



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**МЕТЧИКИ МАШИНЫЕ 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**

Скачено с сайта www.stc-tool.ru

18 р. 40 к. БЗ 2—92/195

**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)

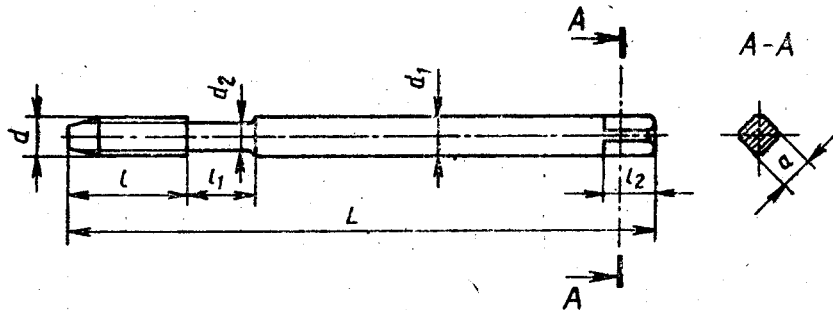
ОКП 39 1330

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на машинные метчики с 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

Метки		Шаг резьбы Р		d_1	l_{max}	L	d_s min	l_1	
		Крупный	Мелкий						
Правые Обозначение	Левые Обозначение	Номиналь- ный диа- метр резь- бы d	Шаг резьбы Р		d_1	l_{max}	L	d_s min	l_1
			Крупный	Мелкий					
2621-3031	2621-3032	3,0	0,50	—	11	66	2,12	7	
2621-3033	2621-3034	3,5	—	0,35	13	68	2,50	7	
2621-3035	2621-3036		0,60	0,35					
2621-3037	2621-3038	4,0	—	—	16	73	2,80	8	
2621-3039	2621-3042		0,70	—					
2621-3043	2621-3044	4,5	—	0,50	17	79	3,15	9	
2621-3045	2621-3046		0,75	0,50					
2621-3047	2621-3048	5,0	—	—	19	84	3,55	11	
2621-3049	2621-3052		0,80	—					
2621-3053	2621-3054	5,5	—	0,50	22	89	4,00	13	
2621-3055	2621-3056		—	0,50					
2621-3057	2621-3058	6,0	1,00	—	24	108	4,50	15	
2621-3059	2621-3062		—	0,75					
2621-3063	2621-3064	7,0	1,00	—	24	108	5,30	15	
2621-3065	2621-3066		—	0,75					
2621-3067	2621-3068	8,0	1,25	—	24	108	6,00	15	
2621-3069	2621-3072		—	1,00					
2621-3073	2621-3074	9,0	1,25	—	24	108	7,10	15	
2621-3075	2621-3076		—	1,00					
2621-3077	2621-3078	10,0	1,50	—	24	108	7,50	15	
2621-3079	2621-3082		—	1,25					
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.
5. Длина рабочей части метчика без шейки $l + \frac{l_1}{2}$.
6. 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