

Копирование 2017



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 9740—71

Издание официальное



БЗ 9—95

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ

Технические условия

Circular screw dies.
Specifications

ГОСТ

9740—81

ОКП 39 1510

Дата введения 01.07.73

Настоящий стандарт распространяется на ручные и машинные плашки, предназначенные для нарезания метрической резьбы от М1 до М68 по ГОСТ 24705, 6 и 8-й степеней точности и трубной цилиндрической резьбы от $G^{1/16}$ до $G^{2 1/4}$ по ГОСТ 6357 классов точности А и В.

Плашки круглые ручные предназначены для слесарных работ и работ по нарезанию резьбы с использованием воротка или плашкодержателя, при невращающейся плашке на станках общего назначения. Плашки круглые машинные применяют для работ на токарных автоматах.

Требования разд. 1, 2, 3, пп. 36.11 ÷ 36.15 являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4, 5).

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Плашки круглые для метрической резьбы должны изготовляться трех типов:

- 1 — для резьб диаметром от 1 мм до 3 мм;
- 2 — для резьб диаметром от 1 мм до 6 мм;
- 3 — для резьб диаметром св. 6 мм до 68 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1.2. Конструкция и размеры плашек для метрической резьбы должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

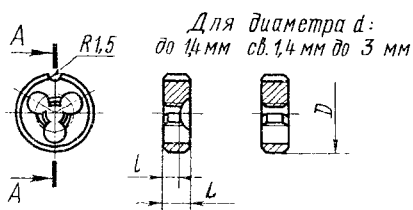
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

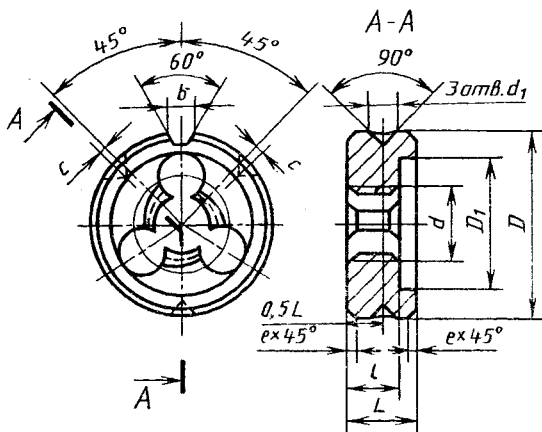
© ИПК Издательство стандартов, 1997
Переиздание с изменениями

Тип 1

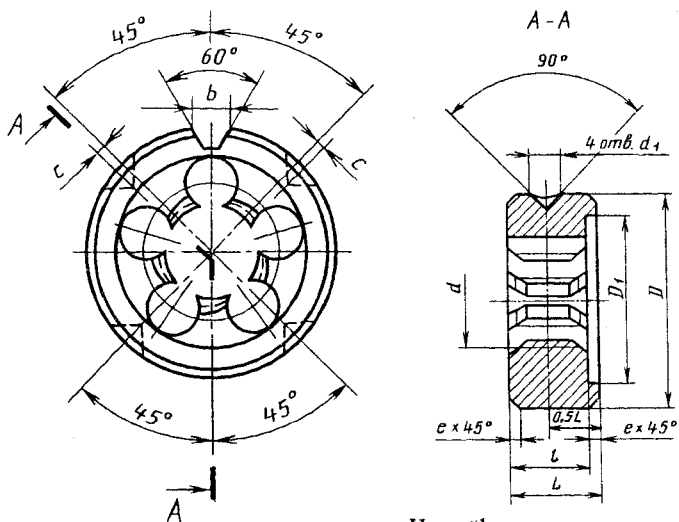
A-A



Тип 2



Тип 3



Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- не ϕ°	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
		1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-1301							1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1303					0,25	—	—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1305							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1307							—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1311				1,0			1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1313							—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1315							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1317							—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1321							1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1323							—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1325					0,25	—	2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1327							—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1331				1,1			1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1333							—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1335							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1337							—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1341				1,2			1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P	Типы	Угол в пла- не ф°	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
		1	2	3											
2650-1343							45°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1345					0,25	—	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1347							45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1351							30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1353				1,2	—	0,2	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1355							30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1357							45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1361							30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1363							45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1365					0,30	—	30°	16	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1367							45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1371				—			30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1373							45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1375							30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1377							45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1381					0,35	—	30°	12	3	—	—	—	—	—	—
2650-1383				1,6			45°	—	—	—	—	—	—	—	—

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- нсе Φ°	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-1385		2650-1386					0,35	—	2	30°	16	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1387		2650-1388							1	45°								
2650-1391		2650-1392		1,6				0,2	2	30°	12	3	—	—	—	—	—	—
2650-1393		2650-1394							2	45°								
2650-1395		2650-1396							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1397		2650-1398							1	45°								
2650-1401		2650-1402							1	30°	12	3	—	—	—	—	—	—
2650-1403		2650-1404							2	45°								
2650-1405		2650-1406					0,35	—	2	30°	16	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1407		2650-1408							1	45°								
2650-1411		2650-1412				1,8			1	30°	12	3	—	—	—	—	—	—
2650-1413		2650-1414							2	45°								
2650-1415		2650-1416						0,2	2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1417		2650-1418							1	45°								
2650-1421		2650-1422							1	30°	12	3	—	—	—	—	—	—
2650-1423		2650-1424		2,0				0,40	2	45°								
2650-1425		2650-1426							2	30°	16	5	3	11	0,2	3	3,2	0,5

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость		Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- не φ^*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
			правых	левых	1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-1427		2650-1428						0,40	—	2	45°	16	5	3	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1431		2650-1432								1	30°	12	3	—	—	—	—	—	—
2650-1433		2650-1434			2,0				0,25	—	45°								
2650-1435		2650-1436								2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1437		2650-1438								—	45°								
2650-1441		2650-1442								1	30°		3	—	—	—	—	—	—
2650-1443		2650-1444						0,45	—	—	45°								
2650-1445		2650-1446								2	30°		5	3	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1447		2650-1448								—	45°								
2650-1451		2650-1452							2,2	—	30°								
2650-1453		2650-1454								1	45°	16	3	—	—	—	—	—	—
2650-1455		2650-1456								2	30°		5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1457		2650-1458							0,25	—	45°								
2650-1461		2650-1462								—	30°								
2650-1463		2650-1464								1	45°		3	—	—	—	—	—	—
2650-1465		2650-1466			2,5			0,45	—	—	30°								
2650-1467		2650-1468								2	45°		5	3	11	0,2	3	3,2	0,5

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	левых			Номинальный диаметр резьбы d для рядов	Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане Φ^*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3		круп- ный	мел- кий										
2650-1471		2650-1472								1	30°		3						
2650-1473		2650-1474			2,5			0,35		2	45°								
2650-1475		2650-1476									30°	16	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1477		2650-1478									45°		3						
2650-1481		2650-1482								1	30°								
2650-1483		2650-1484									45°								
2650-1485		2650-1486						0,50			25°								
2650-1487		2650-1488								2	30°	20	5			0,2	4	3,2	0,5
2650-1491		2650-1492			3,0						45°								
2650-1493		2650-1494								1	30°	16	3						
2650-1495		2650-1496									45°								
2650-1497		2650-1498						0,35			25°								
2650-1501		2650-1502									30°	20	5	3	15				
2650-1503		2650-1504									45°						3,2		
2650-1505		2650-1506									25°								
2650-1507		2650-1508						(0,60)		2	30°					0,2	4		0,5
2650-1511		2650-1512					3,5				45°	20	5					3,2	
2650-1513		2650-1514									25°								
2650-1515		2650-1516									30°			3	15				
2650-1517		2650-1518									45°								

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя емость	Обозначение плашек	Применя емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пл. не ϕ^*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-1521		2650-1522							25°									
2650-1523		2650-1524		4,0			0,70	—	30°									0,5
2650-1525		2650-1526					—	0,50	45°					0,2				
2650-1527		2650-1528							25°									
2650-1531		2650-1532							30°									
2650-1533		2650-1534							45°									
2650-1535		2650-1536							25°									
2650-1537		2650-1538					(0,75)	—	30°					0,5				0,6
2650-1541		2650-1542				4,5			45°									
2650-1543		2650-1544							25°									
2650-1545		2650-1546							30°					0,2		4	3,2	0,5
2650-1547		2650-1548							45°									
2650-1551		2650-1552							25°									
2650-1553		2650-1554					0,80	—	30°					0,5				0,6
2650-1555		2650-1556				5,0			45°									
2650-1557		2650-1558							25°									
2650-1561		2650-1562							30°									
2650-1563		2650-1564							45°					0,2				0,5
2650-1565		2650-1566							25°									
2650-1567		2650-1568							30°									

