



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ  
С ИЗОГНУТЫМ ХВОСТОВИКОМ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 6951—71

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ С ИЗОГНУТЫМ  
ХВОСТОВИКОМ****Конструкция и размеры**Nut taps with bent shanks.  
Design and dimensions**ГОСТ  
6951-71\***Взамен  
ГОСТ 6951-60 и  
МН 2187-61

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 17 мая 1971 г. № 933 срок введения установлен

с 01.07.72

Проверен в 1983 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на гаечные метчики с изогнутым хвостовиком, предназначенные для нарезания гаек с метрической резьбой по ГОСТ 24705-81 и дюймовой резьбой по ОСТ НКТП 1260.

2. Конструкция и размеры метчиков должны соответствовать указанным на чертеже и табл. 1 и 2.

Издание официальное

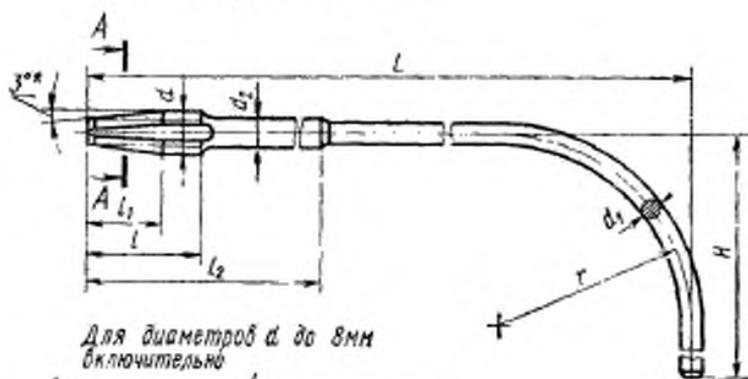
Перепечатка воспрещена

★

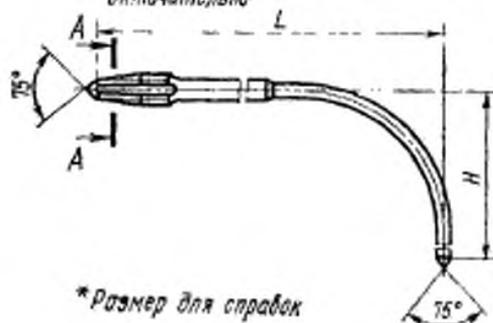
\* Переиздание июля 1984 г. с Изменениями № 1, 2,  
утвержденными в июле 1973 г., июле 1983 г. (ИУС 8-73, 11-83).

© Издательство стандартов, 1984

Для диаметров  $d$  свыше 8 мм



Для диаметров  $d$  до 8 мм  
включительно



\*Размер для справок

Таблица 1

Метчики для метрической резьбы

мм

Обозначение метчиков	Пок.-менк.-есть.	Обозначение метчиков	Пок.-менк.-есть.	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов		Шаг резьбы $p$		$L$	$l_1$	$l_2$	$d_1$	$d_2$	$H$	$r$
				1	2	Крупный	Мелкий							
2642-0077		2642-0078		3	—	0,50	—	135	10	6	2,24	2,24	55	32
2642-0121		2642-0122						140	15	25			15	
2642-0079		2642-0080		4	—	—	0,35	135	7	4	—	—	55	32
2642-0123		2642-0124						140	15	25			15	
2642-0081		2642-0082		4	—	0,70	—	135	14	3	—	—	55	32
2642-0125		2642-0126						140	15	25			15	
2642-0083		2642-0084		5	—	—	0,50	135	10	6	2,80	2,80	55	32
2642-0127		2642-0128						140	15	25			15	
2642-0003		2642-0004		6	—	1,00	—	135	16	10	3,60	3,60	55	32
2642-0131		2642-0132						140	15	25			15	
2642-0001		2642-0002		6	—	—	0,50	135	10	6	3,90	3,90	55	32
2642-0133		2642-0134						140	15	25			15	
2642-0009		2642-0010		8	—	—	—	135	20	12	4,40	4,40	55	32
2642-0135		2642-0136						200	20	45			30	
2642-0007		2642-0008		6	—	—	0,75	135	16	9	4,50	4,50	55	32
2642-0137		2642-0138						200	16	45			30	
2642-0005		2642-0006		6	—	—	0,50	135	10	6	4,90	4,90	55	32
2642-0141		2642-0142						200	10	45			30	
2642-0015		2642-0016		8	—	1,25	—	165	25	16	5,50	5,50	80	43
2642-0143		2642-0144						200	25	150			150	
2642-0013		2642-0014		8	—	—	1,00	165	20	12	5,80	5,80	80	43
2642-0145		2642-0146						200	20	150			150	
2642-0011		2642-0012		6	—	—	0,75	165	16	9	6,00	6,00	80	43
2642-0147		2642-0148						200	16	150			150	

