

Плшки и сухари  
к косым клуппам

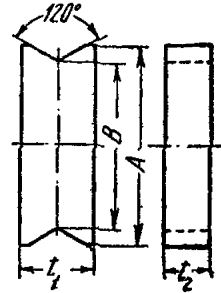
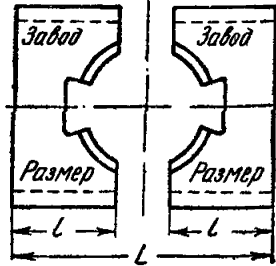
ОСТ 4259

Пример обозначения плшки с резьбой метрической М16 для клуппа № 3 или № 4:

ПЛАШКА

М16 × 24 ОСТ 4259

М16 × 35 ОСТ 4259



Номинальный диаметр резьбы			Плшка					Су-харь	Номер клуппа	
Резьба Витворта ОСТ 33-а	Резьба метрическая ОСТ 32 и 94	Резьба трубная ОСТ 266	B		A	t <sub>1</sub>	L			l
			Ном.	Отклон.						
1/4"	M6 (M7)		16	-0,020	19	7	24	11	5	1
5/16"	M8			-0,070				10		
1/4", 5/12"	M6 (M7)	(1/8" тр.)								
3/8"	M8 (M9)		20	-0,025	25	10	34	15	7	2
	M10			-0,085						
(7/16") 1/2"	(M11) M12	1/4" тр.						14		
3/8"	M8 (M9)							18		
	M10									
(7/16"), 1/2"	(M11) M12	1/4" тр.	4	-0,025	30	12	40	17	10	3
	M14			-0,085						
(9/16"), 5/8"	M16	3/8" тр.						16		
5/8"	M16, M18	3/8" тр.						24		
3/4"	M20	1/2" тр.	35	-0,082	42	15	56	23	10	4
	M22, M24	5/8" тр.		-0,100				22		
7/8", 1"	M24	5/8" тр.						35		
1"	M27	3/4" тр.						34		
1 1/8"	M30 (M33)	(7/8" тр.) 1" тр.	50	-0,032	60	22	82	33	12	5
	M36 (M39)	(1 1/8" тр.)		-0,100				32		
(1 3/8"), 1 1/2"	(M39) M42	1 1/4" тр. (1 3/8" тр.)						45		
1 1/2" (1 7/8")	(M45) M48	1 1/2" тр. (1 3/4" тр.)	65	-0,040	78	28	108	42	15	6
2"	(M52)			-0,120						

1. Клуппы — см. ОСТ 4258.

2. Рабочую толщину плшек трубной резьбы рекомендуется зенкованием доводить до 9 ниток толщины.

3. В клуппе № 6 плшки для трубной резьбы могут изготавливаться толщиной t<sub>1</sub> = 22 мм.

4. Размер B дан для построения предельных калибров.

6. Диаметр резьб, помеченных скобками, по возможности не применять.

Утвержден Всесоюзным комитетом по стандартизации при Совете труда и обороны 31/XII 1931 г. как рекомендуемый.