



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—71

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).

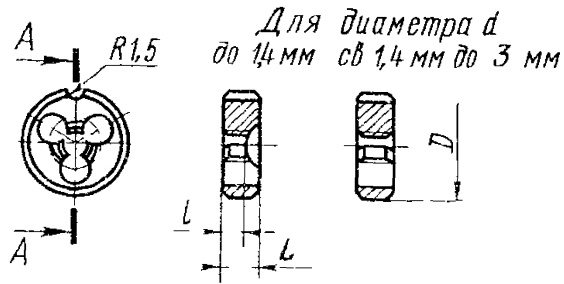
1.2. Конструкция и размеры плашек для метрической резьбы должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное

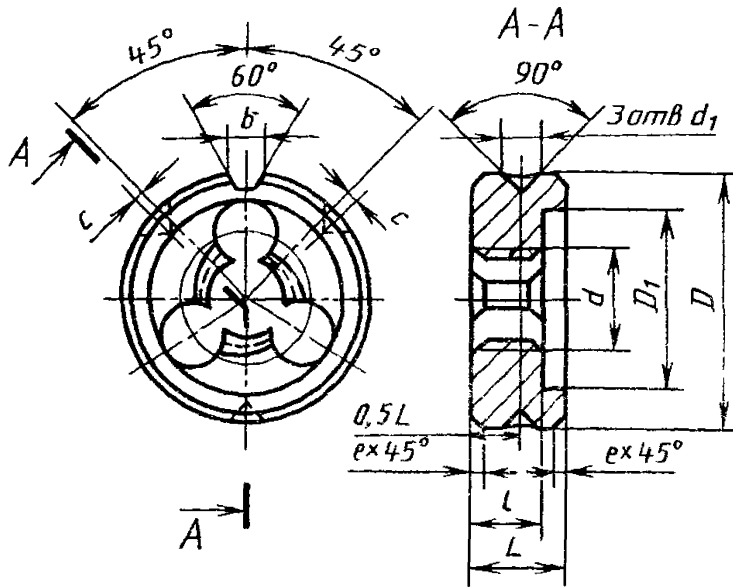
Перепечатка воспрещена

Тип 1

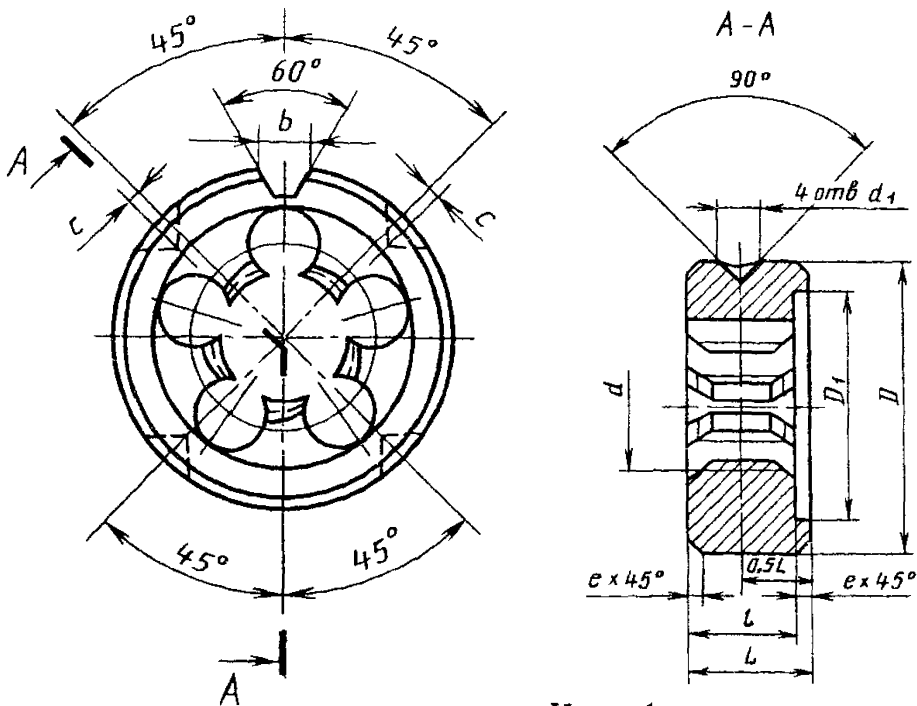
A-A



Тип 2



Тип 3



Черт. 1

Таблица 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										
2650-1301		2650-1302							1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1303		2650-1304					0,25	—		45°								
2650-1305		2650-1306							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1307		2650-1308		1,0	—	—				45°								
2650-1311		2650-1312							1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1313		2650-1314					—	0,2		45°								
2650-1315		2650-1316							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1317		2650-1318								45°								
2650-1321		2650-1322							1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1323		2650-1324					0,25	—		45°								
2650-1325		2650-1326							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1327		2650-1328		—	1,1	—				45°								
2650-1331		2650-1332							1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1333		2650-1334					—	0,2		45°								
2650-1335		2650-1336							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1337		2650-1338								45°								
2650-134 ¹		2650-1342		1,2	—	—	0,25	—	1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—

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^k	b	c
				1	2	3	круп- ные	мел- кий										
2650-1343		2650-1344					0,25	—	1	45°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1345		2650-1346					0,25	—	2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1347		2650-1348								45°								
2650-1351		2650-1352		1,2	—		—	0,2	1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1353		2650-1354								45°								
2650-1355		2650-1356					—	0,2	2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1357		2650-1358								45°								
2650-1361		2650-1362					0,30	—	1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1363		2650-1364								45°								
2650-1365		2650-1366					—	0,2	2	30°	16	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1367		2650-1368		—	1,4					45°								
2650-1371		2650-1372					—	0,2	1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1373		2650-1374								45°								
2650-1375		2650-1376					—	0,2	2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1377		2650-1378								45°								
2650-1381		2650-1382		1,6	—		0,35	—	1	30°	12	3	—	—	—	—	—	—
2650-1383		2650-1384								45°								

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^1	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
				правых														
2650-1385		2650-1386					0,35	—	2	30°	16	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1387		2650-1388								45°								
2650-1391		2650-1392		1,6	—				1	30°	12	3	—	—	—	—	—	—
