



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т
С О Ю З А С С Р

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 9740—71

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ**

Технические условия

ГОСТ

Circular screw dies.
Specifications

9740—71

ОКП 39 1510

Дата введения 01.07.73

Настоящий стандарт распространяется на ручные и машинные плашки, предназначенные для нарезания метрической резьбы от M1 до M68 по ГОСТ 24705, 6 и 8-й степеней точности и трубной цилиндрической резьбы от $G \frac{1}{16}$ до $G 2\frac{1}{4}$ 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, пл. 36.11 ÷ 36.15 являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

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

I. 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. I и в табл. I.

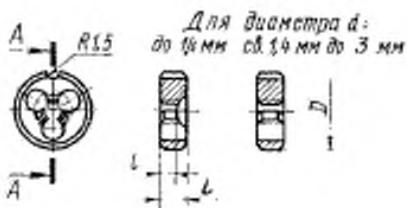
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

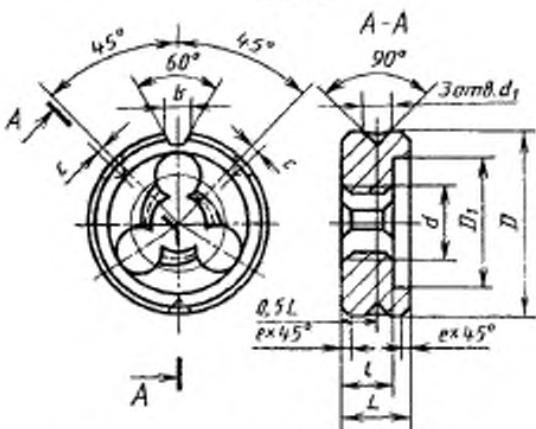
© ИПК Издательство стандартов, 1997
Переиздание с изменениями

Тип 1

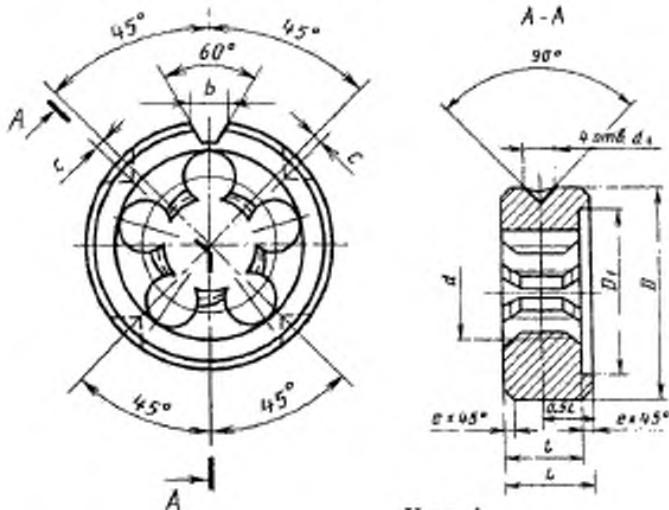
A-A



Тип 2



Тип 3



Черт. 1

Таблица 1

Обозначение патрона	Номер патрона	Соединение патрона с плашкой	Номинальный диаметр резьбы для редукторов	Шаг резьбы ρ	Тип	Угол наклона конуса φ^*	Размеры, мм		
							Ленты		
							1	2	3
2650-1301	2650-1302			0,25	—	1	30°	12	3
2650-1303	2650-1304			—	—	45°	—	—	—
2650-1305	2650-1306		1,0	—	—	2	30°	16	5
2650-1307	2650-1308			—	—	45°	—	—	—
2650-1311	2650-1312			—	—	1	30°	12	3
2650-1313	2650-1314			—	0,2	45°	—	—	—
2650-1315	2650-1316			—	2	30°	16	5	2
2650-1317	2650-1318			—	—	45°	—	—	—
2650-1321	2650-1322			—	—	30°	12	3	1,5
2650-1323	2650-1324			—	—	45°	—	—	—
2650-1325	2650-1326			0,25	—	—	—	—	—
2650-1327	2650-1328			—	1,1	2	30°	16	5
2650-1331	2650-1332			—	—	45°	—	—	—
2650-1333	2650-1334			—	0,2	1	30°	12	3
2650-1335	2650-1336			—	—	45°	—	—	—
2650-1337	2650-1338			—	—	2	30°	16	5
2650-1341	2650-1342			—	1,2	45°	—	—	—
				—	0,25	—	1	30°	12
				—	—	—	—	3	1,5

Продолжение табл. I

Размеры, мм

Обозначение патрона T102K2E- EN020E	Обозначение пластины EN020E	Номинальный диаметр шайбы d шайб для шайб	Шаг резьбы p мм/100	Установка шайб q, мм			D	L	t	D ₁	e	d ₁ , мм	b мм	c мм
				1	2	3								
2650-1385.	2650-1386			0,35	—	2	30°	16	5	2,5	11	0,2	3	3,2
2650-1387	2650-1388	1,6	—			1	45°							
2650-1391	2650-1392					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
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
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										
2650-1417	2650-1418					2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2
2650-1421	2650-1422						45°							
2650-1423	2650-1424	2,0	—	0,40	—		1	30°	12	3	—	—	—	—
2650-1425	2650-1426					2	30°	16	5	3	11	0,2	3	3,2

