

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ  
С ШАХМАТНЫМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ ЗУБЬЕВ  
ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ  
И ЖАРОПРОЧНЫХ СТАЛЕЙ

ГОСТ

17929—72

Конструкция и размеры

Nut taps with staggered teeth for machining  
of stainless and heat-resistant steels.

Design and dimensions

ОКП 39 1366

Дата введения 01.01.74

1. Настоящий стандарт распространяется на гаечные метчики, предназначенные для нарезания метрической резьбы в гайках из нержавеющих и жаропрочных сталей.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Конструкция и размеры метчиков должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.

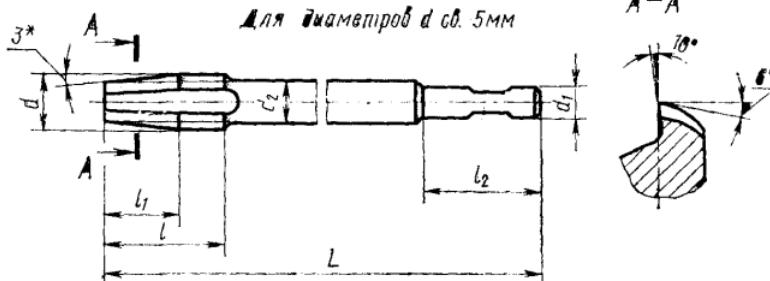
---

Издание официальное

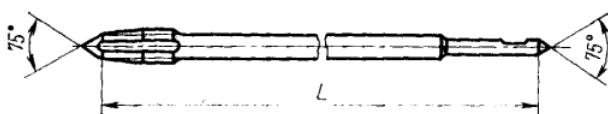
Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

Исполнение 1

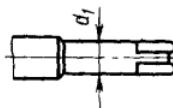
для диаметров  $d \leq 5$ мм



для диаметров  $d \leq 5$ мм



Исполнение 2

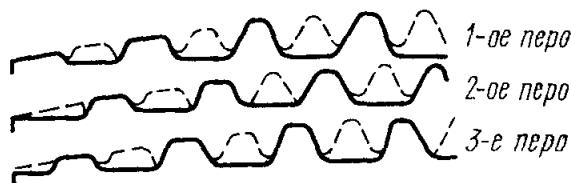


\* Размер для справок.

Черт. 1

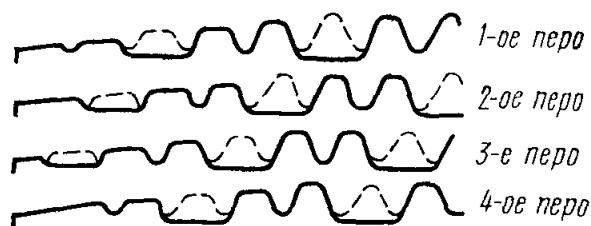
**Схема вырезания зубьев метчиков**

**Трехперые**



Зубья вырезать на всей длине рабочей части через зуб вдоль по нитке.

**Четырехперые**



Зубья вырезать на всей длине рабочей части через два зуба вдоль по нитке.

Черт 2

мм

Метчики исполнения 1				Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов			Шаг резьбы $P$		$L$	$t$	$t_1$	$d_1$	$d_2$	$t_2$	
правые		левые		1	2	3	круп- ный	мел- кий							
Обозначение	Приме- няемость	Обозначение	Приме- няемость												
2640-0603		2640-0604		3	—	—	0,50	—	70	10	6	2,24	2,24		
2640-0607		2640-0608		—	3,5	—	0,60	—	80	12	7	2,50	2,50		
2640-0611		2640-0612		4	—	—	0,70	—	90	14	8	2,80	2,80		
2640-0609		2640-0610				—	0,50	—		10	6		3,20		
2640-0615		2640-0616			—	4,5	(0,75)	—	100	15	9	3,15	3,30		
2640-0613		2640-0614				—	0,50	—		10	6		3,70		
2640-0623		2640-0624		5	—	—	0,80	—	110	16	10	3,55	3,60	20	
2640-0621		2640-0622				—	0,50	—		10	6		4,20		
2640-0625		2640-0626			—	(5,5)	—	—	110	10	6	4,50	4,70		
2640-0631		2640-0632				—	1,00	—		20	12		4,50		
2640-0629		2640-0630		6	—	—	—	0,75	120	15	9	4,50	4,80		
2640-0627		2640-0628				—	—	0,50		10	6		5,20		
2640-0645		2640-0646				—	1,00	—		20	12		5,60		
2640-0643		2640-0644			—	—	—	0,75	120	15	9	5,60	5,80		
2640-0641		2640-0642				—	—	0,50		10	6		6,20		
2640-0653		2640-0654				—	1,25	—		25	15		6,30		
2640-0651		2640-0652		8	—	—	—	1,00	140	20	12	6,30	6,40	25	
2640-0649		2640-0650				—	—	0,75		15	9		6,80		