2650-1393		2650-1394					—	0,2		45°								
2650-1395		2650-1396							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1397		2650-1398								45°								
2650-1401		2650-1402							1	30°	12	3	—	—	—	—	—	—
2650-1403		2650-1404					0,35	—		45°								
2650-1405		2650-1406				—			2	30°	16	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1407		2650-1408		—	1,8					45°								
2650-1411		2650-1412							1	30°	12	3	—	—	—	—	—	—
2650-1413		2650-1414								45°								
2650-1415		2650-1416					—	0,2		30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1417		2650-1418								45°								
2650-1421		2650-1422							1	30°	12	3	—	—	—	—	—	—
2650-1423		2650-1424		2,0	—		0,40	—		45°								
2650-1425		2650-1426							2	30°	16	5	3	11	0,2	3	3,2	0,5

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										
2650-1471		2650-1472						1	30°		3	—	—	—	—	—	—	—
2650-1473		2650-1474		2,5	—		—	0,35	45°									
2650-1475		2650-1476						2	30°	16	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5	
2650-1477		2650-1478							45°									
2650-1481		2650-1482						1	30°		3			—	—	—	—	
2650-1483		2650-1484					0,50	—	45°									
2650-1485		2650-1486							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							25°									
2650-1501		2650-1502							30°	20	5	3	15			3,2		
2650-1503		2650-1504							45°									
2650-1505		2650-1506							25°									
2650-1507		2650-1508					(0,60)	—	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 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								25°								
2650-1605		2650-1606						0,75	3	30°	25			0,5	5	4,0	0,8	
2650-1607		2650-1608				7,0				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	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^k	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
правых				левых														
2650-1661		2650-1662						1,00		45°								
2650-1663		2650-1664								25°		9						
2650-1665		2650-1666						0,75		30°								
2650-1667		2650-1668				9				45°	25			0,5				0,8
2650-1671		2650-1672								25°								
2650-1673		2650-1674						0,50		30°		7						
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				1,25		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				

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										
правых		левых																
2650-1745		2650-1746					1,75	—		25°		14						
2650-1747		2650-1748								30°								
2650-1751		2650-1752								45°								
2650-1753		2650-1754					1,50			25°								
2650-1755		2650-1756								30°								
2650-1757		2650-1758								45°								
2650-1761		2650-1762					1,25			25°								
2650-1763		2650-1764								30°								
2650-1765		2650-1766		12	—	—				45°								
2650-1767		2650-1768					1,00			25°								
2650-1771		2650-1772								30°								
2650-1773		2650-1774								45°								
2650-1775		2650-1776					0,75			25°								
2650-1777		2650-1778								30°								
2650-1781		2650-1782								45°								
2650-1783		2650-1784					0,50			25°								
2650-1785		2650-1786								30°								

