



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 9740—71

Издание официальное

Б39—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 $G\frac{1}{16}$ до $G2\frac{1}{4}$ 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 изготавливаться 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).

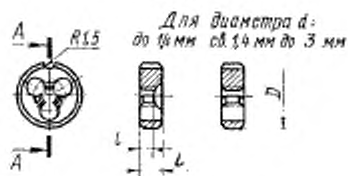
1.2. Конструкция и размеры плашек для метрической резьбы должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное

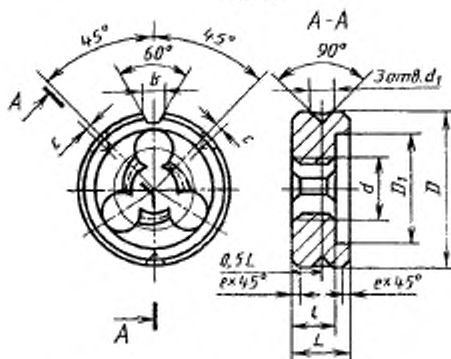
Перепечатка воспрещена

Тип 1

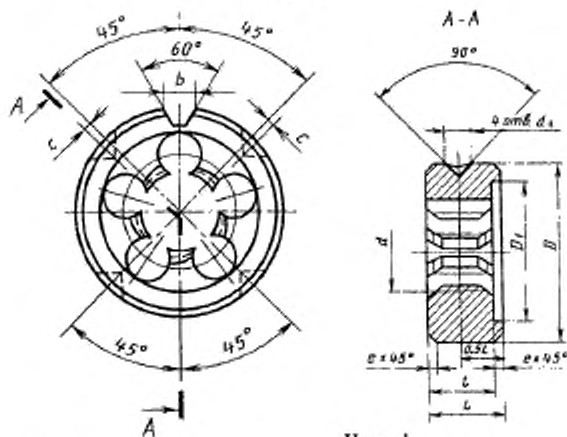
A-A



Тип 2



Тип 3



Черт. 1

Размеры, мм

Таблица 1

Обозначение плашек	Применение плашек	Характер			Нормальный диаметр для резьбы			Шаг резьбы Р		Типы	Угол в градусах	D	L	D ₂	e	d ₁	b	c
		Линейный			1	2	3	крупный	мелкий									
2650-1301								0,25	—	1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—
2650-1303											45°							
2650-1305										2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2
2650-1307											45°						0,5	
2650-1311					1,0	—	—	—	—	1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—
2650-1313											45°							
2650-1315								0,2	—	2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2
2650-1317											45°						0,5	
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
2650-1327											45°						0,5	
2650-1331										1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—
2650-1333											45°							
2650-1335								—	0,2	2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2
2650-1337											45°						0,5	
2650-1341					1,2	—	—	0,25	—	1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Примечание	Обозначение плашек	Примечание	Номинальный диаметр плашки d (для резьбы)			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- не φ°	D	L	l	D ₁	e	d ₁ ^н	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-1343		2650-1344					0,25	—	1	45°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1345		2650-1346							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							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1357		2650-1358								45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1361		2650-1362							1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1363		2650-1364					0,30	—		45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1365		2650-1366							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							1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1373		2650-1374						0,2		45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1375		2650-1376							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°	—	—	—	—	—	—	—	—

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Положение буквы	Обозначение плашек	Положение буквы	Номинальная длина для плашек			Шаг резьбы р		Типы	Угол в плав- ном соед. φ°	D	L	l	D ₁	e	d ₁	d	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						—	—	45°								
2650-1391		2650-1392		1,6				0,2	1	30°	12	3	—	—				
2650-1393		2650-1394						—	—	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						0,2	—	45°								
2650-1415		2650-1416						—	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

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение лашек	Примечание	Обозначение лашек	Примечание	Номинальный диаметр лезвий для резцов			Шаг резцовой рубки		Типы	Угол в плане φ°	D	L	l	D ₁	e	δ, °	b	ε
				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			2,2					45°								
2650-1451		2650-1452							1	30°	16	3	—	—	—	—	—	
2650-1453		2650-1454						0,25		45°								
2650-1455		2650-1456							2	30°		5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1457		2650-1458								45°								
2650-1461		2650-1462							1	30°		3	—	—	—	—	—	
2650-1463		2650-1464								45°								
2650-1465		2650-1466		2,5			0,45		2	30°		5	3	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1467		2650-1468								45°								

