

6228-80  
изд 1,2,3 +



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ  
ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 6228—80  
(СТ СЭВ 844—78, СТ СЭВ 845—78)**

**Издание официальное**

**Е**

## ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

## Технические условия

Circular screw dies for taper thread.  
Specifications

ОКП 39 1514

ГОСТ

6228-80

[СТ СЭВ 844-78;  
СТ СЭВ 845-78]

Срок действия

с 01.07.81

до 01.01.92

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

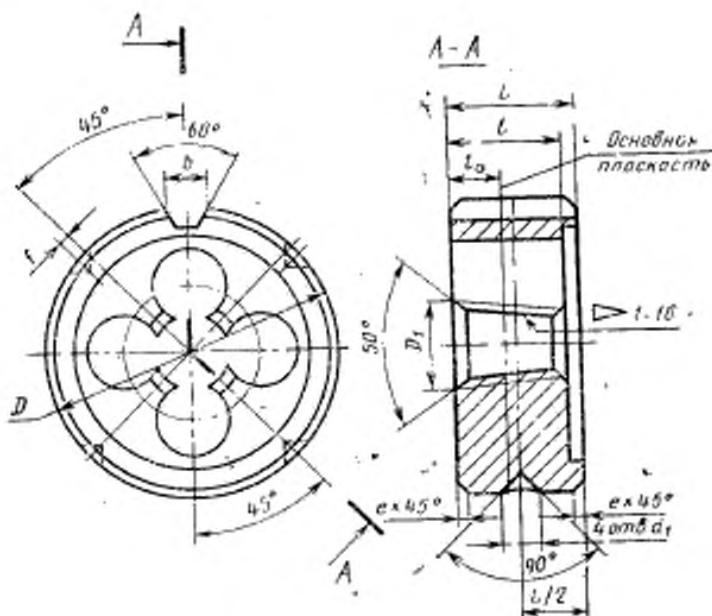
Настоящий стандарт распространяется на круглые плашки, предназначенные для нарезания конической дюймовой резьбы по ГОСТ 6111-52 и трубной конической резьбы по ГОСТ 6211-81, с использованием воротка или плашкодержателя при невращающейся плашке, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и для экспорта.

Круглые ручные плашки применяются для слесарных работ, машинные плашки — для работы на токарных автоматах.

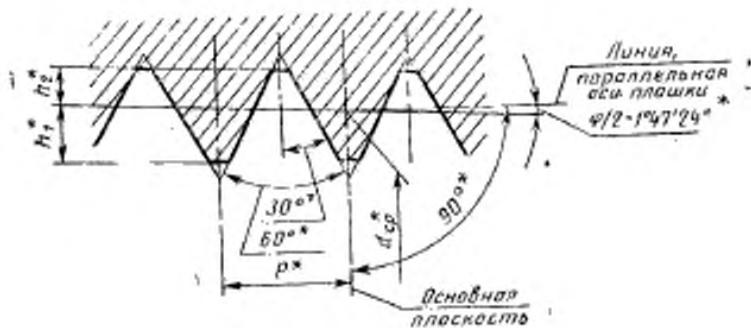
(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ПРОФИЛЬ РЕЗЬБЫ

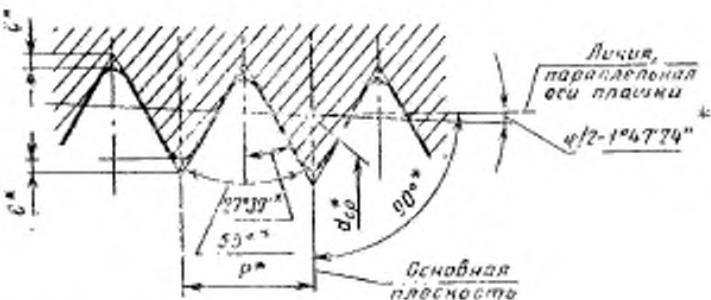
1.1. Основные размеры и профиль резьбы круглых плашек должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1 и 2.



Профиль резьбы плашек для конической дюймовой резьбы  
с углом профиля  $60^\circ$  по ГОСТ 6111-52



Профиль резьбы плашек для трубной конической резьбы  
с углом профиля  $55^\circ$  по ГОСТ 6211—81



\* Размеры обеспечиваются инструментом.