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- не Φ^*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-1571		2650-1572		—	—	(5,5)	—	0,50		45°	—	5	—	0,2	—	—	—	0,5
2650-1573		2650-1574		—	—	—	—	—		25°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1575		2650-1576		—	—	—	1,00	—		30°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1577		2650-1578		—	—	—	—	—		45°	—	7	—	0,5	—	—	—	0,6
2650-1581		2650-1582		—	—	—	—	—		25°	20	—	—	—	4	3,2	—	—
2650-1583		2650-1584		—	6,0	—	—	0,75	2	30°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1585		2650-1586		—	—	—	—	—		45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1587		2650-1588		—	—	—	—	—		25°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1591		2650-1592		—	—	—	—	0,50		30°	—	5	—	0,2	—	—	—	0,5
2650-1593		2650-1594		—	—	—	—	—		45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1595		2650-1596		—	—	—	—	—		25°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1597		2650-1598		—	—	—	1,00	—		30°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1601		2650-1602		—	—	—	—	—		45°	—	9	—	—	—	—	—	—
2650-1603		2650-1604		—	—	7,0	—	—		25°	25	—	—	—	—	—	—	—
2650-1605		2650-1606		—	—	—	—	0,75	3	30°	—	—	—	0,5	5	4,0	—	0,8
2650-1607		2650-1608		—	—	—	—	—		45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1611		2650-1612		—	—	—	—	—		25°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1613		2650-1614		—	—	—	—	0,50		30°	—	7	—	—	—	—	—	—
2650-1615		2650-1616		—	—	—	—	—		45°	—	—	—	—	—	—	—	—

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Приемка емкость	Обозначение плашек	Приемка емкость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане ϕ°	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-1617		2650-1618					1,25	—	25°									
2650-1621		2650-1622							30°									
2650-1623		2650-1624							45°									
2650-1625		2650-1626							25°									
2650-1627		2650-1628						1,00	30°		9							
2650-1631		2650-1632				8			45°									
2650-1633		2650-1634							25°									
2650-1635		2650-1636							30°									
2650-1637		2650-1638							45°									
2650-1641		2650-1642							30°									
2650-1643		2650-1644							25°									
2650-1645		2650-1646							45°									
2650-1647		2650-1648							30°									
2650-1651		2650-1652							25°									
2650-1653		2650-1654							45°									
2650-1655		2650-1656							25°									
2650-1657		2650-1658							30°									

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для ядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- не ϕ^*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-1661		2650-1662					1,00		45°									
2650-1663		2650-1664					0,75		25°		9							
2650-1665		2650-1666							30°									
2650-1667		2650-1668				9			45°	25				0,5			0,8	
2650-1671		2650-1672					0,50		25°		7							
2650-1673		2650-1674							30°									
2650-1675		2650-1676							45°									
2650-1677		2650-1678							25°									
2650-1681		2650-1682					1,50		30°						5	4		
2650-1683		2650-1684							45°									
2650-1685		2650-1686							25°									
2650-1687		2650-1688				10			30°	30	11			1				1,0
2650-1691		2650-1692							45°									
2650-1693		2650-1694							25°									
2650-1695		2650-1696					1,00		30°									
2650-1697		2650-1698							45°									
2650-1701		2650-1702					0,75		25°									8
																		24

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек		Применя- емость			Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- не Φ^*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c	
		левых	правых	1	2	3	круп- ный	мел- кий														
2650-1703			2650-1704										30°		11	8	24	1				
2650-1705			2650-1706			10					0,75		45°									
2650-1707			2650-1708										25°									
2650-1711			2650-1712								0,50		30°		8			0,5				
2650-1713			2650-1714										45°									
2650-1715			2650-1716										25°									
2650-1717			2650-1718							(1,50)			30°									
2650-1721			2650-1722										45°									
2650-1723			2650-1724										25°	30								
2650-1725			2650-1726								1,00		30°		11					5	4	1,0
2650-1727			2650-1728						11				45°					1				
2650-1731			2650-1732										25°									
2650-1733			2650-1734										30°				24					
2650-1735			2650-1736										45°									
2650-1737			2650-1738										25°									
2650-1741			2650-1742								0,50		30°		8							
2650-1743			2650-1744										45°									

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр d для рядов			Шаг резьбы P круп- ный	Мел- кий	Типы	Угол в плав- не Φ^*	D	L	l	D_1	c	d_1^*	b	c	
				1	2	3													
2650-1745		2650-1746					1,75			25°		14							
2650-1747		2650-1748								30°									
2650-1751		2650-1752								45°									
2650-1753		2650-1754								25°									
2650-1755		2650-1756						1,50		30°									
2650-1757		2650-1758								45°									
2650-1761		2650-1762								25°									
2650-1763		2650-1764								30°									
2650-1765		2650-1766				12				45°	38	10			1	6	5	1,2	
2650-1767		2650-1768								25°									
2650-1771		2650-1772								30°									
2650-1773		2650-1774								45°									
2650-1775		2650-1776								25°									
2650-1777		2650-1778								30°		7							
2650-1781		2650-1782								45°									
2650-1783		2650-1784								25°									
2650-1785		2650-1786								30°									

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость		Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг P резьбы		Типы	Угол в пла- не φ°	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c	
	правых	левых			1	2	3	круп- ный	мел- кий											
2650-1787			2650-1788		12	—		—	0,50		45°	10	7	30						
2650-1791			2650-1792					2,00	—		25°	14								
2650-1793			2650-1794								30°									
2650-1795			2650-1796								45°									
2650-1797			2650-1798						1,50		25°									
2650-1801			2650-1802								30°									
2650-1803			2650-1804								45°									
2650-1805			2650-1806								25°									
2650-1807			2650-1808				14		1,25	3	30°	38			1	6	5	1,2		
2650-1811			2650-1812								45°									
2650-1813			2650-1814								25°									
2650-1815			2650-1816								30°									
2650-1817			2650-1818						1,00		45°									
2650-2001			2650-2002								25°									
2650-2003			2650-2004								30°		7	30						
2650-2005			2650-2006						0,75		45°									
2650-2007			2650-2008						0,50		25°									

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Прияемля- емость	Обозначение плашек	Прияемля- емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- це ϕ^*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2011		2650-2012		14	—	—	0,50		30°	38	7	30						
2650-2013		2650-2014							45°									
2650-2015		2650-2016							25°									
2650-2017		2650-2018				15	1,50		30°	38	10					5		
2650-2021		2650-2022							45°									
2650-2023		2650-2024							25°									
2650-2025		2650-2026					(1,00)		30°									
2650-2027		2650-2028							45°									
2650-2031		2650-2032							25°							6		1,2
2650-2033		2650-2034					2,00		30°		18							
2650-2035		2650-2036							45°									
2650-2037		2650-2038		16					25°	45								
2650-2041		2650-2042							30°									5,3
2650-2043		2650-2044							45°		14							
2650-2045		2650-2046							25°									
2650-2047		2650-2048							30°		10							
2650-2051		2650-2052							45°									

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	ПРИМЕНЯТЬ	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол впла- не Φ°	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2053		2650-2054						0,75		25°								
2650-2055		2650-2056								30°								
2650-2057		2650-2058		16						45°	10	7	36					
2650-2061		2650-2062								25°								
2650-2063		2650-2064						0,50		30°								
2650-2065		2650-2066								45°								
2650-2067		2650-2068								25°								
2650-2071		2650-2072						1,50		30°								
2650-2073		2650-2074				17				45°	14			1	6	5,3	1,2	
2650-2075		2650-2076								25°		10	36					
2650-2077		2650-2078						(1,00)		30°								
2650-2081		2650-2082								45°								
2650-2083		2650-2084								25°								
2650-2085		2650-2086			18			2,5		30°	18							
2650-2087		2650-2088								45°								
2650-2091		2650-2092								25°	14							
2650-2093		2650-2094								30°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя емость	Обозначение плашек	Применя емость	Номинальный диаметр резьбы d для фрез			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- не ф*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2095		2650-2096						2,00		45°								
2650-2097		2650-2098						1,50		25°								
2650-2101		2650-2102								30°	14							
2650-2103		2650-2104								45°								
2650-2105		2650-2106								25°								
2650-2107		2650-2108								30°		10	36					
2650-2111		2650-2112			18			1,00		45°								
2650-2113		2650-2114								25°								
2650-2115		2650-2116								30°				1	6	5,3	1,2	
2650-2117		2650-2118						0,75		45°		10						
2650-2121		2650-2122								25°								
2650-2123		2650-2124								30°			7	36				
2650-2125		2650-2126						0,50		45°								
2650-2127		2650-2128								25°								
2650-2131		2650-2132			20					30°								
2650-2133		2650-2134								45°		18						
2650-2135		2650-2136						2,00		25°		14						