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										
правых				левых														
2650-1787		2650-1788		12	—		—	0,50		45°		10	7	30				
2650-1791		2650-1792								25°								
2650-1793		2650-1794					2,00	—		30°		14						
2650-1795		2650-1796								45°								
2650-1797		2650-1798								25°								
2650-1801		2650-1802						1,50		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°		10						
2650-1815		2650-1816						1,00		30°								
2650-1817		2650-1818								45°								
2650-2001		2650-2002								25°								
2650-2003		2650-2004						0,75		30°			7	30				
2650-2005		2650-2006								45°								
2650-2007		2650-2008						0,50		25°								

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										
правых				левых														
2650-2011		2650-2012		14	—		0,50		30°			7	30					
2650-2013		2650-2014							45°									
2650-2015		2650-2016							25°									
2650-2017		2650-2018		—			1,50		30°	38	10					5		
2650-2021		2650-2022			15				45°									
2650-2023		2650-2024							25°									
2650-2025		2650-2026					(1,00)		30°									
2650-2027		2650-2028							45°			—	—					
2650-2031		2650-2032		—				3	25°					1	6		1,2	
2650-2033		2650-2034					2,00		30°		18							
2650-2035		2650-2036							45°									
2650-2037		2650-2038		16					25°									
2650-2041		2650-2042			—		1,50		30°	45						5,3		
2650-2043		2650-2044							45°		14							
2650-2045		2650-2046							25°									
2650-2047		2650-2048					1,00		30°			10	36					
2650-2051		2650-2052							45°									

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										
				правых														
2650-2095		2650-2096					2,00		45°									
2650-2097		2650-2098							25°									
2650-2101		2650-2102					1,50		30°									
2650-2103		2650-2104							45°	14								
2650-2105		2650-2106							25°									
2650-2107		2650-2108			18		1,00		30°			10	36					
2650-2111		2650-2112							45°									
2650-2113		2650-2114							25°									
2650-2115		2650-2116					0,75	3	30°	45				1	6	5,3	1,2	
2650-2117		2650-2118							45°									
2650-2121		2650-2122							25°		10							
2650-2123		2650-2124					0,50		30°			7	36					
2650-2125		2650-2126							45°									
2650-2127		2650-2128							25°									
2650-2131		2650-2132			20		2,5		30°	18								
2650-2133		2650-2134							45°									
2650-2135		2650-2136							25°	14								

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										
правых				левых														
2650-2181		2650-2182						2,00		25°								
2650-2183		2650-2184								30°								
2650-2185		2650-2186								45°			—	—				
2650-2187		2650-2188								25°								
2650-2191		2650-2192						1,50		30°	16							
2650-2193		2650-2194								45°								
2650-2195		2650-2196								25°					1			
2650-2197		2650-2198		—	22		—	1,00		30°			12					
2650-2201		2650-2202				—			3	45°	55				8	6,5	1,5	
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						0,50		30°			12	8				
2650-2215		2650-2216								45°								
2650-2217		2650-2218					24	—	3,0	25°		22			—	2		
2650-2221		2650-2222								30°								

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- ные	мел- кий										
правых		левых																
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°								

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										
				правых														
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			—		—	(3,00)	30°	65					8	6,5	1,8	
2650-2357		2650-2358							45°			—	—					
2650-2361		2650-2362		30		—			25°									
2650-2363		2650-2364					—	2,00	30°									
2650-2365		2650-2366							45°									
2650-2367		2650-2368							25°		18			1				
2650-2371		2650-2372						1,50	30°									
2650-2373		2650-2374							45°									
2650-2375		2650-2376						1,00	25°			12	54					

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										
правых				левых														
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			33	—				45°								
2650-2435		2650-2436			—					25°								
2650-2437		2650-2438						1,00		30°			12					
2650-2441		2650-2442							3	45°	65	14	—	54	1	8	6,5	1,8
2650-2443		2650-2444								25°								
2650-2445		2650-2446						0,75		30°			10					
2650-2447		2650-2448								45°								
2650-2451		2650-2452								25°								
2650-2453		2650-2454				35		1,50		30°		18	—	—	2			
2650-2455		2650-2456								45°								
2650-2457		2650-2458		36				4,0		25°		25						
2650-2461		2650-2462								30°								