Черт. 1

Таблица 1

Плашки для дюймовой конической резьбы по ГОСТ 6111—52

Обозначение плашек ГОСТ, №	Обозначение разрезов плашек, дюйм.	Номер плашки	Р	D	D <sub>1</sub>	d <sub>45</sub>	d <sub>1</sub>	L—r	h <sub>1</sub> —h <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	l	e	Размеры, мм	
														h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>
2684-0001	K <sup>1</sup> 1/4	27	0,941	25	8,4	7,142	5,2	11	0,3765	4,4	4,0	0,8			
2684-0002	K <sup>1</sup> 3/8			30	10,7	9,519	6,0	12				1,0			
2684-0003	K <sup>1</sup> 1/4	18	1,411	38	14,2	12,443	6,5	18	0,5645	7,2	5,0	1,2			
2684-0004	K <sup>3</sup> 1/8			45	17,7	15,926	7,5					5,3			
2684-0005	K <sup>1</sup> 1/2	14	1,814	55	22,1	19,772		24	0,7255	9,1					
2684-0006	K <sup>3</sup> 1/4				55	27,4	25,117	8,5					6,5	1,5	
2684-0007	K1				65	34,3	31,461	10,0	28						
2684-0008	K1 1/4				75	43,1	40,218	11,5	30	0,8835			1,8		
2684-0009	K1 1/2	11 1/2	2,209	90	49,2	46,287							7,0		
2684-0010	K2			105	61,2	58,325	13,0	32				12,4	9,0	2,0	
													10,0		

\* Для плашек K<sup>3</sup>1/4" — K2" допускается выточка глубиной не более 0,5 Р.

При мер условного обозначения круглой плашки для нарезания конической дюймовой резьбы K 3/4":

Плашка 2684-0006 ГОСТ 6228—80

Таблица 2

Планки для трубной конической резьбы по ГОСТ 6211-81

Обозначение планки	Обозначение резьбы	P	D	D <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	L	ε	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	t	e	Размеры, мм	
												1	2
2684-0101	R <sup>1</sup> 1/4	28	0,907	30	8,3	7,142	5,2	11	0,145079	6	10	4,0	1,0
2684-0011	R <sup>1</sup> 1/2				10,4	9,147	6,0					5,0	
2684-0012	R <sup>1</sup> 1/4	19	1,337	38	13,9	12,301	6,5	14	0,213860	8	14	5,3	1,2
2684-0013	R <sup>3</sup> 1/8				45	17,4	15,806	7,5	18			8,6	
2684-0014	R <sup>1</sup> 1/2	14	1,814	55	21,9	19,793		22	0,290158	10,8	19		1,5
2684-0015	R <sup>3</sup> 1/4					27,3	25,279	8,5				10,5	20
2684-0016	R1					65	34,4	31,770	10,0	25			
2684-0017	R1 <sup>1</sup> 1/4					75	43,1	40,431	11,5	30			
2684-0018	R1 <sup>1</sup> 1/2					90	49,0	46,324		36			
2684-0019	R2					105	60,9	58,135	13,0				

При мер ус ловного обозначения планки для нарезания трубной конической резьбы R 3/4:

Планка 2684-0015 ГОСТ 6228-80

### Примечания.

- 1 Биссектриса угла профиля перпендикулярна к оси плашек.
  2. Шаг резьбы измеряется параллельно оси плашки.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

### 1.2. (Исключен, Изм. № 1).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Плашки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Плашки должны быть изготовлены из сталей марок ХВСГ и 9ХС по ГОСТ 5950-73.

По согласованию с потребителем допускается изготовление плашек из быстрорежущей стали по ГОСТ 19265—73.

вердость зубьев у режущих кромок должна быть: у плашек из сталей марок 9ХС и ХВСГ — 59...63 HRC; у плашек из быстрорежущей стали — 62...64 HRC.

у плашек из быстрорежущей стали с содержанием ванадия 3% и более и кобальта 5% и более должна быть выше на 1—2 единицы HRC.

22.23. (Измененная редакция. Изм. № 1).