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость		Номинальный диаметр резьбы <i>d</i> для рядов	Шат резьбы <i>P</i>		Типы	Угол в пла- не Φ^*	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>D_h</i>	<i>e</i>	<i>d_h</i> *	<i>b</i>	<i>c</i>	
			правых	левых		круп- ный	мел- кий											
2650-2137		2650-2138					2,00		30°									
2650-2141		2650-2142							45°									
2650-2143		2650-2144					1,50		25°									
2650-2145		2650-2146							30°		14							
2650-2147		2650-2148							45°									
2650-2151		2650-2152							25°									
2650-2153		2650-2154			20		1,00		30°			10	36	1	6	5,3	1,2	
2650-2155		2650-2156							45°									
2650-2157		2650-2158							25°									
2650-2161		2650-2162					0,75		30°									
2650-2163		2650-2164							45°									
2650-2165		2650-2166							25°									
2650-2167		2650-2168					0,50		30°			7	36					
2650-2171		2650-2172							45°									
2650-2173		2650-2174							25°									
2650-2175		2650-2176			22			2,5	30°					2	8	6,5	1,5	
2650-2177		2650-2178							45°									

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- не Ф*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2181		2650-2182						2,00		25°								
2650-2183		2650-2184								30°								
2650-2185		2650-2186								45°								
2650-2187		2650-2188								25°	16							
2650-2191		2650-2192						1,50		30°								
2650-2193		2650-2194								45°								
2650-2195		2650-2196								25°								
2650-2197		2650-2198				22		1,00		30°		12		1				
2650-2201		2650-2202								45°								
2650-2203		2650-2204								25°								
2650-2205		2650-2206						0,75		30°			45					
2650-2207		2650-2208								45°								
2650-2211		2650-2212								25°								
2650-2213		2650-2214								30°		12						
2650-2215		2650-2216						0,50		45°								
2650-2217		2650-2218				24				25°	22							
2650-2221		2650-2222						3,0		30°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для дюлов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- не Φ°	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2223		2650-2224					3,0	—		45°	22			2				
2650-2225		2650-2226						2,00		25°								
2650-2227		2650-2228								30°								
2650-2231		2650-2232								45°								
2650-2233		2650-2234						1,50		25°	16							
2650-2235		2650-2236								30°								
2650-2237		2650-2238			24					45°								
2650-2241		2650-2242								25°								
2650-2243		2650-2244						1,00	3	30°	55	12		1	8	6,5	1,5	
2650-2245		2650-2246								45°			45					
2650-2247		2650-2248								25°								
2650-2251		2650-2252						0,75		30°		8						
2650-2253		2650-2254								45°								
2650-2255		2650-2256								25°								
2650-2257		2650-2258				25				30°								
2650-2261		2650-2262						2,00		45°	16							
2650-2263		2650-2264						1,50		25°								

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость			Номинальный диаметр резьбы <i>d</i> для рядов	Шаг резьбы <i>P</i>		Типы	Угол в пла- но ϕ^*	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>D₁</i>	<i>e</i>	<i>d₁</i> *	<i>b</i>	<i>c</i>	
			правых	левых			круп- ный	мел- кий											
2650-2265		2650-2266					1,50			30°									
2650-2267		2650-2268								45°									
2650-2271		2650-2272			25					25°									
2650-2273		2650-2274					(1,00)			30°	55	16	12	45	1				1,5
2650-2275		2650-2276								45°									
2650-2277		2650-2278							3	25°						8	6,5		
2650-2281		2650-2282			(26)		1,50			30°									
2650-2283		2650-2284								45°									
2650-2285		2650-2286								25°									
2650-2287		2650-2288			27			3,00		30°	65	25			2				1,8
2650-2291		2650-2292								45°									

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P круп- ный	мел- кий	Типы	Угол в плече не Φ^*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3												
2650-2293		2650-2294					2,00		25°									
2650-2295		2650-2296							30°									
2650-2297		2650-2298							45°									
2650-2301		2650-2302					1,50		25°		18							
2650-2303		2650-2304				27			30°									
2650-2305		2650-2306							45°									
2650-2307		2650-2308							25°									
2650-2311		2650-2312					1,00		30°			12						
2650-2313		2650-2314							45°		65			54	1	8	6,5	1,8
2650-2315		2650-2316							25°									
2650-2317		2650-2318					0,75		30°			14	10					
2650-2321		2650-2322							45°									
2650-2323		2650-2324							25°									
2650-2325		2650-2326					2,00		30°									
2650-2327		2650-2328				(28)			45°			18						
2650-2331		2650-2332					1,50		25°									
2650-2333		2650-2334							30°									

Размеры, мм

Обозначение плашек	Плоскость		Обозначение плашек	Плоскость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- не Φ°	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
	правых	левых			1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2335		2650-2336							1,50		45°								
2650-2337		2650-2338				(28)					25°	18			1				
2650-2341		2650-2342							1,00		30°		12	54					
2650-2343		2650-2344									45°								
2650-2345		2650-2346									25°								
2650-2347		2650-2348							3,5		30°								
2650-2351		2650-2352									45°	25			2				
2650-2353		2650-2354									25°								
2650-2355		2650-2356									30°	65					8	6,5	1,8
2650-2357		2650-2358							(3,00)	3	45°								
2650-2361		2650-2362									25°								
2650-2363		2650-2364				30					30°								
2650-2365		2650-2366							2,00		45°								
2650-2367		2650-2368									25°	18			1				
2650-2371		2650-2372									30°								
2650-2373		2650-2374									45°								
2650-2375		2650-2376							1,00		25°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P круп- ный	мел- кий	Типы	Угол в пла- не ϕ°	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3												
2650-2377		2650-2378					1,00			30°	18	12						
2650-2381		2650-2382		30						45°				54	1			
2650-2383		2650-2384					0,75			25°	14	10						
2650-2385		2650-2386								30°								
2650-2387		2650-2388								45°								
2650-2391		2650-2392								25°								
2650-2393		2650-2394					2,00			30°								
2650-2395		2650-2396								45°	18							
2650-2397		2650-2398				(32)				25°	65					8	6,5	1,8
2650-2401		2650-2402								30°								
2650-2403		2650-2404								45°					2			
2650-2405		2650-2406								25°								
2650-2407		2650-2408					3,5			30°								
2650-2411		2650-2412		33						45°	25							
2650-2413		2650-2414								25°								
2650-2415		2650-2416								30°								
2650-2417		2650-2418								45°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в шта- не φ^*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
правых																		
2650-2421		2650-2422						2,00		25°								
2650-2423		2650-2424								30°								
2650-2425		2650-2426								45°	18			2				
2650-2427		2650-2428								25°								
2650-2431		2650-2432						1,50		30°								
2650-2433		2650-2434								45°								
2650-2435		2650-2436				33				25°								
2650-2437		2650-2438								30°		12						
2650-2441		2650-2442						1,00		45°								
2650-2443		2650-2444								25°	65		54	1	8	6,5	1,8	
2650-2445		2650-2446								30°		10						
2650-2447		2650-2448						0,75		45°								
2650-2451		2650-2452								25°								
2650-2453		2650-2454					35			30°	18							
2650-2455		2650-2456								45°				2				
2650-2457		2650-2458				36				25°	25							
2650-2461		2650-2462						4,0		30°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя емость	Обозначение плашек	Применя емость	Номинальный диаметр резьбы d для ядов			Шаг резьбы P круп- ный	Шаг резьбы P мел- кий	Типы	Угол в пла- не φ°	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3												
2650-2463		2650-2464					4,0	—	45°									
2650-2465		2650-2466						3,00	25°		25							
2650-2467		2650-2468							30°									
2650-2471		2650-2472						2,00	45°									
2650-2473		2650-2474							25°									
2650-2475		2650-2476							30°					2				
2650-2477		2650-2478			36				45°	65	18					6,5		
2650-2481		2650-2482							25°									
2650-2483		2650-2484							30°									
2650-2485		2650-2486							45°									
2650-2487		2650-2488							25°									
2650-2491		2650-2492							30°					1				
2650-2493		2650-2494							45°									
2650-2495		2650-2496							25°									
2650-2497		2650-2498				(38)		1,50	30°									
2650-2501		2650-2502							45°									
2650-2503		2650-2504							25°	75								
2650-2505		2650-2506			39				30°					2			7,0	
2650-2507		2650-2508							45°									
2650-2511		2650-2512						3,00	25°									