Размеры, мм

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

Размеры, мм

Обозначение плашек	Полное именование	Обозначение плашек	Полное именование	Номинальный диаметр резьбы d для радиус			Шаг резьбы Р		Типы	Угол в пла- не φ°	D	L	l	D ₁	e	d ₁ ° b	c
				1	2	3	круп- ней	мел- чай									
2650-1521		2650-1522								25°							
2650-1523		2650-1524					0,70	—		30°		5			0,2		0,5
2650-1525		2650-1526		4,0	—		—	—		45°							
2650-1527		2650-1528					—	0,50		25°							
2650-1531		2650-1532								30°							
2650-1533		2650-1534								45°							
2650-1535		2650-1536								25°		7			0,5		0,6
2650-1537		2650-1538					(0,75)	—		30°							
2650-1541		2650-1542			4,5	—	—	—		45°							
2650-1543		2650-1544					—	0,50	2	25°							
2650-1545		2650-1546					—	—		30°		5		—	0,2	4 3,2	0,5
2650-1547		2650-1548								45°							
2650-1551		2650-1552								25°							
2650-1553		2650-1554					0,80	—		30°		7			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					—	0,50		45°		5			0,2		0,5
2650-1565		2650-1566				(5,5)				25°							
2650-1567		2650-1568								30°							

Размеры, мм

Обозначение плашек	Ломкость	Обозначение плашек	Ломкость			Номинальный диаметр резьбы и для болтов			Шаг резьбы Р		Типы	Угол в на- ле φ°	D	L	I	D ₁	e	d ₁ *	b	e
			Ломкость	Обозначение плашек	Ломкость	Номинальный диаметр резьбы и для болтов	круп- ней	мел- чай	1	2										
2650-1571		2650-1572			—	—	(1,3)	—	0,50			45°	5				0,2			0,5
2650-1573		2650-1574						1,00				25°								
2650-1575		2650-1576										30°	7				0,5	4	3,2	0,6
2650-1577		2650-1578										45°								
2650-1581		2650-1582			6,0	—	—	—	0,75	2		25°	20							
2650-1583		2650-1584										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			7,0				0,75	3		30°	25				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°								

Размеры, мм

Обозначение плашек	Примеч. замеч.	Обозначение плашек	Примеч. замеч.	Исходный диаметр размеры d для вычисления			Шаг резьбы Р		Тип	Угол в град. φ°	D	L	l	D ₁	e	d ₁ *	b	ε
				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						0,75		30°								
2650-1637		2650-1638							3	45°	25				0,5	5	4	0,8
2650-1641		2650-1642								25°		7						
2650-1643		2650-1644						0,50		30°								
2650-1645		2650-1646								45°								
2650-1647		2650-1648								25°								
2650-1651		2650-1652				9	(1,25)			30°		9						
2650-1653		2650-1654								45°								
2650-1655		2650-1656						1,00		25°								
2650-1657		2650-1658								30°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Полное наименование плашек	Обозначение плашек	Примечание	Номинальный диаметр резьбы и длина			Шаг резьбы P		Тип	Угол в пла- не ϕ°	D	L	I	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				9				30°	25							0,8
2650-1667		2650-1668								45°				0,5				
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		3	30°					5	4		
2650-1683		2650-1684								45°								
2650-1685		2650-1686								25°								
2650-1687		2650-1688								30°	30	11		1				1,0
2650-1691		2650-1692		10				1,25		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 вставки	Пиксель емкость	Обозначение пикселей	Пиксельная емкость	Номинальный размер для пикселей			Шаг резьбы Р		Типы	Угол в пла- не φ°	D	L	l	D ₁	e	d ₁	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-1703		2650-1704		10				0,75		30°		11	8	24	1			
2650-1705		2650-1706								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						1,00		25°	30					5	4	1,0
2650-1725		2650-1726								30°		11			1			
2650-1727		2650-1728				11				45°								
2650-1731		2650-1732								25°								
2650-1733		2650-1734						0,75		30°			8	24				
2650-1735		2650-1736								45°								
2650-1737		2650-1738								25°								
2650-1741		2650-1742						0,50		30°		8						
2650-1743		2650-1744								45°								