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										
				правых			левых											
2650-2463		2650-2464		36	—	—	4,0	—	3	45°	65	25	—	—	2	—	—	—
2650-2465		2650-2466					3,00	25°										
2650-2467		2650-2468					30°											
2650-2471		2650-2472					45°											
2650-2473		2650-2474					25°											
2650-2475		2650-2476					30°											
2650-2477		2650-2478					45°											
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°											
2650-2493		2650-2494					45°											
2650-2495		2650-2496					25°											
2650-2497		2650-2498	(38)				30°											
2650-2501		2650-2502					45°											
2650-2503		2650-2504					25°											
2650-2505		2650-2506					30°											
2650-2507		2650-2508		45°														
2650-2511		2650-2512		—	3,00	25°												

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Тип ч	Угол в пла- не ϕ^*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
правых				левых														
2650-2513		2650-2514						3,00			30							
2650-2515		2650-2516									45°							
2650-2517		2650-2518									25°							
2650-2521		2650-2522						2,00			30°	—	—					
2650-2523		2650-2524									45°			20				
2650-2525		2650-2526			39	—					25°							
2650-2527		2650-2528						1,50			30°							
2650-2531		2650-2532									45°							
2650-2533		2650-2534									25°							
2650-2535		2650-2536						1,00			30°	16	12	63				
2650-2537		2650-2538			—					3	45°	75			2	8	7	1,8
2650-2541		2650-2542									25°							
2650-2543		2650-2544						(3,00)			30°			30				
2650-2545		2650-2546									45°							
2650-2547		2650-2548									25°							
2650-2551		2650-2552			—	40		(2,00)			30°		—	—				
2650-2553		2650-2554									45°			20				
2650-2555		2650-2556									25°							
2650-2557		2650-2558						1,50			30°							
2650-2561		2650-2562									45°							

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										
				правых														
2650-2563		2650-2564					4,50	—										25°
2650-2565		2650-2566																30°
2650-2567		2650-2568																45°
2650-2571		2650-2572					(4,00)			30								25°
2650-2573		2650-2574																30°
2650-2575		2650-2576																45°
2650-2577		2650-2578					3,00											25°
2650-2581		2650-2582																30°
2650-2583		2650-2584		42	—	—												45°
2650-2585		2650-2586					—	2,00		75				2	8	7	1,8	25°
2650-2587		2650-2588																30°
2650-2591		2650-2592																45°
2650-2593		2650-2594					1,50											25°
2650-2595		2650-2596																30°
2650-2597		2650-2598																45°
2650-2601		2650-2602					1,00											25°
2650-2603		2650-2604																30°
2650-2605		2650-2606																45°

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	c	d_1^*	b	s
				1	2	3	круп- ный	мел. кий										
правых				левых			1	2	3									
2650-2607		2650-2608								25°								
2650-2611		2650-2612					4,5	—		30°								
2650-2613		2650-2614								45°								
2650-2615		2650-2616								25°								
2650-2617		2650-2618						(4,00)		30°	36							
2650-2621		2650-2622								45°								
2650-2623		2650-2624								25°								
2650-2625		2650-2626						3,00		30°								
2650-2627		2650-2628		—	45	—			3	45°	90			2	8	9	2,0	
2650-2631		2650-2632								25°								
2650-2633		2650-2634								30°								
2650-2635		2650-2636								45°								
2650-2637		2650-2638								25°								
2650-2641		2650-2642						1,50		30°								
2650-2643		2650-2644								45°								
2650-2645		2650-2646								25°								
2650-2647		2650-2648						1,00		30°	18	14	75					

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для прядов			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										
2650-2651		2650-2652		—	45	—	—	1,00		45°		18	14	75				
2650-2653		2650-2654								25°								
2650-2655		2650-2656					5,0	—		30°								
2650-2657		2650-2658								45°								
2650-2661		2650-2662								25°								
2650-2663		2650-2664						(4,00)		30°		36						
2650-2665		2650-2666								45°								
2650-2667		2650-2668								25°								
2650-2671		2650-2672		48	—	—		3,00	3	30°	90		—	—	2	8	9	2,0
2650-2673		2650-2674								45°								
2650-2675		2650-2676								25°								
2650-2677		2650-2678						—	2,00	30°								
2650-2681		2650-2682								45°								
2650-2683		2650-2684								25°		22						
2650-2685		2650-2686						1,50		30°								
2650-2687		2650-2688								45°								
2650-2691		2650-2692						1,00		25°		18	14	75				

