДАРТУ ИСО 8051—89

Размеры метчиков, регламентируемые настоящим стандартом, полностью соответствуют размерам по стандарту ИСО 8051—89.

В настоящий стандарт по сравнению со стандартом ИСО 8051—89 дополнительно включены десятичные обозначения метчиков, а также требования, устанавливающие условные обозначения метчиков и стандарты, определяющие точностные параметры, размеры квадратов, центровых отверстий и технические требования к метчикам.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ПОДГОТОВЛЕН И ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации «Инструмент» (ТК 95)
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 27.12.91 № 2195
Настоящий стандарт разработан методом прямого применения международного стандарта ИСО 8051—89 «Метчики с удлиненным хвостовиком для номинальных диаметров от М3 до М10. Метчики с усиленным хвостовиком и с шейкой» с дополнительными требованиями, отражающими потребности народного хозяйства
3. Срок проверки 1996 г.,
периодичность проверки 5 лет
4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 3266—81	6,7
ГОСТ 3449—84	8
ГОСТ 9523—84	2
ГОСТ 14034—74	3
ГОСТ 16925—71	5
ГОСТ 24705—81	Вводная часть

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *А. И. Зюбан*

Сдано в наб. 29 01.92. Подп. к печ. 20 05.92. Усл. п. л. 0,375. Усл. кр.-отт. 0,375.
Уч.-изд. л. 0,24. Тираж 1498 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер. 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 358