Обозначение металлов	Применение металлов	Лезвия		Пол- мощ- ность	Пок- мощ- ность	Номинальный диаметр резь- бы d для ди- дов			Шаг резьбы P		L	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	H	r
		1				Круп- ный	Мел- кий	1	2									
		10																
2642-0023	2642-0024								1,50	—	165	30	18	100	7,30	8,00	80	43
2642-0151	2642-0152								—	—	200	25	16	150	7,50	8,10	45	30
2642-0021	2642-0022					10	—		—	—	165	20	12	100	7,80	8,40	80	43
2642-0153	2642-0154								—	—	200	16	9	150	8,10	8,80	45	30
2642-0019	2642-0020								—	—	165	36	22	160	9,00	9,30	115	60
2642-0155	2642-0156								—	—	200	30	18	160	9,00	9,70	115	60
2642-0017	2642-0018							12	—	—	250	25	16	160	9,50	10,10	115	60
2642-0157	2642-0158								—	—	300	20	12	240	9,50	10,40	115	60
2642-0031	2642-0032								2,00	—	250	40	25	160	10,50	10,90	115	60
2642-0161	2642-0162						14		—	—	300	30	18	240	11,00	11,70	115	60
2642-0029	2642-0030								—	—	250	30	18	240	11,00	11,70	115	60
2642-0163	2642-0164								—	—	300	25	16	240	11,00	11,70	115	60
2642-0027	2642-0028								—	—	250	20	12	240	11,00	11,70	115	60
2642-0165	2642-0166								—	—	300	20	12	240	11,00	11,70	115	60
2642-0025	2642-0026								—	—	250	20	12	240	11,00	11,70	115	60
2642-0167	2642-0168								—	—	300	20	12	240	11,00	11,70	115	60
2642-0039	2642-0040								—	—	250	20	12	240	11,00	11,70	115	60
2642-0171	2642-0172								—	—	300	20	12	240	11,00	11,70	115	60
2642-0037	2642-0038								—	—	250	30	18	240	11,00	11,70	115	60
2642-0173	2642-0174								—	—	300	30	18	240	11,00	11,70	115	60

Продолжение

МК

Обозначение метчиков		Применяемость	Обозначение метчиков	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для др.-дов		Шаг резьбы $P$		$L$	$l_1$	$l_2$	$d_1$	$d_2$	$H$	$r$	
					1	2	Крупный	Мелкий								
																Левых
Правых																
2642-0035			2642-0036					1,25	250	16	25	11,3	12,1	115	60	
2642-0175			2642-0176		14				300			240		60	50	
2642-0033			2642-0034					1,00	250	12	20	11,5	12,4	115	60	
2642-0177			2642-0178						300			240		60	50	
2642-0045			2642-0046						250	25	40	12,5	12,9	115	60	
2642-0181			2642-0182					2,0	300	25	40			60	50	
2642-0043			2642-0044		16				250	18	30	13,0	13,7	115	60	
2642-0183			2642-0184						300			240		60	50	
2642-0041			2642-0042						250	12	20	13,5	14,4	115	60	
2642-0185			2642-0186					1,00	300					60	50	
2642-0053			2642-0054						340	30	50	13,8	14,2	150	95	
2642-0187			2642-0188					2,5	300			240		60	50	
2642-0051			2642-0052						340	25	40	14,5	14,9	150	95	
2642-0191			2642-0192		18				300			240		60	50	
2642-0049			2642-0050					1,50	340	18	30	15,0	15,7	150	95	
2642-0193			2642-0194						300			240		60	50	
2642-0047			2642-0048						340	20	20	15,5	16,4	150	95	
2642-0195			2642-0196						300			240		60	50	