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	c	d_1^*	b	s
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
				правых														
2650-2693		2650-2694		48	—	—	—	1,00		30°		18	14	75				
2650-2695		2650-2696								45°								
2650-2697		2650-2698								25°								
2650-2701		2650-2702						(3,00)		30°		36	—	—				
2650-2703		2650-2704								45°								
2650-2705		2650-2706								25°								
2650-2707		2650-2708			—	50	—	(2,00)		30°								
2650-2711		2650-2712								45°		22						
2650-2713		2650-2714								25°								
2650-2715		2650-2716						1,50		30°								
2650-2717		2650-2718							3	45°	90				2	8	9	2,0
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						—		30°								
2650-2741		2650-2742						3,00		45°								
2650-2743		2650-2744						2,00		25°		22						

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										
правых		левых																
2650-2745		2650-2746						2,00		30°								
2650-2747		2650-2748								45°								
2650-2751		2650-2752								25°	22	—	—	2				
2650-2753		2650-2754			52	—		1,50		30°								
2650-2755		2650-2756								45°	90				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		(3,0)		30°		—	—					
2650-2813		2650-2814								45°								
2650-2815		2650-2816								25°								
2650-2817		2650-2818						2,0		30°	22							

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
							круп- ный	мел- кий										
				1	2	3												
правых		левых																
2650-2821		2650-2822					2,0		45°									
2650-2823		2650-2824		—	55	—			25°		22							
2650-2825		2650-2826					1,5		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		—				3	25°	105				2	10	10	2,5	
2650-2841		2650-2842					4,0		30°		36							
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					2,0		30°		22							
2650-2857		2650-2858							45°									
2650-2861		2650-2862					1,50		25°									

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										
				правых														
2650-2905		2650-2906							25°									
2650-2907		2650-2908					(4,00)		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			—			2,00	30°					2,0	10	10	2,5	
2650-2925		2650-2926							45°		22							
2650-2927		2650-2928							25°									
2650-2931		2650-2932						1,50	30°									
2650-2933		2650-2934							45°			—	—					
2650-2935		2650-2936							25°									
2650-2937		2650-2938					6,00	—	30°									
2650-2941		2650-2942		64	—				45°	120	36							
2650-2943		2650-2944						—	25°									
2650-2945		2650-2946						4,00	30°									

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		
							круп- ный	мел- кий												
				1	2	3														
правых		левых																		
2650-2947		2650-2948		64	—	—	—	3	45°	120	36	—	—	2,0	10	10	2,5	2,5		
2650-2951		2650-2952																	4,00	25°
2650-2953		2650-2954																	3,00	30°
2650-2955		2650-2956																	45°	28
2650-2957		2650-2958																	25°	100
2650-2961		2650-2962																	2,00	30°
2650-2963		2650-2964																	45°	22
2650-2965		2650-2966																	25°	—
2650-2967		2650-2968																	1,50	30°
2650-2971		2650-2972																	45°	—
2650-2973		2650-2974		25°	—															
2650-2975		2650-2976		65	—	—	—	3	45°	120	36	—	2,0	10	10	2,5	2,5			
2650-2977		2650-2978																(4,00)	30°	
2650-2981		2650-2982																45°	28	
2650-2983		2650-2984																(3,00)	100	
2650-2985		2650-2986																25°	—	
2650-2987		2650-2988																2,00	30°	
																		45°	—	
																		25°	22	
																		—	—	

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										
2650-3001		2650-3002					2,00		30°									
2650-3003		2650-3004							45°									
2650-3005		2650-3006			—	65	—		25°		22							
2650-3007		2650-3008					1,50		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						4,00	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°									
2650-3037		2650-3038						2,00	30°		22		—	—				

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
							круп ный	мел- кий										
				1	2	3												
правых		левых																
2650 3041		2650-3042						2,00		45°								
2650-3043		2650-3044								25°								
2650-3045		2650-3046		—	68	—	—	1,50	3	30°	120	22	—	—	2,0	10	10	2,5
2650-3047		2650-3048								45°								

* Размеры, отсутствующие в ИСО 2568—88

Примечания

- 1 Плашки для резьб диаметром 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 $\varphi=25^\circ$, для поля допуска резьбы 6 g, правой:

Плашка 2650—1573 6 g ГОСТ 9740—71

То же, левой:

Плашка 2650—1574 6 g ГОСТ 9740—71

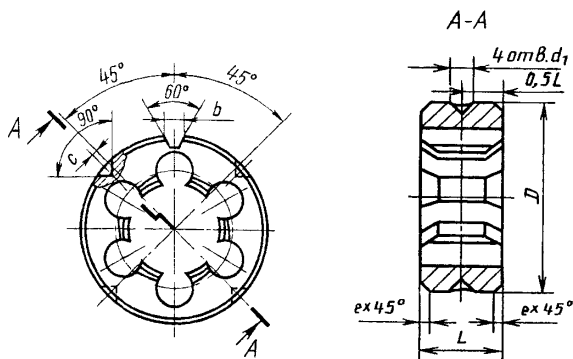
То же, ручной, правой:

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	Обозначение плашек	При- меняе- мость	Обозна- чение размера резьбы	Шаг P	Число шагов на длине 25,4 мм	Номиналь- ный на- ружный диаметр	D	L	d_1^*	b	c	e
празых		левых											
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			1,5	
2654-0163		2654-0164		$3/4$			26,441				6,5		
2654-0165		2654-0166		$7/8$			30,201	65	18				
2654-0167		2654-0168		1			33,249			8		1,8	
2654-0171		2654-0172		$1 1/8$			37,987	75	20		7,0		
2654-0173		2654-0174		$1 1/4$			41,910						2
2654-0175		2654-0176		$1 3/8$	2,309	11	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				
2654-0255		2654-0256		2			59,614			10	10	2,5	2,0
2654-0271		2654-0272		$2 1/4$			65,710	120					

* Размер, отсутствующий в ИСО 4231—87.
Примечание. (Исключено, Изм. № 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:

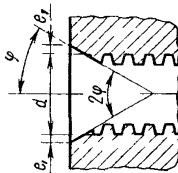
Плашка 2654—0157 р А ГОСТ 9740—71

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	$2e_1$, мин
1 ... 16	$1/16 \dots 3/8$	0,1
17 ... 48	$1/2 \dots 1 1/2$	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 обезуглероженного слоя и мест с пониженной твердостью.

2.5. Параметры шероховатости поверхностей плашек по ГОСТ 2789 должны быть, мкм, 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 торцов —	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).

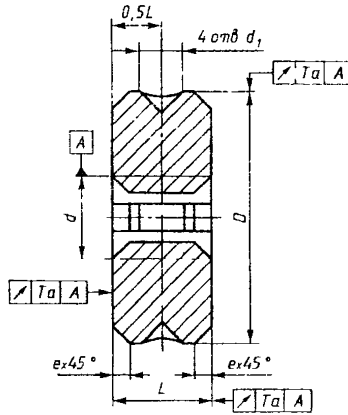
2.6. **(Исключен, Изм. № 3).**

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.

Т а б л и ц а 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

Т а б л и ц а 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 сульфозрезол 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).

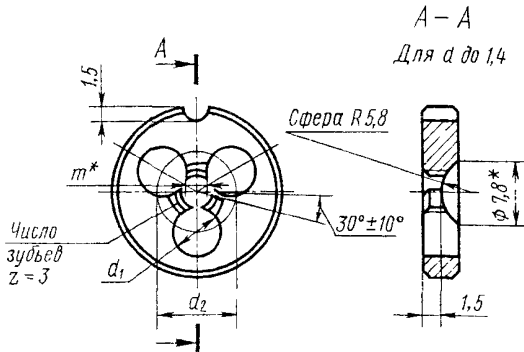
3. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