Размеры, мм
Продолжение табл. 1

Обозначение платок	Покрыв- ность	Обозначение платок	Покрыв- ность	Номинальный диаметр позья для резцов			Шаг резбы Р		Угол в пав- ле φ°	D	L	t	D ₁	e	d ₁ *	b	c
				1	2	3	круп- ная	мел- ная									
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°	38	10			1	6	5	1,2
2650-1767		2650-1768							25°								
2650-1771		2650-1772						1,00	30°								
2650-1773		2650-1774							45°								
2650-1775		2650-1776							25°								
2650-1777		2650-1778						0,75	30°			7					
2650-1781		2650-1782							45°				30				
2650-1783		2650-1784						0,50	25°								
2650-1785		2650-1786							30°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Примеч. 1	Обозначение плашек	Примеч. 2	Номинальный диаметр резьбы d для резьбы			Шаг резьбы P круп- ный	Типы	Угол в пас- се φ°	D	L	l	D_1	e	d_1	b	c
				1	2	3											
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	30°	38	—	—	—	1	6	5	1,2
2650-1811		2650-1812		—	—	—	—	—	45°	—	10	—	—	—	—	—	—
2650-1813		2650-1814		—	—	—	—	—	25°	—	—	—	—	—	—	—	—
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°	—	—	—	—	—	—	—	—

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Позиция шлица	Обозначение плашек	Позиция шлица	Номинальный диаметр резьбы d для резьбы			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пазе 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	3	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		—	—	—	—	(1,00)		25°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2025		2650-2026		—	—	—	—	—		30°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2027		2650-2028		—	—	—	—	—		45°	—	—	—	—	1	6	—	1,2
2650-2031		2650-2032		—	—	—	—	—		25°	—	18	—	—	—	—	—	—
2650-2033		2650-2034		—	—	—	—	2,00		30°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2035		2650-2036		—	—	—	—	—	16	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2037		2650-2038		—	—	—	—	—		25°	45	—	—	—	—	—	5,3	—
2650-2041		2650-2042		—	—	—	—	1,50		30°	—	—	—	—	—	—	—	—
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°	—	—	—	—	—	—	—	—

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Обозначение плашек	Полное наименование плашек	Нормальная размеры и для видов			Шаг резьбы Р		Типа	Угол в пла- не φ°	D	L	I	D ₁	e	d ₁ *	b	c
			1	2	3	норм.	мет. жид.										
2650-2053	2650-2054	2650-2054	16	—	—	—	0,75	—	25°	—	10	7	36	—	—	—	—
2650-2055	2650-2056	2650-2056	—	—	—	—	—	—	30°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2057	2650-2058	2650-2058	—	—	—	—	—	—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2061	2650-2062	2650-2062	—	—	—	—	0,50	—	25°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2063	2650-2064	2650-2064	—	—	—	—	—	—	30°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2065	2650-2066	2650-2066	—	—	—	—	—	—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2067	2650-2068	2650-2068	—	—	—	—	1,50	—	25°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2071	2650-2072	2650-2072	—	—	—	—	—	—	30°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2073	2650-2074	2650-2074	—	—	17	—	—	—	45°	45	14	—	—	1	6	5,3	1,2
2650-2075	2650-2076	2650-2076	—	—	—	—	(1,00)	—	25°	—	—	10	36	—	—	—	—
2650-2077	2650-2078	2650-2078	—	—	—	—	—	—	30°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2081	2650-2082	2650-2082	—	—	—	—	—	—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2083	2650-2084	2650-2084	—	—	—	—	—	—	25°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2085	2650-2086	2650-2086	—	18	—	—	—	—	30°	—	18	—	—	—	—	—	—
2650-2087	2650-2088	2650-2088	—	—	—	—	2,5	—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2091	2650-2092	2650-2092	—	—	—	—	—	—	25°	—	14	—	—	—	—	—	—
2650-2093	2650-2094	2650-2094	—	—	—	—	2,00	—	30°	—	—	—	—	—	—	—	—

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Полная сложность	Обозначение плашек	Полная сложность	Номинальный диаметр резьбы d для валов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в туп. φ°	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						1,00		25°								
2650-2107		2650-2108								30°		10	36					
2650-2111		2650-2112			18					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°								
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						2,00		25°	14							