2.4. Параметры шероховатости поверхностей плашек по ГОСТ 2789-73 не должны быть более: мкм:

профили резьбы доведенного	<i>Rz</i> 6,3
то же недоведенного	<i>Rz</i> 10
передних поверхностей зубьев	<i>Rz</i> 6,3
задних поверхностей зубьев на режущей части	<i>Rz</i> 6,3
поверхности опорных торцев	<i>Ra</i> 2,5
наружных цилиндрических поверхностей	<i>Ra</i> 2,5
остальных поверхностей	<i>Rz</i> 40.

Примечание. Шероховатость передней поверхности  $Rz$  6,3 выполняется от режущей кромки в радиальном направлении на расстоянии не менее 1,5 высоты профиля резьбы.

2.5. (Исключен, Изм. № 1).

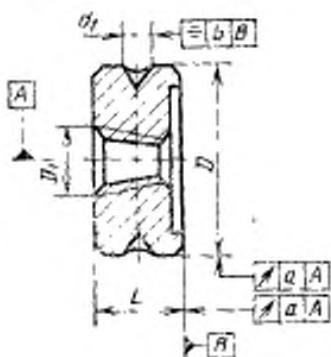
2.6. Предельные отклонения размеров плашек должны быть не более:

наружного диаметра $D$	10, 411*
толщины $L$	$\frac{1}{8} 12$ , $\frac{1}{8} 14^*$
длины $l_0$	минус 1,5 шага резьбы
диаметра $D_1$ для резьбы:	
до $K^{\frac{3}{8}}/8$ и $R^{\frac{3}{8}}/8$	+0,4 мм
св. $K^{\frac{3}{8}}/8$ и $R^{\frac{3}{8}}/8$	+0,8 мм
ширины $b$	$\pm 0,24$ мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

\* Допускается для ручных плашек.

2.7. Допуски радиального биения наружной цилиндрической поверхности и торцового биения не должны быть более указанных на черт. 2 и в табл. 3.



Черт. 2

Таблица 3

мм

Наружный диаметр плашки	σ	
	Плашки ручные	Плашки машинные
До 30	0,15	0,05
Св. 30 до 45		0,06
Св. 45 до 55	0,2	0,07
Св. 55		0,10

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

2.8. Допуск симметричности фиксирующего гнезда не должен быть более, мм:

при толщине плашки:

до 18 мм	0,4
св. 18 мм	0,6

**2.9. (Исключен, Изм. № 1).**

2.10. Средняя наработка до отказа и установленная безотказная наработка плашек из стали марки Р6М5 по ГОСТ 19265—73 должна быть не менее указанных в табл. За при условиях испытаний, указанных в разд. 4.

Таблица 3

Обозначение размера резьбы	Средняя наработка до отказа, шт. (количество нарезанных изделий)	Установленная безотказная наработка, шт. (количество нарезанных изделий)
$K^{1/4''}_{1/16}, R^{1/16}$	120	48
$K^{1/8''}_{1/16}, R^{1/8}$	115	46
$K^{1/4''}_{1/4}, R^{1/4}$	110	44
$K^{3/8''}_{1/8}, R^{3/8}$	105	42
$K^{1/2''}_{1/2}, R^{1/2}$	95	38
$K^{3/4''}_{1/4}, R^{3/4}$	75	30
$K1'', R1$	65	26
$K1\frac{1}{4}''_{1/4}, R1\frac{1}{4}$	60	24
$K1\frac{1}{2}''_{1/2}, R1\frac{1}{2}$	50	20

Поправочный коэффициент  $K_t$  на среднюю наработку до отказа и установленную безотказную наработку плашек устанавливается равным 0,6 для стали марки 9ХС и 0,7 для стали марки ХВСГ.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.11. Критерием затупления плашек является несоответствие нарезаемой резьбы требуемой точности.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2.12. На торце каждой плашки должны быть четко нанесены: товарный знак предприятия-изготовителя; обозначение плашки (последние четыре цифры); буква М — для машинных плашек; обозначение резьбы;

буква LH для плашек с левой конической резьбой;

изображение государственного Знамени качества при его присвоении в порядке, установленном Госстандартом СССР.

Примечания:

1. Допускается марку стали ХВСГ не маркировать.  
2. На плашках для резьбы  $K^{1/16''}_{1/16}—K1'', R^{1/16}_{1/16}$  допускается обозначение плашек не маркировать.

3. Допускается при неразмещении знаков маркировки на одном торце плашки переносить часть знаков на другой торец.