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане Φ°	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2513		2650-2514					3,00		30°	30								
2650-2515		2650-2516							45°									
2650-2517		2650-2518					2,00		25°									
2650-2521		2650-2522							30°	20								
2650-2523		2650-2524							45°									
2650-2525		2650-2526				39			25°									
2650-2527		2650-2528							30°									
2650-2531		2650-2532							45°									
2650-2533		2650-2534							25°									
2650-2535		2650-2536							30°	16		12	63					
2650-2537		2650-2538							45°	75				2	8	7		1,8
2650-2541		2650-2542							25°									
2650-2543		2650-2544							30°	30								
2650-2545		2650-2546							45°									
2650-2547		2650-2548							25°									
2650-2551		2650-2552				40			30°									
2650-2553		2650-2554							45°	20								
2650-2555		2650-2556							25°									
2650-2557		2650-2558							30°									
2650-2561		2650-2562							45°									

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- не ф*	D	L	t	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2563		2650-2564						4,50		25°								
2650-2565		2650-2566								30°								
2650-2567		2650-2568								45°								
2650-2571		2650-2572								25°								
2650-2573		2650-2574						(4,00)		30°	30							
2650-2575		2650-2576								45°								
2650-2577		2650-2578								25°								
2650-2581		2650-2582						3,00		30°								
2650-2583		2650-2584			42					45°								
2650-2585		2650-2586								25°				2	8	7	1,8	
2650-2587		2650-2588								30°								
2650-2591		2650-2592								45°	20							
2650-2593		2650-2594								30°								
2650-2595		2650-2596								45°								
2650-2597		2650-2598						1,50		25°								
2650-2601		2650-2602								30°								
2650-2603		2650-2604								45°	16	12						
2650-2605		2650-2606						1,00		30°			63					
										45°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P круп- ный	мел- кий	Типы	Угол в пла- не Φ^*	D	L	l	D_1	c	d_1^*	b	c	
				1	2	3													
2650-2607		2650-2608					4,5	—		25°									
2650-2611		2650-2612						—		30°									
2650-2613		2650-2614						—		45°									
2650-2615		2650-2616						(4,00)		25°	36								
2650-2617		2650-2618						—		30°									
2650-2621		2650-2622						—		45°									
2650-2623		2650-2624						3,00		25°									
2650-2625		2650-2626						—		30°									
2650-2627		2650-2628				45		—		45°	90				2	8	9	2,0	
2650-2631		2650-2632						—		25°									
2650-2633		2650-2634						—		30°									
2650-2635		2650-2636						—		45°	22								
2650-2637		2650-2638						—		25°									
2650-2641		2650-2642						—		30°									
2650-2643		2650-2644						—		45°									
2650-2645		2650-2646						—		25°	18	14							
2650-2647		2650-2648						—		30°				75					

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шат резьбы P		Типы	Угол в пла- не Φ^*	D	L	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий									
2650-2651		2650-2652		—	45	—	—	1,00		45°	18	14	75				
2650-2653		2650-2654					5,0	—		25°							
2650-2655		2650-2656						—		30°							
2650-2657		2650-2658						—		45°							
2650-2661		2650-2662						—		25°	36						
2650-2663		2650-2664						(4,00)		30°							
2650-2665		2650-2666						—		45°							
2650-2667		2650-2668						—		25°							
2650-2671		2650-2672			48	—		3,00	3	30°			—	2	8	9	2,0
2650-2673		2650-2674						—		45°							
2650-2675		2650-2676						—		25°							
2650-2677		2650-2678						—		30°	22						
2650-2681		2650-2682						—		45°							
2650-2683		2650-2684						—		25°							
2650-2685		2650-2686						—		30°							
2650-2687		2650-2688						—		45°	18	14					
2650-2691		2650-2692						—		25°			75				

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Прямая емкость	Обозначение плашек		Прямая емкость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг P		Типы	Угол в плане Ф°	D	L	l	D ₁	c	d ₁ *	b	c	
		левых	правых		1	2	3	круп- ный	мел- кий											
2650-2693		2650-2694			48	—	—	—	1,00		30°	18	14	75						
2650-2695		2650-2696									45°									
2650-2697		2650-2698							(3,00)		25°	36	—	—						
2650-2701		2650-2702									30°									
2650-2703		2650-2704									45°									
2650-2705		2650-2706									25°									
2650-2707		2650-2708					50		(2,00)		30°	22	—	—						
2650-2711		2650-2712									45°									
2650-2713		2650-2714									25°									
2650-2715		2650-2716							1,50		30°									
2650-2717		2650-2718									45°	90	—	—						
2650-2721		2650-2722									25°									
2650-2723		2650-2724							5,0		30°									
2650-2725		2650-2726									45°									
2650-2727		2650-2728									25°	36	—	—						
2650-2731		2650-2732				52	—		(4,00)		30°									
2650-2733		2650-2734									45°									
2650-2735		2650-2736									25°									
2650-2737		2650-2738							3,00		30°									
2650-2741		2650-2742									45°									
2650-2743		2650-2744							2,00		25°	22	—	—						

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Плменная емкость	Обозначение плашек	Плменная емкость	Номинальный диаметр резьбы <i>d</i> для рядов			Шаг резьбы <i>P</i>	Типы	Угол в пла- не Φ^*	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>D₁</i>	<i>e</i>	<i>d₁*</i>	<i>b</i>	<i>c</i>
				1	2	3											
2650-2745		2650-2746				2,00		30°									
2650-2747		2650-2748						45°		22				2			
2650-2751		2650-2752						25°									
2650-2753		2650-2754			52		1,50	30°	90								
2650-2755		2650-2756						45°							8	9	2,0
2650-2757		2650-2758						25°									
2650-2761		2650-2762					1,00	30°		18	14	75		1			
2650-2763		2650-2764						45°									
2650-2801		2650-2802						25°									
2650-2803		2650-2804					(4,0)	30°									
2650-2805		2650-2806						45°		36				1			
2650-2807		2650-2808						25°									
2650-2811		2650-2812				55		30°									
2650-2813		2650-2814						45°									
2650-2815		2650-2816						25°									
2650-2817		2650-2818						30°		22							

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- не Φ^*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2821		2650-2822						2,0	45°									
2650-2823		2650-2821		55				1,5	25°	22								
2650-2825		2650-2826							30°									
2650-2827		2650-2828							45°									
2650-2831		2650-2832							25°									
2650-2833		2650-2834					5,5		30°									
2650-2835		2650-2836							45°									
2650-2837		2650-2838							25°	105	36			2	10	10	2,5	
2650-2841		2650-2842						4,0	30°									
2650-2843		2650-2844							45°									
2650-2845		2650-2846		56					25°									
2650-2847		2650-2848						3,0	30°									
2650-2851		2650-2852							45°									
2650-2853		2650-2854							25°									
2650-2855		2650-2856							30°	22								
2650-2857		2650-2858							45°									
2650-2861		2650-2862							25°									

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя емость	Обозначение плашек	Применя емость	Номинальный диаметр резьбы <i>d</i> для рядов			Шаг резьбы <i>P</i>		Типы	Угол впла- че φ*	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>D₁</i>	<i>e</i>	<i>d₁</i> *	<i>b</i>	<i>c</i>
				1	2	3	круп- ный	мел- кий									
2650-2863		2650-2864		56	—		—	1,50		30°	22						
2650-2865		2650-2866								45°							
2650-2867		2650-2868								25°							
2650-2871		2650-2872					(5,50)	—		30°							
2650-2873		2650-2874								45°							
2650-2875		2650-2876								25°							
2650-2877		2650-2878						4,00		30°	36						
2650-2881		2650-2882								45°							
2650-2883		2650-2884								25°				2	10	10	2,5
2650-2885		2650-2886							60	30°							
2650-2887		2650-2888								45°							
2650-2891		2650-2892								25°							
2650-2893		2650-2894								30°							
2650-2895		2650-2896								45°							
2650-2897		2650-2898								25°							
2650-2901		2650-2902								30°	22						
2650-2903		2650-2904								45°							

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- не Φ	D	L	t	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2905		2650-2906						(4,00)	25°									
2650-2907		2650-2908							30°									
2650-2911		2650-2912							45°	36								
2650-2913		2650-2914							25°									
2650-2915		2650-2916						(3,00)	30°			28	90					
2650-2917		2650-2918				62			45°	105								
2650-2921		2650-2922							25°									
2650-2923		2650-2924							30°					2,0	10	10	2,5	
2650-2925		2650-2926							45°									
2650-2927		2650-2928							25°									
2650-2931		2650-2932							30°									
2650-2933		2650-2934							45°									
2650-2935		2650-2936							25°									
2650-2937		2650-2938							30°									
2650-2941		2650-2942				64			45°	120								
2650-2943		2650-2944							25°									
2650-2945		2650-2946							30°									