Размеры, мм

Обозначение плашек	Полоска эмали	Обозначение плашки	Полоска эмали	Номинальный диаметр для разворота			Шаг резьбы, P		Темп	Угол в плав- ном φ°	D	L	t	D _н	e	d _н	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2137		2650-2138						2,00		30°		14						
2650-2141		2650-2142								45°								
2650-2143		2650-2144						1,50		25°								
2650-2145		2650-2146								30°								
2650-2147		2650-2148								45°								
2650-2151		2650-2152								25°								
2650-2153		2650-2154		20				1,00		30°	45		10	36	1	6	5,3	1,2
2650-2155		2650-2156								45°								
2650-2157		2650-2158							3	25°								
2650-2161		2650-2162						0,75		30°								
2650-2163		2650-2164								45°		10						
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°	55	22			2	8	6,5	1,5
2650-2177		2650-2178								45°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашки	Полость	Обозначение плашки	Полость	Номинальная длина для баз			Шаг резьбы Р		Титан	Угол в пла- не φ°	D	L	I	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°	—	—	12	—	—	—	—	—
2650-2197	—	2650-2198	—	—	22	—	—	1,00	—	30°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2201	—	2650-2202	—	—	—	—	—	—	3	45°	55	—	—	—	—	8	6,5	1,5
2650-2203	—	2650-2204	—	—	—	—	—	—	—	25°	—	—	—	45	—	—	—	—
2650-2205	—	2650-2206	—	—	—	—	—	0,75	—	30°	—	—	8	—	—	—	—	—
2650-2207	—	2650-2208	—	—	—	—	—	—	—	45°	—	12	—	—	—	—	—	—
2650-2211	—	2650-2212	—	—	—	—	—	—	—	25°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2213	—	2650-2214	—	—	—	—	—	0,50	—	30°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2215	—	2650-2216	—	—	—	—	—	—	—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2217	—	2650-2218	—	24	—	—	3,0	—	—	25°	—	22	—	—	2	—	—	—
2650-2221	—	2650-2222	—	—	—	—	—	—	—	30°	—	—	—	—	—	—	—	—

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение платок	Проклейка	Обозначение платок	Плотность	Номинальный диаметр платок и для рядов			Шаг резки р		Типа	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								25°								
2650-2235		2650-2236						1,50		30°		16						
2650-2237		2650-2238								45°								
2650-2241		2650-2242				24				25°								
2650-2243		2650-2244						1,00		30°			12		1	8	6,5	1,5
2650-2245		2650-2246							3	45°				45				
2650-2247		2650-2248								25°								
2650-2251		2650-2252						0,75		30°		12	8					
2650-2253		2650-2254								45°								
2650-2255		2650-2256								25°								
2650-2257		2650-2258				25		2,00		30°								
2650-2261		2650-2262								45°		16						
2650-2263		2650-2264						1,50		25°								

Размеры, мм

Обозначение платок	Прокле- йка	Обозначение платок	Плотность	Номинальный диаметр позыба для разор.			Шаг позыби Р		Ткань	Угол в плече Р ₆ φ°	D	L	l	D ₁	e	d ₁ °	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
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							1,00	25°								
2650-2311		2650-2312								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°		18						
2650-2327		2650-2328				(28)				45°								
2650-2331		2650-2332							1,50	25°								
2650-2333		2650-2334								30°								

Размеры, мм

Обозначение плашек	Плотность плашек	Обозначение плашек	Плотность плашек	Номинальный диаметр резьбы d для резьбы			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пазе φ°	D	L	t	D ₁	e	d ₁ *	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2335		2650-2336		—	—	—	—	1,50		45°		18	—	—				
2650-2337		2650-2338		(28)			—	—		25°		12	—	1				
2650-2341		2650-2342						1,00		30°			54					
2650-2343		2650-2344		—	—	—		—		45°								
2650-2345		2650-2346					3,5	—		25°								
2650-2347		2650-2348						—		30°								
2650-2351		2650-2352						—		45°		25		2				
2650-2353		2650-2354						(3,00)		25°								
2650-2355		2650-2356		—	—	—	—	—	3	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°		18						
2650-2367		2650-2368						—		25°				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	Пожел- ти	Обозначение плашек	Пожел- ти	Номинальный диаметр резьбы и для дюймов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в блан- ше ϕ°	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2377		2650-2378						1,00		30°		18	12					
2650-2381		2650-2382								45°								
2650-2383		2650-2384		30	—			0,75		25°				54	1			
2650-2385		2650-2386								30°		14	10					
2650-2387		2650-2388								45°								
2650-2391		2650-2392								25°								
2650-2393		2650-2394						2,00		30°								
2650-2395		2650-2396								45°								
2650-2397		2650-2398			—	(32)			3	25°	65	18				8	6,5	1,8
2650-2401		2650-2402						1,50		30°					2			
2650-2403		2650-2404								45°								
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						(3,00)		30°								
2650-2417		2650-2418								45°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Полная ширина	Обозначение плашек	Полная ширина	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Тема	Угол в пла- не φ°	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2421		2650-2422								25°								
2650-2423		2650-2424						2,00		30°		18						
2650-2425		2650-2426								45°				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						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				30°		18			2			
2650-2455		2650-2456						1,50		45°								
2650-2457		2650-2458								25°								
2650-2461		2650-2462		36				4,0		30°		25						