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

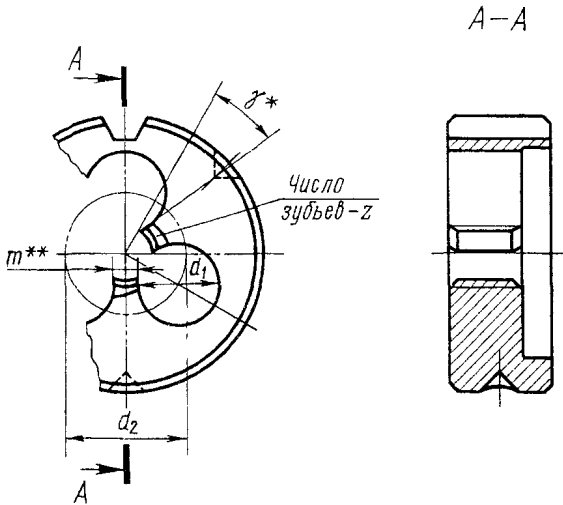
Черт. 1

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	m	Число зубьев z	
	крупный	мелкий					
1,0	0,25	—	4,0	5,6	0,36	3	
	—	0,20					
1,1	0,25	—					
	—	0,20					
1,2	0,25	—					
	—	0,20					
1,4	0,30	—		6,2	0,55		
	—	0,20					
1,6	0,35	—		0,60			
	—	0,20					
1,8	0,35	—		4,5	6,4		0,70
	—	0,20					
2,0	0,40	—		4,5	6,4		0,8
	—	0,25					
2,2	0,45	—					
	—	0,25					
2,5	0,45	—	6,8		0,9		
	—	0,35					
3,0	0,50	—	6,4	8,7	1,0		
	—	0,35					
3,5	0,60	—					
	—	0,35					
4,0	0,70	—	5,9	9,1	1,3		
	—	0,50					
4,5	0,75	—					
	—	0,50					
5,0	0,80	—		1,6			
	—	0,50					
					1,7		

Продолжение табл. 2

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	2,6	
	—	1,00			2,7	
	—	0,75			2,8	
	—	0,50			2,9	
	1,50	—			3,1	
10,0	—	1,25	7,5	16,0	3,3	
	—	1,00			3,4	
	—	0,75			3,5	
	—	0,50			3,1	
11,0	1,50	—	10,3	19,4	3,1	
	—	1,00			3,2	
	—	0,75			3,3	
	—	0,50			3,3	
12,0	1,75	—	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	4	
	—	0,50					
14	2,00	—	9,6	20,1	3,8		
	—	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		
	—	1,00			3,3		
16	2,00	—	12,1	23,9	4,3		
	—	1,50			4,4		
	—	1,00			11,3	24,7	3,8
	—	0,75					5
	—	0,50					
17	—	1,50	11,5	24,0	3,6		
	—	1,00					
18	2,50	—	10,6	25,5	4,6		
	—	2,00			4,1		
	—	1,50			4,2		
	—	1,00			4,3		
	—	0,75			4,4		
	—	0,50			4,5		
20	2,50	—	9,2	26,6	3,8		
	—	2,00			4,1		
	—	1,50			4,4		
	—	1,00			4,1		
	—	0,75			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			12,10		31,1	4,4	
	—	1,00							
	—	0,75							
	24	—	0,50	11,80	30,3	5,0	5		
3,0		—							
—		2,00	11,50					31,5	4,3
—		1,50							4,6
—		1,00							4,6
—	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	6,0	5			
27	3,0	—					5,8		
	—	2,00					5,9		
	—	1,50					6,1		
	—	1,00					6,1		
	—	0,75					15,25	38,3	6,7
28	—	2,00	6,5						
	—	1,50	6,6						
	—	1,00	14,25	39,3	5,5				
30	3,5	—				6,5			
	—	3,00				5,7			
	—	2,00							
	—	1,50							

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 js12	m	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		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				
	—	1,5			14,25		47,7	6,8	7
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				
	40	—			3,0		13,50	48,5	7,0
—		2,0			7,2				
—		1,5	7,3						
42	4,5	—	13,50	48,5	7,2				
	—	4,0			7,0				
	—	3,0			6,9				