мм

Продолжение

Продолжение

мм

Обозначение метчиков	Полнота метчиков	Обозначение метчиков	Полнота метчиков	Номинальный диаметр резьбы d для резьбы		Шаг резьбы p		L	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	H	r
				1	2	Крупный	Мелкий								
2642-0061		2642-0062				2,5	—	340	50	30	220	15,8	16,2	150	95
2642-0197		2642-0198				—	—	300	—	—	240	—	—	60	50
2642-0059		2642-0060				—	2,00	340	40	25	220	16,5	16,9	150	95
2642-0201		2642-0202		20	—	—	—	300	—	—	240	—	—	60	50
2642-0057		2642-0058				—	1,50	340	30	18	220	17,0	17,7	150	95
2642-0203		2642-0204				—	—	300	—	—	240	—	—	60	50
2642-0055		2642-0056				—	1,00	340	20	12	220	17,5	18,4	150	95
2642-0205		2642-0206				—	—	300	—	—	240	—	—	60	50
2642-0069		2642-0070				2,5	—	340	50	30	220	17,8	18,2	150	95
2642-0207		2642-0208				—	—	420	—	—	330	—	—	100	70
2642-0067		2642-0068				—	2,00	340	40	25	220	18,5	18,9	150	95
2642-0211		2642-0212			22	—	—	420	—	—	330	—	—	100	70
2642-0065		2642-0066				—	1,50	340	30	18	220	19,0	19,7	150	95
2642-0213		2642-0214				—	—	420	—	—	330	—	—	100	70
2642-0063		2642-0064				—	1,00	340	20	12	220	19,5	20,4	150	95
2642-0215		2642-0216				—	—	420	—	—	330	—	—	100	70
2642-0075		2642-0076				3,0	—	340	60	36	220	19,0	19,4	150	95
2642-0217		2642-0218				—	—	420	—	—	330	—	—	100	70
2642-0073		2642-0074				—	2,00	340	40	25	220	20,0	20,9	150	95
2642-0221		2642-0222		24	—	—	—	420	—	—	330	—	—	100	70
2642-0071		2642-0072				—	1,50	340	30	18	220	20,5	21,7	150	95
2642-0223		2642-0224				—	—	340	—	—	220	—	—	—	—
2642-0085		2642-0086				—	1,00	420	20	12	330	21,0	22,4	100	70
2642-0225		2642-0226			27	3,0	—	60	36	36	220	21,8	22,4	150	95
2642-0087		2642-0088				—	2,00	420	40	25	330	23,0	23,9	—	—

Обозначение метчиков	При- меж- ность	Обозначение метчиков	Прин- меж- ность	Номинальный диаметр резьбы $d$ для резьбы		Шаг резьбы $P$	$L$	$l_1$	$l_2$	$d_1$	$d_2$	$n$	$r$		
				Левых										Круп- ный	Мед- кий
				1	2										
2642-0227		2642-0228		—	27	—	420	30	18	23,5	24,7	100	70		
2642-0089		2642-0090		—	—	—	—	20	12	24,0	25,4	—	—		
2642-0231		2642-0232		—	—	3,5	—	70	40	24,0	24,6	—	—		
2642-0091		2642-0092		30	—	—	—	60	36	24,8	25,4	—	—		
2642-0233		2642-0234		—	—	—	420	40	25	26,0	26,9	100	70		
2642-0093		2642-0094		—	—	—	—	30	18	26,5	27,7	—	—		
2642-0235		2642-0236		—	—	—	—	20	12	27,0	28,4	—	—		