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Проклеива- емость	Обозначение плашек	Полнота еюности	Номинальный диаметр резьбы d для резьбы			Шаг резьбы P		Типы	Угол впла- ве ϕ°	D	L	t	D_1	e	d_1	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2513		2650-2514						2,00		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								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								45°	75				2	8	7	1,8
2650-2541		2650-2542						(3,00)		25°	30							
2650-2543		2650-2544								30°								
2650-2545		2650-2546								45°								
2650-2547		2650-2548						(2,00)		25°								
2650-2551		2650-2552				40				30°	20							
2650-2553		2650-2554								45°								
2650-2555		2650-2556								25°								
2650-2557		2650-2558						1,50		30°								
2650-2561		2650-2562								45°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Полоса	Обозначение плашек	Полоса	Номинальный диаметр резьбы d для резьбы			Шаг резьбы p		Типы	Угол в плав- не φ°	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°		30						
2650-2573		2650-2574						(4,00)		30°								
2650-2575		2650-2576								45°								
2650-2577		2650-2578						3,00		25°								
2650-2581		2650-2582								30°								
2650-2583		2650-2584		42	—	—			3	45°	75	—			2	8	7	1,8
2650-2585		2650-2586								25°								
2650-2587		2650-2588						2,00		30°		20						
2650-2591		2650-2592								45°								
2650-2593		2650-2594								25°								
2650-2595		2650-2596						1,50		30°								
2650-2597		2650-2598								45°								
2650-2601		2650-2602						1,00		25°								
2650-2603		2650-2604								30°		16	12	63				
2650-2605		2650-2606								45°								

Продолжение табл. I

Размеры, мм

Обозначение плашек	Длина мм	Обозначение плашки	Полосы мм	Номинальный диаметр резьбы и для резцов			Шаг резьбы Р		Темп	Угол в пла- не φ°	D	L	I	D ₁	c	d ₁	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2607		2650-2608					4,5	—		25°								
2650-2611		2650-2612								30°								
2650-2613		2650-2614								45°								
2650-2615		2650-2616						(4,00)		25°		26						
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				3	45°	90			2	8	9		2,0
2650-2631		2650-2632						2,00		25°								
2650-2633		2650-2634								30°								
2650-2635		2650-2636								45°	22							
2650-2637		2650-2638						1,50		25°								
2650-2641		2650-2642								30°								
2650-2643		2650-2644								45°								
2650-2645		2650-2646						1,00		25°		18	14					75
2650-2647		2650-2648								30°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение поясок	Плотность	Обозначение поясок	Плотность	Номинальный диаметр пазов d для пазов			Шаг пазов P		Типы	Угол в па- зе ϕ°	D	L	I	D_1	e	d^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
правых																		
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						(4,00)		25°		35						
2650-2663		2650-2664						—		30°								
2650-2665		2650-2666						—		45°								
2650-2667		2650-2668						3,00	3	25°	90		—	—	2	8	9	2,0
2650-2671		2650-2672		48	—	—		—		30°								
2650-2673		2650-2674						—		45°								
2650-2675		2650-2676						—		25°								
2650-2677		2650-2678						2,00		30°		22						
2650-2681		2650-2682						—		45°								
2650-2683		2650-2684						—		25°								
2650-2685		2650-2686						1,50		30°								
2650-2687		2650-2688						—		45°								
2650-2691		2650-2692						1,00		25°		18	14	75				

