

**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-resisting steels.  
Design and dimensions

ОКЛ 39 1366

Дата введения 01.01.74

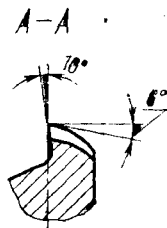
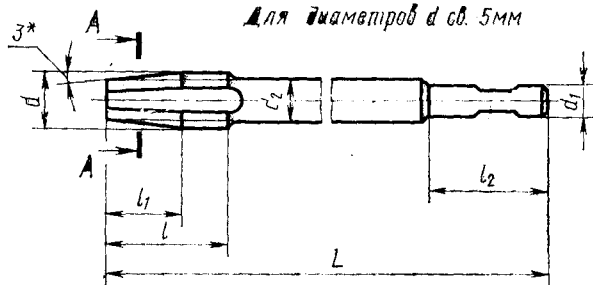
1. Настоящий стандарт распространяется на гаечные метчики, предназначенные для нарезания метрической резьбы в гайках из нержавеющей и жаропрочных сталей.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

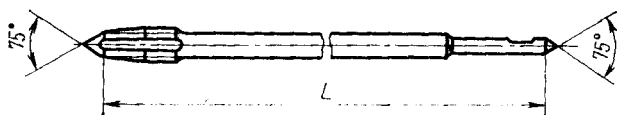
2. Конструкция и размеры метчиков должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.

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

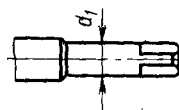
Исполнение 1  
Для диаметров  $d$  св. 5 мм



Для диаметров  $d$  до 5 мм



Исполнение 2

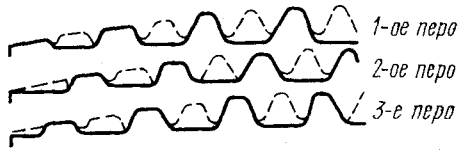


\* Размер для справок.

Черт. 1

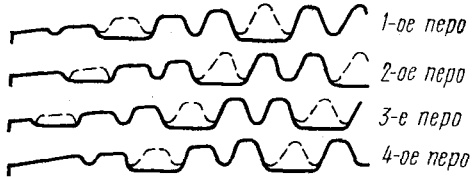
### Схема вырезания зубьев метчиков

#### 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 I		левые			Шаг резьбы Р					L	l	l <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>2</sub>
		Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	1	2	3	крупный						
2640-0603		2640-0604		3	—	—	—	0,50	—	70	10	6	2,24	2,24	20
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	3,20	
2640-0615		2640-0616		—	4,5	—	(0,75)	—	—	100	13	9	3,15	3,30	
2640-0613		2640-0614		5	—	—	—	0,80	—	—	10	6	3,70	3,70	
2640-0623		2640-0624		—	—	—	—	—	0,50	110	16	10	3,55	3,60	
2640-0621		2640-0622		—	—	—	—	—	—	—	10	6	4,20	4,20	
2640-0625		2640-0626		—	(5,5)	—	—	—	0,50	110	10	6	4,50	4,70	
2640-0631		2640-0632		6	—	—	—	1,00	—	—	20	12	—	4,50	
2640-0629		2640-0630		—	—	—	—	—	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		—	—	7	—	—	0,75	120	15	9	5,60	5,80	
2640-0641		2640-0642		—	—	—	—	—	0,50	—	10	6	—	6,20	
2640-0653		2640-0654		8	—	—	—	1,25	—	—	25	15	6,30	6,30	
2640-0651		2640-0652		—	—	—	—	—	1,00	140	20	12	6,40	6,40	
2640-0649		2640-0650		—	—	—	—	—	0,75	—	15	9	—	6,80	

мм

Метчики исполнения I		Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		L	l	l <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	t <sub>2</sub>
		1	2	3	крупный	мелкий						
Обозначение	Прямая приемность	лезье			Прямая приемность	l	L	l	l <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	t <sub>2</sub>
		Обозначение	Прямая приемность									
2640-0647		2640-0648				140	10	6	6,30	7,20	25	
2640-0661		2640-0662			(1,25)		25	15		7,10		
2640-0659		2640-0660		9		140	20	12	7,10	7,40		
2640-0657		2640-0658					15	9		7,80		
2640-0655		2640-0656					10	6		8,20		
2640-0679		2640-0680			1,50		30	18		8,00		
2640-0677		2640-0678					25	15		8,10		
2640-0675		2640-0676				160	20	12	8,00	8,40		
2640-0673		2640-0674					15	9		8,80		
2640-0671		2640-0672					10	6		9,20		
2640-0687		2640-0688			(1,50)		30	18		8,70		
2640-0685		2640-0686				160	20	12	8,00	9,40		
2640-0683		2640-0684		11			15	9		9,80		
2640-0681		2640-0682					10	6		10,20		
2640-0697		2640-0698			1,75		35	21		9,30		
2640-0695		2640-0696				180	30	18	9,0	9,70		
2640-0693		2640-0694					25	15		10,10		