Пример условного обозначения метчика номинальным диаметром резьбы  $d=12$  мм, шагом  $P=1,5$  мм, длиной  $L=250$  мм, класс точности 3, правого:

Метчик 2642-0029 3 ГОСТ 6951—71

То же, левого:

Метчик 2642-0030 3 ГОСТ 6951—71

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Метчики для дюймовой резьбы

Таблица 2

## Размеры, мм

Обозначение метчиков	Правых	Пов.-менг.-вность	Обозначение метчиков	При-менг.-вность	Номинальная диаметр резьбы $d$		Шаг резьбы $P$	$L$	$l_1$	$l_2$	$d_1$	$d_2$	$H$	$r$
					дюймы	мм								
2642-0101			2642-0102		1/4	6,350	20	135	25	16	4,4	4,4	55	32
2642-0237			2642-0238					200					45	30
2642-0103			2642-0104		5/16	7,938	18	165	28	18	5,2	6,0	80	43
2642-0241			2642-0242					200					45	30
2642-0105			2642-0106		3/8	9,525	16	165	30	18	6,6	7,4	80	43
2642-0243			2642-0244					200					45	30
2642-0107			2642-0108		1/2	12,700	12	250	40	25	9,2	9,9	115	60
2642-0245			2642-0246					300					60	50
2642-0109			2642-0110		5/8	15,875	11	250	45	28	12,0	12,9	115	60
2642-0247			2642-0248					300					60	50
2642-0111			2642-0112		3/4	19,050	10	340	50	30	14,9	15,7	150	95
2642-0251			2642-0252					300					60	50
2642-0113			2642-0114		7/8	22,225	9	340	55	36	17,8	18,6	150	95
2642-0253			2642-0254					420					100	70
2642-0115			2642-0116		1	25,400	8	340	60	36	20,4	21,3	150	95
2642-0255			2642-0256					420					100	70

Пример условного обозначения метчика номинальным диаметром резьбы  $d=3/8"$ , длиной  $L=165$  мм, степени точности  $D$ , правого:

Метчик 2642-0105 D ГОСТ 6951-71

Метчик 2642-0106 D ГОСТ 6951-71

То же, левого:

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Центровые отверстия — формы А по ГОСТ 14034—74. Метчики диаметром до 8 мм допускается изготавливать с наружными центрами.
  4. По соглашению с потребителем допускается изготовление метчиков с хвостовиками бесступенчатой формы.
  5. Допуски на резьбу метчиков:  
метрической резьбы по ГОСТ 16925—71  
дюймовой » по ГОСТ 7250—60.
  6. По требованию потребителя допускается изготовление метчиков с другими передним и задним углами.
  7. Число зубьев и размеры профиля стружечных канавок указаны в приложении 1 к ГОСТ 3266—81.
  8. (Исключен, Изм. № 2).
  9. Рекомендации по применяемости метчиков на станках-автоматах указаны в приложении.
  10. Технические требования — по ГОСТ 3449—71.
-

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЯЕМОСТИ МЕТЧИКОВ  
В ГАЙКОНАРЕЗНЫХ АВТОМАТАХ

Номинальный диаметр метчиков $d$ , мм	Длина метчиков $L$ , мм	Модели гайконарезных автоматов
От 3 до 24	135, 165, 250, 340	5084, 5085А, 5086А, 5087
От 3 до 30	140, 200, 300, 420	2061, 2062, 2063, 2064

(Измененная редакция, Изм. № 1)

Редактор *В. Н. Шалаева*  
Технический редактор *Э. В. Мигляй*  
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 07.05.84 Подп. в печ. 27.09.84 0,75 л. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,58 уч.-изд. л.  
Тираж 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Милдауго, 12/14. Зак. 2693