



**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**

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)

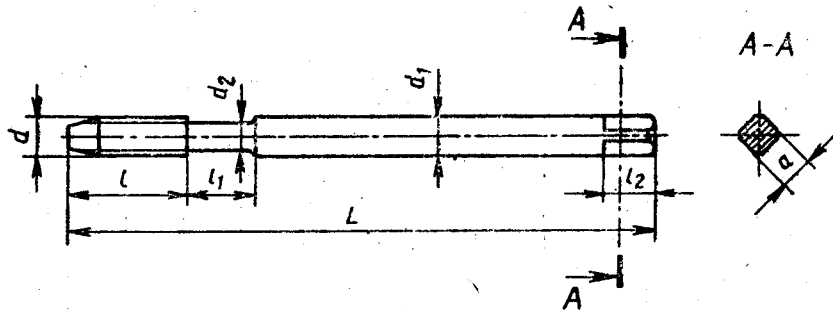
ОКП 39 1330

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

Метки		Шаг резьбы Р		$d_1$	$l_{\text{max}}$	L	$d_s$ min	$l_1$
		Крупный	Мелкий					
Обозначение	Правые	Левые		Номиналь- ный диа- метр резь- бы d	t	L	$d_s$ min	$l_1$
		Обозначение	Приме- няемо- сть					
2621-3031		2621-3032		3,0	0,50	—	—	—
2621-3033		2621-3034		—	—	0,35	—	7
2621-3035		2621-3036		3,5	0,60	—	—	—
2621-3037		2621-3038		—	—	0,35	—	—
2621-3039		2621-3042		4,0	0,70	—	—	—
2621-3043		2621-3044		—	—	0,50	—	—
2621-3045		2621-3046		4,5	0,75	—	—	8
2621-3047		2621-3048		—	—	0,50	—	—
2621-3049		2621-3052		5,0	0,80	—	—	—
2621-3053		2621-3054		—	—	0,50	—	9
2621-3055		2621-3056		5,5	—	0,50	—	—
2621-3057		2621-3058		—	—	—	—	—
2621-3059		2621-3062		6,0	1,00	—	—	—
2621-3063		2621-3064		—	—	0,75	—	—
2621-3065		2621-3066		7,0	1,00	—	—	11
2621-3067		2621-3068		—	—	0,75	—	—
2621-3069		2621-3072		8,0	1,25	—	—	—
2621-3073		2621-3074		—	—	1,00	—	13
2621-3075		2621-3076		9,0	1,25	—	—	—
2621-3077		2621-3078		—	—	1,00	—	14
2621-3079		2621-3082		10,0	1,50	—	—	—
2621-3083		2621-3084		—	—	1,25	—	15
						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.