2.13. Маркировку плашек, предназначенных для экспорта, выполняют согласно заказу-наряду внешнеторговой организации.

- 2.14. Транспортная маркировка, маркировка потребительской тары и упаковка — по ГОСТ 18088-83.
- 2.15. Внутренняя упаковка плашек ВУ-1 — по ГОСТ 9.014-78.
- 2.12-2.15. (Введены дополнительно, Изм. № 2).

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

- 3.1. Правила приемки — по ГОСТ 23726-79.
- 3.1.1. Испытания плашек для определения показателей надежности проводятся не менее чем на 5 плашках.
- Для контроля средней наработки до отказа испытания проводятся один раз в три года, установленной безотказной наработки два раза в год.
- 3.1.2. Испытания плашек должны проводиться на одном типоразмере для каждого диапазона резьб, указанных в табл. 4.
- Разд. 3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

### 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

- 4.1. Испытания плашек проводятся на токарных или револьверных станках или токарных автоматах, соответствующих установленным для них нормам точности и жесткости.
- 4.2. При испытании плашки должны закрепляться в плавающем плашкодержателе, обеспечивающем свободу перемещения инструмента во всех направлениях.
- 4.3. Плашки должны испытываться на образцах из стали марки 20 по ГОСТ 1050-74 твердостью 143...156 НВ. Образцы должны иметь предварительно обработанную поверхность конусообразностью 1:16. Диаметры заготовок под нарезание трубной конической резьбы должны соответствовать ГОСТ 21349-75.
- 4.4. Испытания плашек на работоспособность, среднюю наработку до отказа и установленную безотказную наработку должны проводиться на режимах, указанных в табл. 4.

Таблица 4

Обозначение размера резьбы	Скорость резания, м/мин
$K^{1/16''}$ , $R^{1/16}$	1,4-1,6
$K^{1/8''}$ и $K^{1/4''}$ ; $R^{1/8}$ и $R^{1/4}$	1,5-1,9
$K^{3/8''}$ - $K^{5/4''}$ ; $R^{3/8}$ - $R^{5/4}$	1,7-2,1
$K1''$ - $K2''$ ; $R1$ - $R2$	1,8-2,2

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.5. Каждой испытуемой на работоспособность плашкой должно быть нарезано количество изделий, указанное в табл. 5.

Таблица 5

Обозначение размера резьбы	Количество нарезанных изделий
От $K1\frac{1}{16}''$ до $K1\frac{1}{4}''$ ; От $R1\frac{1}{16}$ до $R1\frac{1}{4}$	5
$K\frac{3}{8}''$ и $K1\frac{1}{2}''$ ; $R\frac{3}{8}$ и $R1\frac{1}{2}$	4
$K1\frac{3}{4}''$ и $K1''$ ; $R1\frac{3}{4}$ и $R1$	3
От $K1\frac{1}{4}''$ до $K2''$ ; От $R1\frac{1}{4}$ до $R2$	2

После испытаний на работоспособность на режущих кромках плашек не должно быть выкрашиваний. Плашки после испытаний должны быть пригодны к дальнейшей работе.

4.6. Приемочные значения средней наработки до отказа и установленной безотказной наработки плашек должны быть не менее указанных в табл. 6.

Таблица 6

Обозначение размера резьбы	Приемочные значения наработки, чт. (количество нарезанных изделий)	
	средней	установленной
$K4\frac{1}{16}''$ , $R1\frac{1}{16}$	146	59
$K1\frac{1}{8}''$ , $R1\frac{1}{8}$	140	56
$K1\frac{1}{4}''$ , $R1\frac{1}{4}$	134	54
$K\frac{3}{8}''$ , $R\frac{3}{8}$	128	51
$K1\frac{1}{2}''$ , $R1\frac{1}{2}$	113	45
$K\frac{3}{4}''$ , $R\frac{3}{4}$		
$K1''$ , $R1$	91	37
$K1\frac{1}{4}''$ , $R1\frac{1}{4}$	79	32
$K1\frac{1}{2}''$ , $R1\frac{1}{2}$	73	29
$K2''$ , $R2$	61	24

4.5, 4.6. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.7. В качестве смазочно-охлаждающей жидкости при машинном нарезании резьбы применяется сульфоффрол по ГОСТ

122—84 или 5%-ный (по массе) раствор эмульсона в воде с расходом не менее 5 л/мин.