Размеры, мм
Продолжение табл. 1

Обозначение плашек	Полная длина	Обозначение плашек	Полная длина	Номинальный размер d для α			Шаг резьбы P		Типа	Угол в $^\circ$	D	L	l	D_1	r	d_1	b	c
				1	2	3	круп. мм	мел. мм										
2650-2693		2650-2694		48	—	—		1,00	3	20°	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				2	8	9	2,0
2650-2721		2650-2722								25°								
2650-2723		2650-2724					5,0			30°								
2650-2725		2650-2726								45°	36							
2650-2727		2650-2728								25°								
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°	22							
2650-2741		2650-2742								45°								
2650-2743		2650-2744						2,00		25°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Полосы	Обозначение плашек	Полосы	Номинальный диаметр резьбы d для радиус			Шаг резьбы P		Типы	Угол в градусах	D	L	l	D ₁	e	d ₁ *	b	c
				1	2	3	крупный	мелкий										
2650-2745		2650-2746						2,00		30°		22						
2650-2747		2650-2748								45°					2			
2650-2751		2650-2752						1,50		25°								
2650-2753		2650-2754			52					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							3	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	Применение	Обозначение плашек	Применение	Номинальный диаметр резьбы d для резьб			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- ке 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		2650-2824				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°								
2650-2841		2650-2842						4,0	3	30°	105	36	—	2	10	10	2,5	
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	Примечание плашек	Примечание плашек	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ°	D	L	t	D ₁	e	d ₁ *	b	c
			1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2863		2650-2864	56	—		—	1,50	3	30°	105	22	—	—	2	10	10	2,5
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		60					25°				90				
2650-2885		2650-2886					3,00		30°		28						
2650-2887		2650-2888							45°								
2650-2891		2650-2892							25°								
2650-2893		2650-2894					2,00	30°	22	—	—	—	—	—	—	—	
2650-2895		2650-2896						45°									
2650-2897		2650-2898						25°									
2650-2901		2650-2902					1,50		30°								
2650-2903		2650-2904							45°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение пазов	Прямая- кость	Обозначение пазов	Прямая- кость	Исходный диаметр для пазов			Шаг резьбы Р		Типы	Угол в пазе φ°	D	L	t	D ₁	e	d ₁	b	e
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2905		2650-2906						(4,00)		25°		36	-	-				
2650-2907		2650-2908								30°								
2650-2911		2650-2912								45°								
2650-2913		2650-2914								25°			28	90				
2650-2915		2650-2916								30°								
2650-2917		2650-2918				62	-			45°	105							
2650-2921		2650-2922								25°								
2650-2923		2650-2924						2,00		30°		22			2,0	10	10	2,5
2650-2925		2650-2926								45°								
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	35						
2650-2943		2650-2944						4,00		25°								
2650-2945		2650-2946								30°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Прямая сложность	Обозначение плашек	Сложность	Номинальный диаметр резьбы d для радиус			Шаг резьбы P		Типы	Угол в па- зе Φ°	D	L	l	D ₁	e	d ₁ [*]	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- ный										
2650-2947		2650-2948		64				4,00	3	45°	120	36	28	100				
2650-2951		2650-2952						3,00		25°								
2650-2953		2650-2954								30°								
2650-2955		2650-2956								45°								
2650-2957		2650-2958		64				2,00	3	25°	120	22						
2650-2961		2650-2962								30°								
2650-2963		2650-2964								45°								
2650-2965		2650-2966						1,50		25°								
2650-2967		2650-2968		65					3	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					3	45°	36							
2650-2981		2650-2982								25°								
2650-2983		2650-2984						(3,00)		30°								
2650-2985		2650-2986								45°								
2650-2987		2650-2988						2,00		25°		22						

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Примеч. замет.	Обозначение плашек	Примеч. замет.	Номинальная длина резца для рядов			Шаг резца P		Типы	Угол в пла- не ϕ°	D	L	l	D_1	e	d_2	b	e
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-3001		2650-3002						2,00		30°								
2650-3003		2650-3004								45°								
2650-3005		2650-3006			65			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							3	25°								
2650-3033		2650-3024						4,00		30°		36						
2650-3025		2650-3026								45°								
2650-3027		2650-3023		68						25°								
2650-3031		2650-3032						3,00		30°			28	100				
2650-3033		2650-3034								45°								
2650-3035		2650-3036						2,00		25°		22						
2650-3037		2650-3038								30°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Примеч. ссылка	Обозначение плашек	Примеч. ссылка	Номинальный диаметр резьбы d для резьбы			Шаг резьбы P		Тверд.	Угол в пла- не ϕ°	D	L	D_1	c	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 резьбы диаметром свыше 42 мм с шагом 1,5 мм допускаются 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 $d=14$ мм.4. Допускается изготовление плашек М3—М6 размером $d_1=3,5$ мм.Пример условного обозначения круглой планки машинной с номинальным диаметром резьбы $d=6$ мм, шагом $P=1$ мм, углом в плане $\phi=25^\circ$, для поля допуска резьбы 6 g, правой:

То же, левой:

Плашка 2650—1573 6 g ГОСТ 9740—71

Плашка 2650—1574 6 g ГОСТ 9740—71

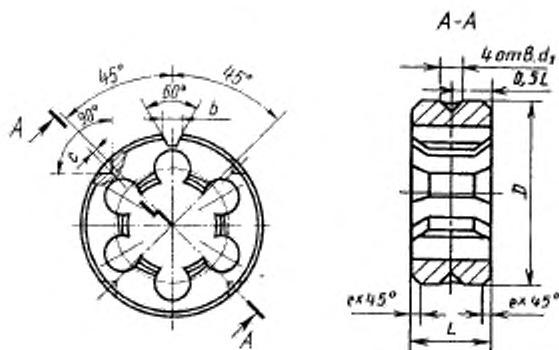
То же, ручной, правой:

Плешка 2650—1573 р 6 г ГОСТ 9740—71

То же, ручной, левой:

Плешка 2650—1574 р 6 г ГОСТ 9740—71.

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

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

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

Пример условного обозначения круглой плашки машинной с обозначением размера резьбы $1\frac{1}{2}$ 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:

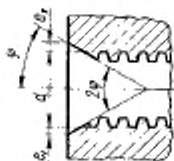
Плашка 2654—0157 р А ГОСТ 9740—71

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	2ϕ , min
1 ... 16	$1\frac{1}{16}$... $2\frac{1}{8}$	0,1
17 ... 48	$\frac{1}{2}$... $1\frac{1}{2}$	0,2
50 ... 62	$1\frac{3}{4}$... $2\frac{1}{4}$	0,3

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

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

1.5. Для плашек, изготовляемых 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 ф:

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 HRC₂;

у плашек из быстрорежущей стали — 61 ... 64 HRC₂;

у плашек из быстрорежущей стали с содержанием ванадия 3 % и более и кобальта 5 % — 63 ... 66 HRC₂.

(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).

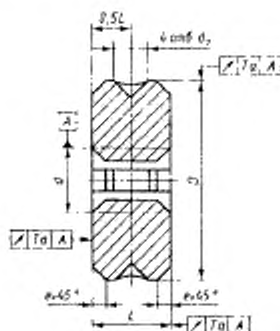
2.6. (Исключен, Изм. № 3).

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

* Табл. 3б1 исключена.

Таблица 3д1

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 ХВСТ 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. 3а1;

для трубной цилиндрической резьбы, указанные в табл. 3а1.

(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 испытуемой 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, мм/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 — $R_z 40$;

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	Присоединяемые периоды стойкости, мин			
	средний		95 %-ый	
	для ступеней			
	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	Присоединяемые периоды стойкости, мин	
	средний	95 %-ый
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 ХВСТ 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).

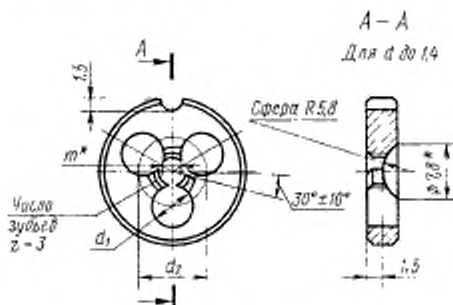
Разд. 4. (Исключен, Изм. № 3).