Продолжение

мм

Метчики исполнения 1		Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов			Шаг резьбы $P$		$L$	$f'$	$f_1$	$d_1$	$d_2$	$f_2$
правые	левые	1	2	3	крупный	мелкий						
Обозначение	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость								
2640-0691	2640-0692		12	—	—	1,00	180	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		—	14	—	1,25	180	25	15	10,0	12,1	32
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					1,50		30	18	12,5	13,7	
2640-0713	2640-0714		16	—	—	1,00		20	12		14,4	
2640-0711	2640-0712					0,75	200	15	9		14,8	40
2640-0721	2640-0722					1,50		30	18		14,7	
2640-0719	2640-0720		—	17	—	1,00		20	12	14,0	15,4	
2640-0739	2640-0740		—	18	—	2,50		50	30		14,2	
2640-0737	2640-0738					2,00		40	24		14,9	

мм

Метчики исполнения 1		Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов			Шаг резьбы $P$		$L$	$l$	$t_1$	$d_1$	$d_2$	$t_2$	
Обозначение	правые	Обозначение	левые		крупный	мелкий							
			Прямая	Прямая			1	2	3				
Обозначение	Прямая	Обозначение	Прямая	1	2	3	крупный	мелкий	$L$	$l$	$d_1$	$d_2$	$t_2$
2640-0735		2640-0736					—	1,50	30	18		15,7	
2640-0733		2640-0734			18	—	—	1,00	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	15	9		18,8	
2640-0759		2640-0760					2,50	—	50	30		18,2	40
2640-0757		2640-0758					—	2,00	40	24		18,9	
2640-0755		2640-0756			22	—	—	1,50	30	18		19,7	
2640-0753		2640-0754					—	1,00	20	12		20,4	
2640-0751		2640-0752					—	0,75	15	9	18,0	20,8	
2640-0767		2640-0768					3,0	—	60	36		19,4	
2640-0765		2640-0766					—	2,00	40	24		20,9	
2640-0763		2640-0764			24	—	—	1,50	30	18		21,7	
2640-0761		2640-0762					—	1,0	20	12		22,4	

мм

Метчики исполнения 1		Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов			Шаг резьбы $P$		$L$	$l$	$l_1$	$d_1$	$d_2$	$l_2$
Обозначение	правые	левые		1	2	3						
		Обозначение	Применяемость									
2640-0773		2640-0774		—	—	2,5	—	2,0	24	21,9		
2640-0771		2640-0772		—	—	—	—	1,5	18	22,7		
2640-0769		2640-0770		—	—	—	—	(1,0)	12	23,4		
2640-0781		2640-0782		—	—	—	—	3,0	36	22,4		45
2640-0779		2640-0780		—	27	—	—	2,0	24	23,9		
2640-0777		2640-0778		—	—	—	—	1,5	18	24,7		
2640-0775		2640-0776		—	—	—	—	1,0	12	25,4		
2640-0787		2640-0788		—	—	—	—	2,0	24	24,9		
2640-0785		2640-0786		—	—	28	—	(1,5)	18	25,7		
2640-0783		2640-0784		—	—	—	—	(1,0)	12	26,4		
2640-0797		2640-0798		—	—	—	—	3,5	40	24,6		
2640-0795		2640-0796		—	—	—	—	(3,0)	36	25,4		50
2640-0793		2640-0794		30	—	—	—	2,0	24	26,9		
2640-0791		2640-0792		—	—	—	—	1,5	18	27,7		
2640-0789		2640-0790		—	—	—	—	1,0	12	28,4		
2640-0801		2640-0802		—	—	—	—	2,0	24	28,9		
2640-0709		2640-0800		—	—	(32)	—	1,5	18	29,7		



мм

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

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.  
Тир. 5000 Цена 1 р.

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