4.8. Контроль твердости плашек — по ГОСТ 9013—59.

4.9. Контроль внешнего вида осуществляют визуально.

4.10. Параметры шероховатости поверхностей плашек проверяют сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378—75 или с образцовыми инструментами, имеющими значения параметров шероховатости поверхностей, указанных в п. 2.4, с применением лупы ЛП-1—4× по ГОСТ 25706—83.

4.11. При контроле параметров плашек должны применяться методы и средства измерения, погрешность которых не превышает:

при измерении линейных размеров — значений, указанных в ГОСТ 8.051—81;

при измерении углов — 35% значения допуска на проверяемый угол;

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

4.12. Образец с нарезанной резьбой должен удовлетворять следующим требованиям:

шероховатость поверхности резьбы  $Rz \leq 40$ ;

точность элементов резьбы соответствует ГОСТ 6211—81 или ГОСТ 6111—52;

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.

4.7—4.12. (Измененная редакция, Изм. № 1).

## 5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

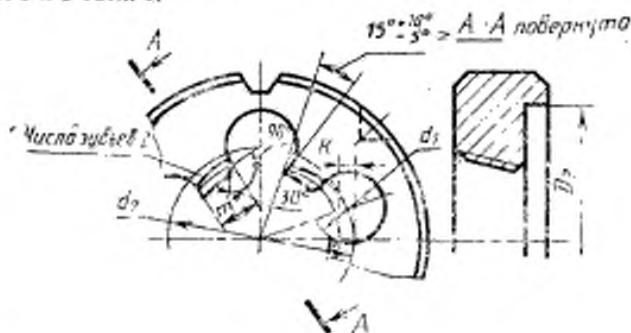
Транспортирование и хранение плашек — по ГОСТ 18088—83.

Разд. 5. (Измененная редакция, Изм. № 2).

Разд. 6. (Исключен, Изм. № 1).

## ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ, ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ КРУГЛЫХ ПЛАШЕК И ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ ЧИСТОВЫХ ПЛАШЕЧНЫХ МЕТЧИКОВ

1. Элементы конструкции и геометрические параметры круглых плашек указаны на черт. 1 и в табл. 1.



\* Размер для справок.

Черт. 1

Приложение. Фаску под углом 30° делать на высоте резьбы.

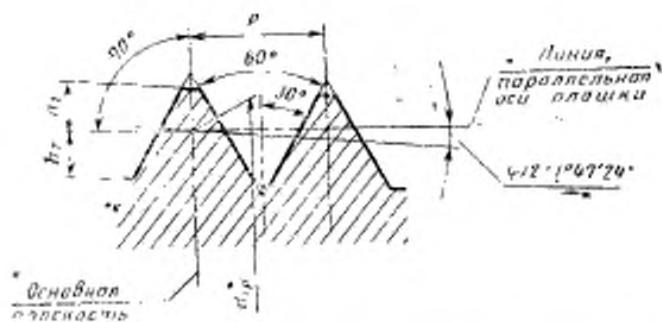
Таблица 1  
Размеры, мм

Вид резьбы	Обозначение размера резьбы	$d_1$ H12	$d_2$		$m$	$k$	$z$	$D_1$
			Номин.	Пред. откл.				
Коничес- кая дюймо- вая резьба по ГОСТ 6111-52, дюймы	$K^{1/16}$	6,5	12,0	$\pm 0,12$	2,2	0,6		
	$K^{1/8}$	8,0	15,0		2,3	0,8	4	
	$K^{1/4}$	10,0	19,0		3,2			
	$K^{3/8}$	10,5	23,0	$\pm 0,14$	3,1			
	$K^{1/2}$		25,3		4,2	1,3	5	
	$K^{5/8}$	12,5	31,1		5,6			
	$K1$	13,5	40,0	$\pm 0,17$	6,8			
	$K1^{1/4}$	15,5	48,5		8,4	2,25	6	
	$K1^{1/2}$	18,5	56,7	$\pm 0,20$	9,3	2,5		
	$K2$	19,5	69,0		10,1	2,75	7	
Коничес- кая трубная резьба по ГОСТ 6211-81	$R^{1/16}$	6,5	12,0	$\pm 0,12$	2,2	0,6		
	$R^{1/8}$	8,0	15,0		2,3	0,8	4	24
	$R^{1/4}$	10,0	19,0		3,2			
	$R^{3/8}$	10,5	23,0	$\pm 0,14$	3,1			
	$R^{1/2}$		25,3		4,2	1,3	5	
	$R^{5/8}$	12,5	31,1		5,6			
	$R1$	13,5	40,0	$\pm 0,17$	6,8			
	$R1^{1/4}$	15,5	48,5		8,4	2,25	6	65
	$R1^{1/2}$	18,5	56,7	$\pm 0,20$	9,3	2,5		76
	$R2$	19,5	69,0		10,1	2,75	7	89