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

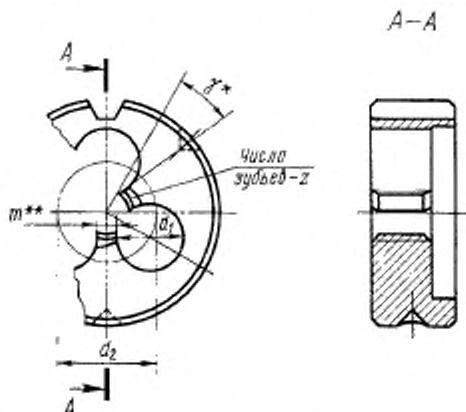
Таблица 1

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	—			0,60
	—	0,20			
1,8	0,35	—		4,6	0,70
	—	0,20			
2,0	0,40	—	4,5		0,80
	—	0,25			
2,2	0,45	—		6,6	
	—	0,25			
2,5	0,45	—		6,8	0,90
	—	0,35			
3	0,50	—			
	—	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

Таблица 2

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H1/2	d_2 1s1/2	m	Число зубьев z
	крупный	мелкий				
1,0	0,25	—	4,0	5,6	0,36	3
	—	0,20				
1,1	0,25	—			0,40	
	—	0,20				
1,2	0,25	—		6,2	0,45	
	—	0,20				
1,4	0,30	—			0,55	
	—	0,20				
1,6	0,35	—	4,5	6,4	0,60	
	—	0,20			0,70	
1,8	0,35	—	4,5	6,4		
	—	0,20				
2,0	0,40	—				
	—	0,25		6,6	0,8	
2,2	0,45	—				
	—	0,25				
2,5	0,45	—	6,4	6,8	0,9	
	—	0,35				
3,0	0,50	—		8,7		
	—	0,35			1,0	
3,5	0,60	—	5,9	9,1		
	—	0,35				
4,0	0,70	—			1,3	
	—	0,50			1,5	
4,5	0,75	—				
	—	0,50			1,6	
5,0	0,80	—				
	—	0,50			1,7	

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

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

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 h12	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	6
	—	1,50			4,6	
	—	1,00			4,6	
	—	0,75			4,5	
25	—	2,00	11,10	32,0	4,7	
	—	1,50			—	
	—	1,00			4,8	
26	—	1,50	16,00	37,2	—	5
27	3,0	—			5,8	
	—	2,00			5,9	
	—	1,50			6,0	
	—	1,00			6,1	
	—	0,75			—	
28	—	2,00	15,25	38,3	6,7	6
	—	1,50			6,5	
	—	1,00			6,6	
30	3,5	—	14,25	39,3	6,5	6
	—	3,00			—	
	—	2,00			5,5	
	—	1,50			5,7	

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 js12	m	Число зубов z
	крупный	мелкий				
30	—	1,00	14,25	39,3	5,8	6
32	—	0,75	12,80	40,7	6,5	
	—	2,00			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	
	—	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	
	—	3,0	13,50	48,5	7,0	
40	—	2,0			7,2	
	—	1,5			7,3	
	4,5	—			7,2	
42	—	4,0	13,50	48,5	7,0	7
	—	3,0			6,9	

Размеры, мм

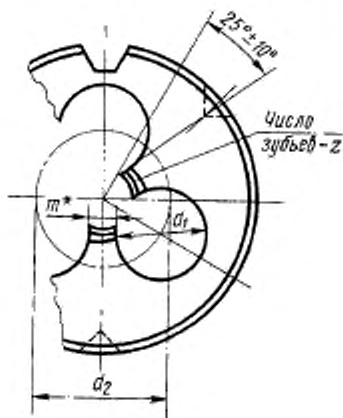
Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 js12	m	Число зубьев z
	крупный	мелкий				
42	—	2,0	13,00	48,9	6,0	8
	—	1,5			6,1	
	—	1,00				
45	4,5	—	19,00	55,6	7,9	6
	—	4,0			8,0	
	—	3,0	17,75	56,8	7,3	7
	—	2,0			7,6	
	—	1,5				
	—	1,0			7,7	
	48	5,0	—	18,00	57,8	9,0
—		4,0	17,00	7,8		7
—		3,0		8,2		
—		2,0		8,5		
—		1,5		8,6		
—		1,0				
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	9
	—	4,0			7,0	
	—	3,0			7,1	
	—	2,0			7,3	
	—	1,5	14,0	60,4	7,4	7
	—	1,0			7,2	
55	—	4,0	20,0	65,0	8,6	8
	—	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 h12	m	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	—
	—	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

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение размера резьбы	Число шагов на длине 25,4 мм	d_1 H12	d_2 j12	d_3	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	7
$1 1/8$		15,50	46,4	7,8	
$1 1/2$		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

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 8051—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	3.1
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