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя емость	Обозначение плашек	Применя емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P круп- ный	Шаг резьбы P мел- кий	Типы	Угол в пла- не Φ^*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3												
2650-2947		2650-2948					4,00		45°									
2650-2951		2650-2952					3,00		25°			36						
2650-2953		2650-2954							30°			28	100					
2650-2955		2650-2956							45°									
2650-2957		2650-2958		64			2,00		25°									
2650-2961		2650-2962							30°									
2650-2963		2650-2964							45°			22						
2650-2965		2650-2966							25°									
2650-2967		2650-2968					1,50		30°		120			2,0	10	10		2,5
2650-2971		2650-2972							45°									
2650-2973		2650-2974					(4,00)		25°									
2650-2975		2650-2976							30°									
2650-2977		2650-2978				65			45°			36						
2650-2981		2650-2982							25°									
2650-2983		2650-2984					(3,00)		30°			28	100					
2650-2985		2650-2986							45°									
2650-2987		2650-2988					2,00		25°			22						

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя емость	Обозначение плашек	Применя емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла не Φ^*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-3001		2650-3002					2,00			30°								
2650-3003		2650-3004				65				45°								
2650-3005		2650-3006					1,50			25°	22							
2650-3007		2650-3008								30°								
2650-3011		2650-3012								45°								
2650-3013		2650-3014								25°								
2650-3015		2650-3016					6,00			30°								
2650-3017		2650-3018								45°	120			2,0	10	10		2,5
2650-3021		2650-3022								25°								
2650-3023		2650-3024								30°	36							
2650-3025		2650-3026			68					45°								
2650-3027		2650-3023								25°								
2650-3031		2650-3032								30°		28	100					
2650-3033		2650-3034								45°								
2650-3035		2650-3036								25°	22							
2650-3037		2650-3038								30°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане ϕ^*	D	L	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий									
2650-3041		2650-3042						2,00		45°							
2650-3043		2650-3044				68			3	25°	120	22		2,0	10	10	2,5
2650-3045		2650-3046						1,50		30°							
2650-3047		2650-3048								45°							

* Размеры, отсутствующие в ИСО 2568—88.

Примечания:

1. Плашки для резб диаметров свыше 42 мм с шагом 1,5 мм допускается изготавливать с выточкой.
2. Размеры диаметра и шага резьбы, указанные в скобках, применять не рекомендуется.
3. Допускается изготовление плашек размером М 3,5 и менее без выточек, плашек М12×1,5; М14×1,5 и М15×1,5 размером $L=14$ мм.
4. Допускается изготовление плашек М3—М6 размером $d_1=3,5$ мм.

Пример условного обозначения круглой плашки машинной с номинальным диаметром резьбы $d=6$ мм, шагом $P=1$ мм, углом в плане $\phi=25^\circ$, для поля допуска резьбы 6 г, правой:

Плашка 2650—1573 6 г ГОСТ 9740—71

То же, левой:

Плашка 2650—1574 6 г ГОСТ 9740—71

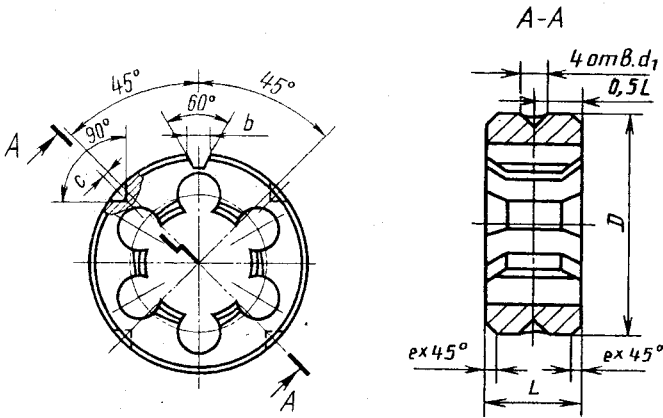
То же, ручной, правой:

Плашка 2650—1573 р 6 г ГОСТ 9740—71

То же, ручной, левой:

Плашка 2650—1574 р 6 г ГОСТ 9740—71.

1.3. Конструкция и размеры плашек для трубной цилиндрической резьбы должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение плашек	При- меняе- мость	левых		Обозна- чение размера разрезы	Шаг P	Число плавок на длине 25,4 мм	Номиналь- ный на- ружный диаметр	D	L	d ₁ *	b	c	e
		Обозначение плашек	При- меняе- мость										
2654-1251		2654-0252		1/16	0,907	28	7,723	25	9	5	4,0	0,8	0,5
2654-0151		2654-0152		1/8			9,728	30	11			1,0	
2654-0153		2654-0154		1/4	1,337	19	13,157	38	10		5,0		
2654-0155		2654-0156		3/8			16,662	45	14	6	5,3	1,2	
2654-0157		2654-0158		1/2			20,955						1
2654-0161		2654-0162		5/8	1,814	14	22,911	55	16		6,5	1,5	
2654-0163		2654-0164		3/4			26,441						
2654-0165		2654-0166		7/8			30,201	65	18	8		1,8	
2654-0167		2654-0168		1			33,249						
2654-0171		2654-0172		1 1/8			37,987	75	20		7,0		
2654-0173		2654-0174		1 1/4	2,309	11	41,910						
2654-0175		2654-0176		1 3/8			44,323	90			9,0	2,0	
2654-0177		2654-0178		1 1/2			47,803						
2654-0253		2654-0254		1 3/4			53,746	105	22	10	10	2,5	2,0
2654-0255		2654-0256		2			59,614						
2654-0271		2654-0272		2 1/4			65,710	120					

* Размер, отсутствующий в ИСО 4231—87.
Примечание. (Исключено, Иам. № 5).

Пример условного обозначения круглой плашки машинной с обозначением размера резьбы $1/2$ для класса точности резьбы А, правой:

Плашка 2654—0157 А ГОСТ 9740—71

То же, левой:

Плашка 2654—0158 А ГОСТ 9740—71

То же, ручной правой:

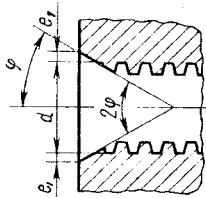
Плашка 2654—0157 р А ГОСТ 9740—71

То же, ручной левой:

Плашка 2654—0158 р А ГОСТ 9740—71

1.2. 1.3 (Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 4, 5).

1.4. Размеры режущей части плашек должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры, мм		
Номинальный диаметр метрической резьбы	Обозначение размера резьбы	$2e_1$, min
1 ... 16	$1/16$... $3/8$	0,1
17 ... 48	$1/2$... $1 1/2$	0,2
50 ... 52	$1 3/4$ — $2 1/4$	0,3

Примечание. Размер $2e_1$ приведен для определения диаметра заборного конуса с углом при вершине 2ϕ .

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4).

1.5. Для плашек, изготавливаемых в централизованном порядке, устанавливаются:

а) угол в плане режущей части ϕ :

для метрической резьбы диаметрами d до 2,5 мм (типы 1, 2) и 3 мм (тип 1) — 30° ;

для метрической резьбы диаметрами d св. 2,5 мм и трубной цилиндрической резьбы — 25°;

б) задний угол на заборном конусе $\alpha = 6—8^\circ$.

Примечание. По требованию потребителя допускается изготавливать плашки с углом в плане ϕ :

для метрической резьбы диаметрами
 d до 2,5 мм (типы 1, 2) и 3 мм (тип 1) — 45°;
 d св. 2,5 мм — 30 и 45°.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.6. Элементы конструкции и геометрические параметры круглых плашек указаны в приложении (рекомендуемом).

1.7. Основные размеры плашек для метрической резьбы в зависимости от номинального диаметра и шага резьбы указаны в приложении 4.

(Введен дополнительно, Изм. № 4).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.2. Плашки должны быть изготовлены из быстрорежущей стали по ГОСТ 19265 или из стали марок ХВСГ или 9ХС по ГОСТ 5950.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.3. Твердость зубьев у режущих кромок должна быть:
 у плашек из стали марок ХВСГ, 9ХС—59 ... 63 HRC₃ ;
 у плашек из быстрорежущей стали — 61 ... 64 HRC₃ ;
 у плашек из быстрорежущей стали с содержанием ванадия 3 % и более и кобальта 5 % — 63 ... 66 HRC₃.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 4).

2.4. На рабочей поверхности плашек не должно быть обезуглеженного слоя и мест с пониженной твердостью.