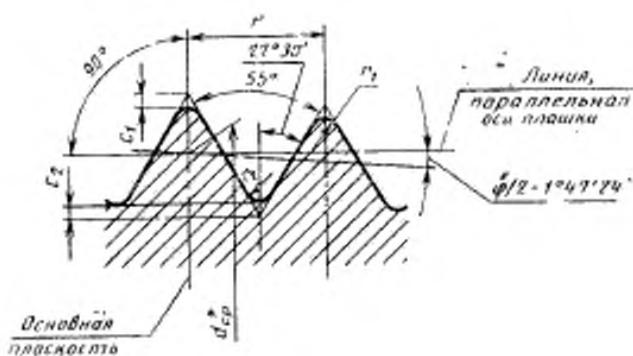
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Исполнительные размеры чистовых метчиков для нарезания резьбы в плашках указаны на черт. 2 и в табл. 2 и 3.

## Профиль дельбы чистовых метчиков для конической дюймовой резьбы по ГОСТ 6111-52



## Профиль резьбы чистовых метчиков для трубной конической резьбы по ГОСТ 6211-81



\* Размер для справок.

### Черт. 2

### Примечания:

1. Биссектриса угла профиля перпендикулярна к оси метчика.
  2. Шаг резьбы измеряется параллельно оси метчика.

Таблица 2

## Размеры, мм

Был предмет	Особенности размера резьбы, которые имеют значение для измере- ния	P	d <sub>ep</sub>	h <sub>1</sub>		h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	Площадь угла профиля	Угол наклона $\frac{\Phi}{2}$	Шага на длине 10P	Предел. откл.
				Нанб.	Нанм.						
K <sup>1</sup> 1/16	27	0,941	7,142	0,362	0,337	0,376	0,351	±25°	+6° -3°	±0,01	
K <sup>1</sup> 1/8			9,519								
K <sup>1</sup> 1/4	18	1,411	12,443	0,545	0,510	0,565	0,530	±20°			
K <sup>3</sup> 1/8			15,926								
K <sup>1</sup> 1/2	14	1,814	19,772	0,700	0,655	0,725	0,680	±18°	+5° -3°	±0,02	
K <sup>2</sup> 1/4			25,117								
K1			31,461								
K1 <sup>1</sup> 1/4			40,218								
K1 <sup>1</sup> 1/2		11 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	2,209	46,287	0,858	0,813	0,883	0,838	±16°		
K2				58,325							

Таблица 3

Вид рельса	Обозначение рельса	Н и к	Р	$d_{cp}$	$c_1$		$c_2$		$r_1$		$r_2$		Прел. откл.
					Нан.	Нанб.	Нан.	Нанб.	Нан.	Нанб.	Нан.	Нанб.	
$R^{1/8}$	28	0,907	7,142	0,145	0,170	0,125	0,150	0,147	0,125	0,130	0,108	$\pm 20'$	$\pm 0,01$
$R^{1/8}$			9,147										
$R^{1/4}$	19	1,337	12,301	0,214	0,239	0,194	0,219	0,205	0,184	0,187	0,166	$\pm 18'$	$+6'$ $-3'$
$R^{1/8}$			15,806										
$R^{1/2}$	14	1,814	19,793	0,290	0,315	0,270	0,295	0,271	0,250	0,254	0,233	$\pm 17'$	
$R^{1/4}$			25,279										
$R1$			31,770										
$R1^{1/4}$			40,431										
$R1^{1/2}$	11	2,309	46,324	0,369	0,394	0,349	0,374	0,337	0,317	0,320	0,299	$\pm 12'$	$+5'$ $-3'$
$R2$			58,135										

Таблица 3 соответствует требованиям ГОСТ 6228-80

(Измененная редакция, Изд. № 1).  
Приложение 2. (Изложено, Изд. № 2).