мм

Метчики исполнения 1				Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов			Шаг резьбы $P$		$L$	$t$	$l_1$	$d_1$	$d_2$	$l_2$	
правые		левые		1	2	3	круп- ный	мел- кий							
Обозначение	Приме- няемость	Обозначение	Приме- няемость												
2640-0647		2640-0648		8	—	—	—	0,50	140	10	6	6,30	7,20		
2640-0661		2640-0662					(1,25)	—		25	15		7,10		
2640-0659		2640-0660			—	—	—	1,00		20	12		7,40	25	
2640-0657		2640-0658					—	0,75	140	15	9		7,80		
2640-0655		2640-0656					—	0,50		10	6		8,20		
2640-0679		2640-0680					1,50	—		30	18		8,00		
2640-0677		2640-0678					—	1,25		25	15		8,10		
2640-0675		2640-0676		10	—	—	—	1,00	160	20	12	8,00	8,40		
2640-0673		2640-0674					—	0,75		15	9		8,80		
2640-0671		2640-0672					—	0,50		10	6		9,20		
2640-0687		2640-0688					(1,50)	—		30	18		8,70		
2640-0685		2640-0686					—	1,00	160	20	12	8,00	9,40		
2640-0683		2640-0684			—	—	—	0,75		15	9		9,80		
2640-0681		2640-0682					—	0,50		10	6		10,20		
2640-0697		2640-0698					1,75	—		35	21		9,30		
2640-0695		2640-0696					—	1,50	180	30	18	9,0	9,70		
2640-0693		2640-0694		12	—	—	—	1,25		25	15		10,10		

## Продолжение

мм

Метчики исполнения 1				Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов			Шаг резьбы $P$		$L$	$l$	$l_1$	$d_1$	$d_2$	$l_2$	
правые		левые		1	2	3	круп- ный	мел- кий							
Обозначение	Приме- няемость	Обозначение	Приме- няемость	1	2	3									
2640-0691		2640-0692					—	1.00		20	12		9.0	10.4	
2640-0689		2640-0690					—	0.75		15	9			10.8	
2640-0705		2640-0706					2,00	—		40	24			10.9	
2640-0703		2640-0704					—	1.50		30	18			11.7	
2640-0821		2640-0822					—	1.25		25	15		10.0	12.1	
2640-0701		2640-0702					—	1.00		20	12			12.4	
2640-0699		2640-0700					—	0.75		15	9			12.8	
2640-0709		2640-0710					—	1.50		30	18			12.7	
2640-0707		2640-0708					—	(1.00)		20	12			14.4	
2640-0717		2640-0718					—	2,00		40	24			12.9	
2640-0715		2640-0716					—	—		30	18			13.7	
2640-0713		2640-0714					—	1.00		20	12			14.4	
2640-0711		2640-0712					—	0.75		15	9			14.8	
2640-0721		2640-0722					—	1.50		30	18			14.7	
2640-0719		2640-0720					—	1.00		20	12			15.4	
2640-0739		2640-0740					—	2.50		50	30			14.2	
2640-0737		2640-0738					—	—		40	24			14.9	

Метчики исполнения 1				Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов			Шаг резьбы $P$		$L$	$t$	$l_1$	$d_1$	$d_2$	$t_2$	
правые		левые		1	2	3	круп- ный	мел- кий							
Обозначение	Приме- няемость	Обозначение	Приме- няемость												
2640-0735		2640-0736					—	1,50		30	18		15,7		
2640-0733		2640-0734			—	18	—	—	200	20	12	14,0	16,4		
2640-0731		2640-0732					—	0,75		15	9		16,8		
2640-0749		2640-0750					2,50	—		50	30		16,2		
2640-0747		2640-0748					—	2,00		40	24		16,9		
2640-0745		2640-0746		20	—	—	—	1,50		30	18	16,0	17,7		
2640-0743		2640-0744					—	1,00		20	12		18,4		
2640-0741		2640-0742					—	0,75	220	15	9		18,8		
2640-0759		2640-0760					2,50	—		50	30		18,2		
2640-0757		2640-0758					—	2,00		40	24		18,9		
2640-0755		2640-0756			—	22	—	—		30	18		19,7		
2640-0753		2640-0754					—	1,50		20	12		20,4		
2640-0751		2640-0752					—	1,00		15	9	18,0	20,8		
2640-0767		2640-0768					3,0	—		60	36		19,4		
2640-0765		2640-0766					—	2,00	250	40	24		20,9		
2640-0763		2640-0764					—	1,50		30	18		21,7		
2640-0761		2640-0762					—	1,0		20	12		22,4		