2.5. Параметры шероховатости поверхностей плашек по ГОСТ 2789 должны быть, не более:

профиля резьбы доведенного	Rz 6,3;
недоведенного —	Rz 12,5;
передних поверхностей зубьев —	Rz 6,3;
задних поверхностей на режущей части —	Rz 6,3;
поверхностей опорных торцев —	Ra 1,6;
наружной цилиндрической поверхности —	Ra 1,6

Параметр Rz 6,3 передней поверхности выполняется от режущей кромки в радиальном направлении на протяжении 1,5 высоты резьбы.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

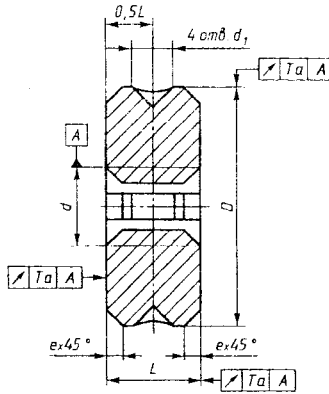
2.6. **(Исключен, Изм. № 3).**

2.7. Предельные отклонения размеров плашек должны соответствовать:

наружного диаметра D $f10; d11^*$
 толщины L $js12; js14^*$
 угла в плане режущей части φ $\pm 2^\circ 30'$

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.8. Допуск радиального биения наружной цилиндрической поверхности и торцового биения должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 3а1.



Черт. 4

Таблица 3а1

мм

Диаметр плашек D	Та для плашек	
	ручных	машинных
До 30	0,15	0,05
Св. 30 до 45	0,20	0,06
Св. 45 до 55		0,07
Св. 55		0,10

Примечание. Предельные отклонения размеров и величины биения относятся к плашкам до их разрезки.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4, 5).

2.9. (Исключен, Изм. № 5).

* Допустимые предельные отклонения ручных плашек.

2.10. Допуски на резьбу плашек — по ГОСТ 17587.

Плашки изготавливаются с полями допусков 6h, 8h6h, 8h, 6g, 8g. По заказу потребителя плашки могут изготавливаться с другими полями допусков резьбы, предусмотренными ГОСТ 17587.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.11. Средний и 95 %-ный периоды стойкости недоведенных плашек из стали ХВСГ должны быть не менее указанных в табл. 3в1 для метрической резьбы и в табл. 3г1 — для трубной цилиндрической резьбы, при условиях испытаний, указанных в разд. 3б.

Таблица 3в1*

Номинальный размер резьбы, мм	Средний период стойкости, мин		95 %-ный период стойкости, мин	
	для степени точности			
	6	8	6	8
До 1,4	15	30	6	12
Св. 1,4 до 5,5	25	50	10	20
С. 5,5	45	90	18	36

Таблица 3г1

Обозначение размера резьбы	Средний период стойкости, мин	95 %-ный период стойкости, мин
1/16 до 3/8	20	8
1/2 до 7/8	30	12
1 до 2	40	16

Поправочный коэффициент K_T на средний и 95 %-ный периоды стойкости в зависимости от марки инструментального материала плашки указан в табл. 3д1.

* Табл. 3б1 исключена.

Марка стали	9ХС	Р6М5
Коэффициент K	0,9	1,4

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.12. Критерием затупления плашек являются: несоответствие качества поверхности резьбы, нарезанной испытуемой плашкой требованиям, указанным в п. 3б.7 и несоответствие точности элементов резьбы требования ГОСТ 16093 и ГОСТ 6357.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

2.13. На торце каждой плашки с резьбой диаметром свыше 6 мм должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

обозначение плашки (последние четыре цифры);

обозначение размеров резьбы: метрической — по ГОСТ 8724, трубной — по ГОСТ 6357;

обозначение поля допуска нарезаемой метрической резьбы;

обозначение класса точности А трубной резьбы;

марка стали;

буквы *ЛН* для плашек с левой резьбой;

буква *р* для плашек ручных.

Допускается не наносить марки стали ХВСГ и 9ХС.

Допускается по согласованию с потребителем не наносить обозначение плашек.

На плашках с резьбой диаметром до 6 мм включительно следует маркировать:

а) с крупным шагом — диаметр резьбы, с мелким шагом — диаметр и шаг резьбы.

Допускается маркировать на плашках с резьбой диаметром до 5,5 мм включительно вместо мелкого шага цифру 1;

б) буквы *ЛН* для плашек с левой резьбой;

в) поле допуска нарезаемой метрической резьбы и класс точности А трубной цилиндрической резьбы.

Допускается для всех плашек при неразмещении знаков маркировки на одном торце плашки переносить часть знаков на другой торец.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

2.14. Транспортная маркировка, маркировка потребительской тары и упаковка — по ГОСТ 18088.

2.14. (Введены дополнительно, Изм. № 4).

3а. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3а.1. Правила приемки — по ГОСТ 23726.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3а.2. Испытания плашек для определения показателей надежности проводят не менее чем на 5 плашках.

Для контроля среднего периода стойкости испытания проводят один раз в 3 года, 95 %-ного периода стойкости один раз в год.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

3а.3. Испытаниям должны подвергаться плашки одного типоразмера из каждого диапазона резьб: для метрической резьбы одной из степеней точности, указанные в табл. 3в1;

для трубной цилиндрической резьбы, указанные в табл. 3г1.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3б. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3б.1. Испытания плашек на работоспособность, средний и 95 %-ный периоды стойкости должны проводиться на токарных или револьверных станках или токарных автоматах с применением вспомогательного инструмента, соответствующих установленным для них нормам точности и жесткости.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

3б.2. При испытаниях плашки закрепляют в плавающем плашкодержателе, обеспечивающим свободу перемещения инструмента во всех направлениях.

3б.3. Плашки для нарезания метрической резьбы испытывают на образцах из стали марки 45 ГОСТ 1050 твердостью 197 . . . 207 НВ. На образцах для нарезания резьбы с шагом 2,5 мм и выше допускается предварительная нарезка глубиной не более 0,7 высоты резьбы.

Плашки для нарезания трубной цилиндрической резьбы испытывают на образцах из стали марки 20 ГОСТ 1050 твердостью 143 . . . 156 НВ.

3б.4. Скорости резания при испытании плашек должны соответствовать:

для нарезания метрической резьбы — указанным в табл. 3а;

для нарезания трубной цилиндрической резьбы — указанным в табл. 3б.

3б.5. Суммарная длины резьбы, нарезанная испытываемой плашкой при испытании на работоспособность, должна быть:

при диаметре резьбы до 6 мм	—100 мм;
» » » св. 6 до 11 мм	—150 мм;
» » » св. 11 мм	—200 мм.

3б.6. В качестве смазочно-охлаждающей жидкости при машинном нарезании резьбы принимают сульфозеол или 5 %-ный (по

массе) раствор эмульсола в воде с расходом не менее 5 л/мин или масляный СОЖ.

Таблица 3а

Номинальный размер резьбы, мм	Шаг резьбы P , мм	Скорость резания, м/мин
1,0—3,0	0,2—0,5	$1,5 \pm 0,2$
3,5—6,0	0,35—1,0	$2,3 \pm 0,2$
7,0—12,0	0,5—1,75	$2,75 \pm 0,25$
14,0—35,0	0,5—3,5	$3,6 \pm 0,3$
36,0—52,0	1,0—5,0	$3,8 \pm 0,35$

Таблица 3б

Обозначение размера резьбы	Скорость резания, м/мин
1/16—1/4	1,6
3/8	1,9
1/2—1 1/2	2,2
1 3/4—2	2,4

36.7. Качество поверхности резьбы, нарезанной испытуемой плашкой, должно соответствовать следующим требованиям:

шероховатость поверхности резьбы — $Rz 40$;

рванины, выкрашивания ниток резьбы по глубине не должны выходить за пределы среднего диаметра или их суммарная длина не должна превышать 5 % общей длины резьбы по винтовой линии, а в одном витке — 1/4 его длины.

36.8. Точность элементов резьбы, нарезанной плашками, должна быть:

для метрической резьбы 6h, 8h6h, 8h, 6g, 8g — по ГОСТ 16093; для трубной цилиндрической резьбы классов А или В — по ГОСТ 6357.

36.2—36.8. (Измененная редакция, Изм. № 3).

36.9. Приемочные значения среднего и 95 %-ного периодов стойкости должны быть не менее указанных в табл. 3в и 3г.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

36.10. После испытания работоспособности на режущих кромках плашек не должно быть следов выкрашиваний и они должны быть пригодны к работе.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

Таблица 3в

Номинальный размер резьбы, мм	Приемочные периоды стойкости, мин			
	средний		95 %-ный	
	для степеней			
	6	8	6	8
До 1,4	17	34	7	14
Св. 1,4 до 5,5	28	56	11	23
Св. 5,5	51	102	20	41

Таблица 3г

Обозначение размера резьбы	Приемочные периоды стойкости, мин	
	средний	95 %-ный
1/16 до 3/8	23	9
1/2 до 7/8	34	14
1 до 2	45	18

36.11. Контроль твердости плашек — по ГОСТ 9013.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

36.12. Обезуглероженный слой плашек, изготовленных из стали марок ХВСГ или 9ХС по ГОСТ 5950, контролируют по образцу-свидетелю и обеспечивается технологически при изготовлении.