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

## ИСПОЛНИТЕЛИ

Д. И. Семенченко, канд. техн. наук; А. Г. Астафьев, канд. техн. наук;  
Н. И. Михаева

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.06.80 № 2654

**3. Срок проверки — 1990 г.; периодичность проверки — 5 лет**

**4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 844-78 и СТ СЭВ 845-78**

**5. ВЗАМЕН ГОСТ 6228-71, ГОСТ 5.2263-75**

## 6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, раздела, приложения
ГОСТ 8.051-81	4.11
ГОСТ 9.014-78	2.15;
ГОСТ 122-84	4.7
ГОСТ 1050-74	4.3
ГОСТ 2789-73	2.4
ГОСТ 5950-73	2.2;
ГОСТ 6111-52	Вводная часть; 1.1; 4.12; приложение 1
ГОСТ 6211-81	Вводная часть; 1.1; 4.12; приложение 1
ГОСТ 9013-59	4.8
ГОСТ 9378-75	4.10
ГОСТ 18088-83	2.14; Разд. 5
ГОСТ 19265-73	2.2; 2.10
ГОСТ 21349-75	4.3
ГОСТ 23726-79	3.1
ГОСТ 25706-83	4.10

**7. ПЕРЕИЗДАНИЕ** (октябрь 1988 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1986 г., марте 1988 г. (ИУС 3-87, 6-88)

**8. Проверен в 1986 г. Срок действия продлен до 01.01.92 (Постановление Госстандарта СССР от 20.12.86 № 4229)**

Изменение № 3 ГОСТ 6228—80 Плашки круглые для конической резьбы. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 21.11.90 № 2875

Дата введения 01.06.91

На обложке и первой странице под обозначением стандарта заменить обозначение: (СТ СЭВ 846—78) на (СТ СЭВ 845—89).

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования стандарта в части разд. 1, 2, 4, 5 и пп. 3.1.1 и 3.1.2 являются обязательными».

Пункт 1. Таблицы 1, 2. Пример условного обозначения. Заменить слово: «круглой» на «машинной круглой»;

дополнить абзацем для конической двоймовой резьбы: «То же, для ручной плашки

*Плашка 2684 — 0006 р ГОСТ 6228—80»;*

дополнить абзацем для конической трубной резьбы: «То же, для ручной плашки:

*Плашка 2684 — 0015 р ГОСТ 6228—80».*

Пункт 2.7. Чертеж 2 заменить новым:

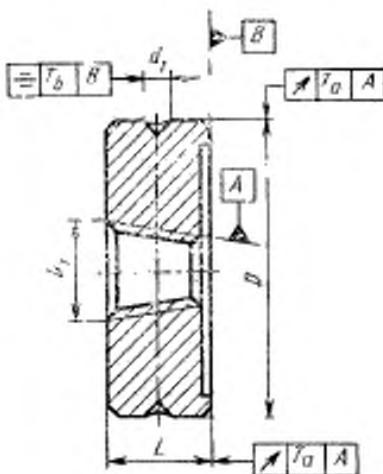


таблица 3 Заменить обозначение  $a$  на  $T_a$ .

Пункт 2.10 Заменить слова: «установленная безотказная» на «95 %-ная».

Пункт 2.12 Заменить слова: «буква М -- для машинных плашек» на «буква Р -- для ручных плашек».

Пункты 2.13, 2.15 исключить.

Раздел 3 Наименование изложить в новой редакции: «3. Приемка».

Пункт 3.1.1 изложить в новой редакции: «3.1.1. Периодические испытания на среднюю наработку до отказа проводятся один раз в три года, на 95 %-ную наработку -- один раз в год не менее чем на 5 плашках».

Пункт 4.3. Заменить ссылку ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункты 4.4, 4.6 Заменить слова: «установленная безотказная» на «95 %-ная».

(ИУС № 2 1991 г.)

Редактор *М. А. Глазунова*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 05.09.88 Подп. в печ. 05.12.88 1,25 усл. п. л 1,25 усл. кр.-отт. 0,90 уч.-изд. л.  
Тираж 16 000 Цена 5 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даркус и Гирено, 39. Зак. 2869.