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

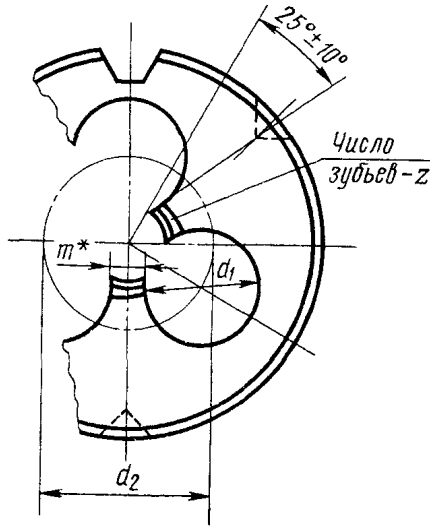
Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 js12	m	Число зубьев z
	крупный	мелкий				
42	—	2,0	13,00	48,9	6,0	8
	—	1,5			6,1	
	—	1,00				
45	4,5	—	19,00	55,6	7,9	6
	—	4,0			8,0	
	—	3,0			7,3	
	—	2,0	17,75	56,8	7,6	7
	—	1,5			7,7	
	—	1,0			7,7	
48	5,0	—	18,00		9,0	6
	—	4,0			7,8	
	—	3,0				
	—	2,0	17,00	57,8	8,2	7
	—	1,5			8,5	
	—	1,0			8,6	
50	—	3,0	15,50	59,3	7,4	8
	—	2,0			7,5	
	—	1,5				
52	5,0	—	15,5	59,3	7,4	8
	—	4,0			7,0	
	—	3,0			7,1	
	—	2,0	14,0	60,4	7,3	9
	—	1,5			7,4	
	—	1,0			7,2	
55	—	4,0	20,0	65,0	8,6	7
	—	3,0				
	—	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 1s12	m	Число зубьев z
	крупный	мелкий				
56	5,5	—	19,5	65,0	8,5	7
	—	4,0	—	—	—	—
	—	3,0	18,0	66,0	8,2	8
	—	2,0	16,5	67,0	8,0	9
	—	1,5	—	—	—	—
60	5,5	—	17,5	66,0	8,3	—
	—	4,0	16,0	—	9,5	8
	—	3,0	—	67,5	—	—
	—	2,0	14,0	—	10,0	—
	—	1,5	—	68,5	8,0	10
62	—	4,0	22,5	74,5	10,0	7
	—	3,0	—	—	—	—
	—	2,0	21,0	76,0	8,3	8
	—	1,5	—	—	—	—
64	6,0	—	22,5	75,0	10,8	—
	—	4,0	22,0	76,0	11,2	7
	—	3,0	—	—	—	—
	—	2,0	20,0	77,0	10,7	8
	—	1,5	—	—	—	—
65	—	4,0	21,5	76,5	12,8	7
	—	3,0	—	—	—	—
	—	2,0	20,0	78,0	10,8	8
	—	1,5	—	—	—	—
68	6,0	—	22,0	76,0	11,2	7
	—	4,0	20,0	78,0	11,0	8
	—	3,0	—	—	—	—
	—	2,0	18,5	80,5	11,2	9
	—	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 j512	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				69,0	10,6
$2^1/4$		23	81,5		8

(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 <i>d</i>	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>L</i>	Диапазоны шагов													<i>c</i>	<i>d</i> ₁	<i>e</i> , не менее			
				—	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
				0,25	0,36	0,46	0,7	0,85	1,12	1,45	1,6	1,9	2,12	2,65	3,35	3,75				4,5	5,7	—
Шаг резьбы по ГОСТ 24705—81																						
свыше	до																<i>l</i>					
		0,2	0,3	0,4	0,5	0,75	1,00	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0					
		0,25	0,35	0,45	0,6	0,8	0,7								4,5	5,5						
0,90	2,65	16	11	5	2	2,5	3	5											0,5	3	0,2	
2,65	6,35	20	15	5	3		5												—	4	—	
				7				7	7	7									0,6	—	0,5	
6,35	9,00	25		9				9	9	9									0,8	5	—	
9,00	11,20	30		11				11	11	11	11								1,0	—	—	
11,20	15,00	38		10				10	10	—	—								—	—	—	
				14				—	—	14	14								—	—	—	
15,00	21,20	45	—	14				14	14	14	14								1,2	6	1,0	
				18				—	—	—	—	18							—	—	—	
21,20	26,50	55		16				—	—	16	16	16	—	—					—	—	—	
				22				—	—	—	—	22	22						1,5	—	—	
26,50	37,50	65		18				—	—	18	18	18	18	—	—	—			—	—	—	
																			1,8	8	1,0	

мм

Номинальный диаметр резьбы d	D	D_1	L	Диапазоны шагов													c	d_1	e , не менее			
				—	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
				0,25	0,36	0,46	0,7	0,85	1,12	1,45	1,6	1,9	2,12	2,65	3,35	3,75				4,5	5,7	—
				Шаг резьбы по ГОСТ 24705-81																		
свыше	до																					
26,50	37,50	65	25																			
37,50	42,50	75	20																1,8			
			30																8			
42,50	53,00	90	22																2,0			
			36																2,0			
53,00	63,00	105	22																			
			36																			
63,00	71,00	120	22																			
			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	3з 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. Копысов*
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