36.13. Контроль внешнего вида осуществляют визуально.

36.12, 36.13. (Измененная редакция, Изм. № 3).

36.14. Параметры шероховатости поверхностей плашек следует проверять сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378 или с образцовыми инструментами, имеющими значения параметров шероховатости поверхностей, указанные в п. 2.5.

Сравнение осуществляют визуально при помощи лупы ЛП-2—4× по ГОСТ 25706.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

36.15. Контроль параметров плашек следует проводить средствами контроля, имеющими погрешность измерения не более: значений, установленных ГОСТ 8.051 при измерении линейных размеров;

35 % значения допуска на проверяемый угол при измерении углов;

25 % значения допуска на проверяемый параметр при контроле форм и расположения поверхностей.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

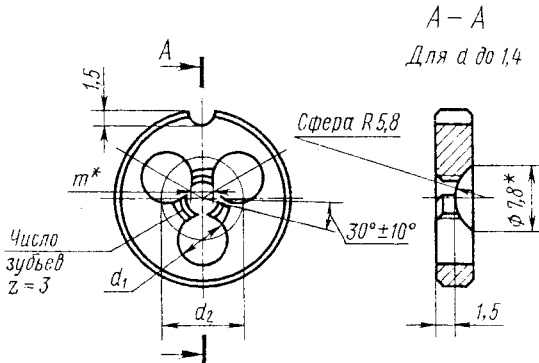
3. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088.
 Разд. 3. (Измененная редакция, Изм. № 4).
 Разд. 4. (Исключен, Изм. № 3).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
 Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ
 КРУГЛЫХ ПЛАШЕК

1. Элементы конструкции и геометрические параметры круглых плашек типа I для нарезания метрической резьбы указаны на черт. 1 и в табл. 1.



* Размеры для справок

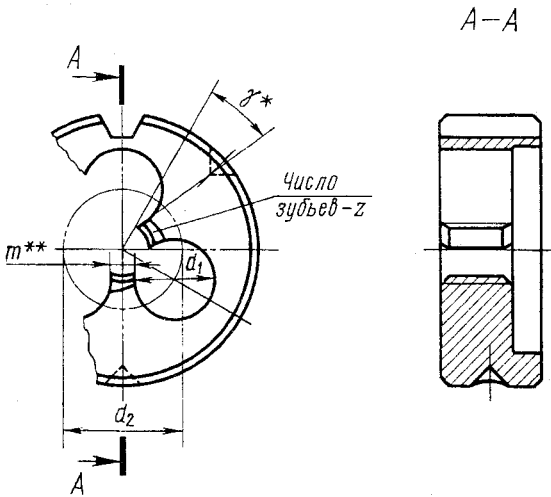
Черт. 1

мм

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 js12	m
	крупный	мелкий			
1,0	0,25	—	3,0	4,2	0,36
	—	0,20			
1,1	0,25	—		4,3	0,40
	—	0,20			
1,2	0,25	—		4,4	0,45
	—	0,20			
1,4	0,30	—		4,5	0,55
	—	0,20			
1,6	0,35	—		4,6	0,60
	—	0,20			
1,8	0,35	—		4,6	0,70
	—	0,20			
2,0	0,40	—		4,6	0,80
	—	0,25			
2,2	0,45	—		6,6	0,80
	—	0,25			
2,5	0,45	—	4,5	6,8	0,90
	—	0,35			
3	0,50	—	4,5	6,8	0,90
	—	0,35			

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

2. Элементы конструкции и геометрические параметры круглых плашек типа 2 и 3 для нарезания метрической резьбы указаны на черт. 2 и в табл. 2.



* $\gamma = 30^\circ \pm 10^\circ$ — для d до 6 мм; $\gamma = 25^\circ \pm 10^\circ$ для d св. 6 мм.

** Размер для справок.

Черт. 2

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 js12	t	Число зубьев z	
	крупный	мелкий					
1,0	0,25	—	4,0	5,6	0,36	3	
	—	0,20			0,40		
1,1	0,25	—			6,2		0,45
	—	0,20					0,55
1,2	0,25	—			6,2		0,60
	—	0,20					0,70
1,4	0,30	—		4,5	0,8		
	—	0,20			0,9		
1,6	0,35	—		6,4	1,0		
	—	0,20			1,3		
1,8	0,35	—		6,4	1,5		
	—	0,20			1,6		
2,0	0,40	—		8,7	1,7		
	—	0,25					
2,2	0,45	—		5,9			
	—	0,25					
2,5	0,45	—	9,1				
	—	0,35					
3,0	0,50	—					
	—	0,35					
3,5	0,60	—					
	—	0,35					
4,0	0,70	—					
	—	0,50					
4,5	0,75	—					
	—	0,50					
5,0	0,80	—					
	—	0,50					

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 js12	m	Число зубьев z
	крупный	мелкий				
5,5	—	0,50	5,4	9,7	1,4	4
6,0	1,00	—			1,3	
	—	0,75			1,5	
	—	0,50			1,4	
7,0	1,00	—	6,5	11,9	1,6	
	—	0,75			1,8	
	—	0,50				
8,0	1,25	—			5,8	
	—	1,00	2,6			
	—	0,75	2,7			
	—	0,50	2,6			
9,0	1,25	—	7,8	15,5	2,7	
	—	1,00			2,8	
	—	0,75			2,9	
	—	0,50			3,1	
	—	0,50			3,3	
10,0	1,50	—	7,5	16,0	3,4	
	—	1,00			3,5	
	—	0,75			3,1	
	—	0,50			3,3	
	—	0,50			3,5	
11,0	1,50	—	10,3	19,4	3,1	
	—	1,50			3,2	
	—	1,25			3,3	
	—	1,00			3,3	

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 js12	m	Число зубьев z			
	крупный	мелкий							
12,0	—	0,75	10,3	19,4	3,4				
	—	0,50							
14	2,00	—	9,6	20,1	3,8	4			
	—	1,50			4,0				
	—	1,25			4,1				
	—	1,00			4,2				
	—	0,75			4,3				
	—	0,50			4,4				
15	—	1,50	8,9	20,9	3,2	5			
	—	1,00			3,3				
16	2,00	—	12,1	23,9	4,3	4			
	—	1,50			4,4				
	—	1,00			11,3		24,7	3,8	5
	—	0,75							
—	0,50								
17	—	1,50			3,6				
	—	1,00							
18	2,50	—	11,5	24,0	4,6	4			
	—	2,00			4,1				
	—	1,50			4,2				
	—	1,00			4,3				
	—	0,75			10,6		25,5	4,4	5
	—	0,50						4,5	
20	2,50	—			3,8				
	—	2,00			4,1				
	—	1,50			4,4				
	—	1,00			4,1		6		
	—	0,75			9,2			26,6	4,2

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 js12	m	Число зубьев z
	крупный	мелкий				
20	—	0,50	9,2	26,6	4,3	6
22	2,5	—	12,80	30,4	4,8	5
	—	2,00			4,9	
	—	1,50			—	
	—	1,00	12,10	31,1	4,4	6
	—	0,75			—	
	—	0,50			—	
24	3,0	—	11,80	30,3	5,0	5
	—	2,00	11,50	31,5	4,3	
	—	1,50			4,6	
	—	1,00			4,6	6
	—	0,75	4,5			
25	—	2,00	11,10	32,0	4,7	6
	—	1,50			4,8	
	—	1,00			—	
26	—	1,50	16,00	37,2	5,8	5
27	3,0	—			5,9	
	—	2,00			6,0	
	—	1,50			6,1	
	—	1,00			—	
28	—	0,75	15,25	38,3	6,7	5
	—	2,00			6,5	
	—	1,50			6,6	
30	—	1,00	14,25	39,3	6,6	6
	3,5	—			6,5	
	—	3,00			5,5	
	—	2,00			5,7	
—	—	1,50	—	—	—	—

