



**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 МАШИНЫЕ 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)**

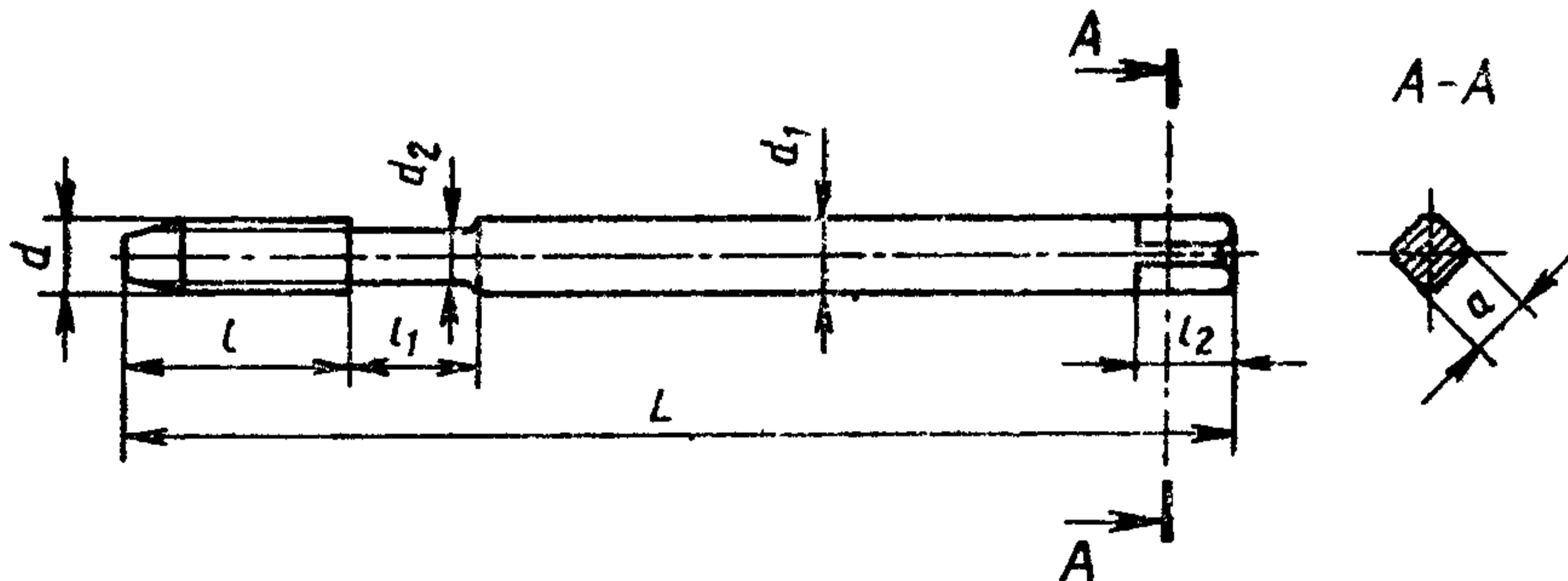
ОКП 39 1330

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на машинные метчики с удлиненным 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

мм

Метчики				Номиналь- ный диа- метр резь- бы $d$	Шаг резьбы $P$		$d_1$	$l$ max	$L$	$d_2$ min	$l_1$
Правые		Левые			Крупный	Мелкий					
Обозначение	Приме- няемо- сть	Обозначение	Приме- няемо- сть								
2621-3031		2621-3032		3,0	0,50	—	3,15	11	66	2,12	7
2621-3033		2621-3034			—	0,35					
2621-3035		2621-3036		3,5	0,60	—	3,55	68	2,50		
2621-3037		2621-3038			—	0,35					
2621-3039		2621-3042		4,0	0,70	—	4,00	13	2,80		
2621-3043		2621-3044			—	0,50					
2621-3045		2621-3046		4,5	0,75	—	4,50	73	3,15		
2621-3047		2621-3048			—	0,50					
2621-3049		2621-3052		5,0	0,80	—	5,00	16	79	3,55	
2621-3053		2621-3054			—	0,50					
2621-3055		2621-3056		5,5	—	0,50	5,60	17	84	4,00	
2621-3057		2621-3058			1,00	—					
2621-3059		2621-3062		6,0	—	0,75	6,30	19	89	4,50	
2621-3063		2621-3064			1,00	—					
2621-3065		2621-3066		7,0	—	0,75	7,10	22	97	5,30	
2621-3067		2621-3068			1,25	—					
2621-3069		2621-3072		8,0	—	1,00	8,00	22	97	6,00	
2621-3073		2621-3074			1,25	—					
2621-3075		2621-3076		9,0	—	1,00	9,00	24	108	7,10	
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