40

## Продолжение

мм

Метчики исполнения 1				Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов			Шаг резьбы $P$		$L$	$l$	$l_1$	$d_1$	$d_2$	$l_2$	
правые		левые		1	2	3	круп- ный	мел- кий							
Обозначение	Приме- няемость	Обозначение	Приме- няемость												
2640-0773		2640-0774					—	20		40	24		21,9		
2640-0771		2640-0772		—	—	25	—	15		30	18		22,7		
2640-0769		2640-0770					—	(1,0)		20	12		23,4		
2640-0781		2640-0782					3,0	—		60	36	20,0	22,4	45	
2640-0779		2640-0780		—	27	—	—	20	250	40	24		23,9		
2640-0777		2640-0778					—	1,5		30	18		24,7		
2640-0775		2640-0776					—	1,0		20	12		25,4		
2640-0787		2640-0788					—	2,0		40	24		24,9		
2640-0785		2640-0786		—	—	28	—	(1,5)		30	18		25,7		
2640-0783		2640-0784					—	(1,0)		20	12		26,4		
2640-0797		2640-0798					3,5	—		70	40		24,6		
2640-0795		2640-0796					—	(3,0)		60	36		25,4		
2640-0793		2640-0794		30	—	—	—	2,0		40	24		26,9		
2640-0791		2640-0792					—	1,5	280	30	18		27,7		
2640-0789		2640-0790					—	1,0		20	12		28,4		
2640-0801		2640-0802					—	2,0		40	24	25,0	28,9		
2640-0709		2640-0800		—	—	(32)	—	1,5		30	18		29,7		

мм

Метчики исполнения 1				Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов			Шаг резьбы $P$		$L$	$t$	$l_1$	$d_1$	$d_2$	$l_2$	
правые		левые		1	2	3	круп- ный	мел- кий							
Обозначение	Приме- няемость	Обозначение	Приме- няемость												
2640-0811		2640-0812		—	33	—	3,5	—	280	70	40	25,0	27,6	50	
2640-0809		2640-0810					—	(3,0)		60	36		28,4		
2640-0807		2640-0808					—	2,0		40	24		29,9		
2640-0805		2640-0806					—	1,5		30	18		30,7		
2640-0803		2640-0804					—	1,0		20	12		31,4		
2640-0813		2640-0814					—	(35)		60	36		32,7		
2640-0823		2640-0824					—	—	320	80	48	28,0	29,9		
2640-0819		2640-0820					—	4,0		60	36		31,4	55	
2640-0817		2640-0818					—	—		40	24		32,3		
2640-0815		2640-0816					—	3,0		30	18		33,7		
36															

## Примечания:

1. Размеры, указанные в скобках, применять не рекомендуется
2. Для метчиков исполнения 2 левая часть обозначения устанавливается 2641, а правая часть соответствует обозначению метчиков исполнения 1

Пример условного обозначения метчика номинальным диаметром  $d = 10$  мм, шагом  $P = 1,50$  мм, класса точности 2, исполнения 1, правого:

Метчик 2640-0679 2 ГОСТ 17929-72

То же, левого:

Метчик 2640-0680 2 ГОСТ 17929-72

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

3. Размеры лысок и квадратов — по ГОСТ 9523—84.

4. Центровые отверстия формы А — по ГОСТ 14034—74. Метчики диаметром до 12 мм допускается изготавливать с наружными центрами.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Допуски на резьбу метчиков — по ГОСТ 16925—71. Исполнительные размеры — по ГОСТ 17039—71.

6. (Исключен, Изм. № 3).

7. Число зубьев и размеры профиля стружечных канавок метчиков указаны в рекомендуемом приложении к ГОСТ 3266—81.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

## РАЗРАБОТЧИКИ

Д. И. Семенченко, канд. техн. наук; Г. А. Астафьева, канд. техн. наук; Н. И. Минаева; Л. Л. Акимова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 19.07.72 № 1447

3. Срок проверки — 1999 г.,  
периодичность проверки — 10 лет

4. Взамен МН 2214—61—МН 2218—61

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который даны ссылки	Номер пункта
ГОСТ 3266—81	7
ГОСТ 9523—84	3
ГОСТ 14034—74	4
ГОСТ 16925—71	5
ГОСТ 17039—71	5

6. Переиздание (май 1991 г.) с Изменениями 1, 2, 3, утвержденными в июне 1973 г., декабре 1980 г., сентябре 1989 г. (ИУС 8—73, 2—81, 12—89)

Редактор *Р. Г. Говердовская*  
Технический редактор *О. Н. Никитина*  
Корректор *Л. А. Быкова*

Сдано в наб. 16.04.91 Подп. в печ. 01.07.91 3,0 усл. п. л. 3,13 усл. кр. отт. 2,58 уч-изд л  
Тираж 5000 Цена 1 р.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 308