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 js12	t	Число зубьев z	
	крупный	мелкий					
30	—	1,00	14,25	39,3	5,8	6	
	—	0,75					
32	—	2,00	12,80	40,7	6,5		
	—	1,50			6,6		
33	3,5	—			6,5		
	—	3,00			6,4		
	—	2,00			6,7		
	—	1,50			6,8		
	—	1,00	11,90	41,3	5,9		7
	—	0,75					
35	—	1,5	11,10	42,2	5,0		8
36	4,0	—	12,80	40,7	6,3		6
	—	3,0	11,20	42,0	6,6	7	
	—	2,0			6,4		
	—	1,5	11,10	42,2	5,4	8	
	—	1,0			5,1		
38	—	1,5	14,25	47,7	6,8	7	
39	4,0	—	15,50	46,4	7,1	6	
	—	3,0	14,25	47,7	6,3	7	
	—	2,0			6,5		
	—	1,5			6,6		
	—	1,0			6,7		
—	3,0	13,50			48,5		7,0
40	—		2,0	7,2			
—	1,5		7,3				
42	4,5	—	13,50	48,5	7,2	7	
	—	4,0			7,0		
	—	3,0			6,9		

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

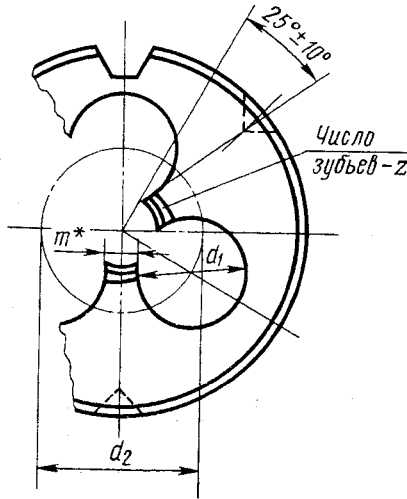
Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 js12	m	Число зубьев z
	крупный	мелкий				
42	—	2,0	13,00	48,9	6,0	8
	—	1,5			6,1	
	—	1,00				
45	4,5	—	19,00	55,6	7,9	6
	—	4,0			8,0	
	—	3,0	17,75	56,8	7,3	7
	—	2,0			7,6	
	—	1,5			7,7	
	—	1,0			9,0	
	5,0	—			18,00	
48	—	4,0	17,00	57,8	7,8	7
	—	3,0			8,2	
	—	2,0			8,5	
	—	1,5			8,6	
	—	1,0				
	—	3,0				
50	—	2,0	15,50	59,3	7,4	8
	—	1,5			7,5	
	5,0	—			7,4	
52	—	4,0	15,5	59,3	7,0	9
	—	3,0			7,1	
	—	2,0	14,0	60,4	7,3	
	—	1,5			7,4	
	—	1,0			7,2	
	—	4,0				
55	—	3,0	20,0	65,0	8,6	7
	—	2,0	18,0	66,5	8,2	8
	—	1,5				

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 h12	t	Число зубьев z
	крупный	мелкий				
56	5,5	—	19,5	65,0	8,5	7
	—	4,0		66,0		
	—	3,0	18,0		8,2	8
	—	2,0	16,5	67,0	8,0	9
	—	1,5				
60	5,5	—	17,5	66,0	8,3	8
	—	4,0	16,0	67,5	9,5	
	—	3,0				
	—	2,0	68,5	8,0		
	—	1,5				
62	—	4,0	22,5	74,5	10,0	7
	—	3,0				
	—	2,0	21,0	76,0	8,3	
	—	1,5				
	64	6,0	—	22,5	75,0	10,8
—		4,0	22,0	76,0	11,2	
—		3,0				20,0
—		2,0	21,5	76,5		
—		1,5				
65	—	4,0	21,5	76,5	12,8	7
	—	3,0				
	—	2,0	20,0	78,0	10,8	
	—	1,5				
	68	6,0	—	22,0	76,0	11,2
—		4,0	20,0	78,0	11,0	
—		3,0				
—		2,0	18,5	80,5	11,2	
—		1,5				

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4, 5).

3. Элементы конструкции и геометрические параметры круглых плашек, для нарезания трубной цилиндрической резьбы указаны на черт. 3 и в табл. 3.



* Размер для справок.

Черт. 3

Размеры, мм

Обозначение размера резьбы	Число шагов на длине 25,4 мм	d_1 H12	d_2 js12	m	Число зубьев z
$1/16$	28	6,50	12,5	2,0	4
$1/8$		7,80	15,5	2,9	
$1/4$	19	10,30	19,4	3,3	
$3/8$		12,10	23,9	4,4	
$1/2$	14	10,60	25,5	4,4	5
$5/8$		12,10	31,1	4,0	6
$3/4$		11,10	32,0	5,0	
$7/8$		14,25	39,3	5,6	
1	11	12,80	40,7	6,7	
$1 1/8$		15,50	46,4	7,8	
$1 1/4$		13,00	48,9	5,8	
$1 3/8$		17,75	56,8	8,3	
$1 1/2$		17,00	57,8	7,8	
$1 3/4$		20,0	64,0	8,7	
2	23	69,0	81,5	10,6	8
$2 1/4$					

(Измененная редакция, Изм. № 3,4).

4. (Исключен, Изм. № 4).

5. (Исключен, Изм. № 3).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 (Исключено, Изм. № 3).

ПРИЛОЖЕНИЕ 3. (Исключено, Изм. № 5).

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Рекомендуемое

Основные размеры плашек для метрической резьбы в зависимости
от номинального диаметра и шага резьбы

Таблица 5

мм

Номинальный диаметр резьбы d	D	D_1	L	Диапазоны шагов										c	d_1	e , не менее				
				Шаг резьбы по ГОСТ 24705—81																
				0,25	0,36	0,46	0,70	0,85	1,12	1,45	1,6	1,9	2,12				2,65			
0,90	2,65	11	5	2	2,5	3	5										0,5	3	0,2	
2,65	6,35	15	5	3	5													4	—	—
6,35	9,00		7					7	7	7								—	0,6	—
9,00	11,20		9					9	9	9								—	0,8	0,5
11,20	15,00		11					11	11	11								—	1,0	—
15,00	21,20		10					10	10	10								—	1,2	1,0
21,20	26,50		14					14	14	14								—	1,5	—
26,50	37,50		18					18	18	18								—	1,8	1,0
			16					16	16	16								—	—	—
			22					22	22	22								—	—	—
			18					18	18	18								—	—	—

Продолжение табл. 5

мм

Номинальный диаметр резьбы d	D	D_1	L	Диапазоны шагов										c	d_1						
				Шаг резьбы по ГОСТ 24705—81																	
				0,25	0,36	0,47	0,7	0,85	1,12	1,45	1,6	1,9	2,12			2,65	3,35	3,75	4,5	5,7	
свыше до				0,2	0,3	0,4	0,5	0,75	0,9	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0		
26,50	37,50		25	0,25	0,35	0,45	0,6	0,8	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,5	5,5	6,0		
37,50	42,50	65	20								20			20						1,8	
42,50	53,00	75	30												30					8	
53,00	63,00	90	22								22			22						2,0	
63,00	71,00	105	36								22			22							2,0
			36												36						
			22											22							2,5
			36																		10
63,00	71,00	120	36																		36

Приложение 4. (Введено дополнительно, Изм. № 4).

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; Н. А. Коптева

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 03.09.71 № 1535

3. Срок проверки — 1998 г., периодичность проверки — 5 лет

4. Стандарт полностью соответствует международному стандарту ИСО 4231—87 и международному стандарту ИСО 2568—88 в части размеров плашек метрической резьбы

5. ВЗАМЕН ГОСТ 9740—62 и МН 5710-65 — МН 5714-65

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 8.051—81	36.15
ГОСТ 1050—88	36.3
ГОСТ 2789—73	2.5
ГОСТ 5950—73	2.2; 36.12
ГОСТ 6357—81	Вводная часть, п. 2.12; 2.13; 3.1; 36.8
ГОСТ 8724—81	2.13; 3.1
ГОСТ 9013—59	36.11
ГОСТ 9378—75	36.14
ГОСТ 16093—81	2.12; 36.8
ГОСТ 17587—72	2.10
ГОСТ 18088—83	П. 2.14; 3.3; разд. 3
ГОСТ 19265—73	2.2
ГОСТ 23726—79	За 1
ГОСТ 24705—81	Вводная часть, приложение 4
ГОСТ 25706—83	36.14

7. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 02.04.92 № 349

8. ПЕРЕИЗДАНИЕ (октябрь 1996 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, 5, утвержденными в январе 1974 г., марте 1981 г., декабре 1986 г., апреле 1990 г., апреле 1992 г. (ИУС 3—74, 6—81, 3—87, 7—90, 7—92)

Редактор *В.Н. Колысов*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *А.С. Черноусова*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Подписано в печать 23.12.96. Усл. печ. л. 3,72.
Уч.-изд. л. 3,76. Тираж 198 экз. С19. Зак. 4.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва,
Колодезный пер., 14.
Отпечатано в ИПК Издательство стандартов