Приложение табл. I

Обозначение плунжера (пружинного изделия)	Обозначение плунжеров	Номинальный диаметр плунжера d для D108	Шаг нарезки p мм	Угол напи- тия φ°	Типы D и L	I	D1	ε	d1	h	c	3 3,2 0,5
2650-1427	2650-1428		0,40	2	45°	16	5	3	11	0,2	3	3,2 0,5
2650-1431	2650-1432	2,0	—	1	30°	12	3	—	—	—	—	—
2650-1433	2650-1434		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°	3	—	—	—	—	—	—
2650-1453	2650-1454		0,25	45°	16	—	—	—	—	—	—	—
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	2,5	—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1465	2650-1466		—	2	30°	5	3	11	0,2	3	3,2 0,5	—
2650-1467	2650-1468		—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение наименование изделия	Наименование размера	Номинальный диаметр шайб для шаровидных изделий	Шаг резьбы P	Типичные значения	Угол наклона Φ°	D	t	t	D_1	e	$d_1 + b$	c
				1	2	3						
2650-1471		2650-1472		1	30°		3	—	—	—	—	—
2650-1473		2650-1474	2,5	—	45°		—	—	—	—	—	—
2650-1475		2650-1476		0,35	2	30°	16	5	2,5	11	0,2	3
2650-1477		2650-1478			45°						3,2	0,5
2650-1481		2650-1482			30°		3				—	—
2650-1483		2650-1484			45°						—	—
2650-1485		2650-1486		0,50	—	25°					—	—
2650-1487		2650-1488			30°		20	5	—	—	0,2	4
2650-1491		2650-1492	3,0	—	45°						3,2	0,5
2650-1493		2650-1494			30°		16	3			—	—
2650-1495		2650-1496			45°						—	—
2650-1497		2650-1498		—	0,35	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)	—	2	30°				0,2	4
2650-1511		2650-1512	—	3,5			45°	20	5			3,2
2650-1513		2650-1514					25°					—
2650-1515		2650-1516					30°	3	15			0,5
2650-1517		2650-1518					45°					—

Приложение табл. I

Pass Me Phum

Обозначение пластика	Номер партии	Описание пластика	Измерение	Номинальный диаметр плавких пеллет			Шаг решетки P	Угол наклона решетки φ^*	Темп.	D_1	L	t	$D_1 \cdot t$	$d_1 \cdot b$	c
				1	2	3									
2650-1521		2650-1522					0,70	—	25°	5	0,2	0,5			
2650-1523		2650-1524					4,0	—	30°	5	0,2	0,5			
2650-1525		2650-1526					—	—	45°	—	—	—			
2650-1527		2650-1528					—	—	25°	—	—	—			
2650-1531		2650-1532					—	0,50	30°	—	—	—			
2650-1533		2650-1534					—	—	45°	—	—	—			
2650-1535		2650-1536					(0,75)	—	25°	7	0,5	0,6			
2650-1537		2650-1538					—	—	30°	—	—	—			
2650-1541		2650-1542					—	4,5	45°	—	—	—			
2650-1543		2650-1544					—	—	25°	20	5	—	0,2	4	3,2
2650-1545		2650-1546					—	—	30°	—	—	—	0,2	4	3,2
2650-1547		2650-1548					—	—	45°	—	—	—	0,5	—	—
2650-1551		2650-1552					—	—	25°	7	0,5	0,6			
2650-1553		2650-1554					—	—	30°	—	—	—			
2650-1555		2650-1556					—	—	45°	—	—	—			
2650-1557		2650-1558					—	—	25°	—	—	—			
2650-1561		2650-1562					—	—	30°	—	—	—			
2650-1563		2650-1564					—	—	45°	—	—	—			
2650-1565		2650-1566					—	—	25°	5	0,2	0,5			
2650-1567		2650-1568					—	—	30°	—	—	—			

Продолжение табл. I

Размеры, мм

Обозначение плиток	Обозначение плиток	Номинальный диаметр для плиток	Шаг решеби- ков	Угол в на- греве °	D	L	t	D ₁	e	d ₂ *	b	c
правой	левой											
2650-1571		2650-1572	—	0,50	45°	5	0,2	0,5				
2650-1573		2650-1574	—	1,00	25°							
2650-1575		2650-1576	—		30°							
2650-1577		2650-1578	—		45°	7	0,5	0,6				
2650-1581		2650-1582	6,0	—	25°	20						
2650-1583		2650-1584	—	0,75	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	30°	25						
2650-1607		2650-1608	—		45°							
2650-1611		2650-1612	—		25°							
2650-1613		2650-1614	—	0,50	30°	7						
2650-1615		2650-1616	—		45°							

Продолжение табл. I

Размеры, мм

Одночленные изделия	Обозначение плиток	Количество штук	Поминальный дискримент пескобетон для плиток			Плитка керам- ическая	Угол в пла- не Φ^*	D	L	l	D ₁	e	d_1^*	b	c
			1	2	3										
Правый															
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°						
2650-1631		2650-1632		8	—				45°						
2650-1633		2650-1634							25°						
2650-1635		2650-1636				—	0,75		30°						
2650-1637		2650-1638							3	45°					
2650-1641		2650-1642							25°						
2650-1643		2650-1644						0,50	30°						
2650-1645		2650-1646							45°						
2650-1647		2650-1648							25°						
2650-1651		2650-1652					(1,25)	—	30°						
2650-1653		2650-1654				—	9			45°					
2650-1655		2650-1656						—	1,00						
2650-1657		2650-1658								25°					

Продолжение табл. I

Размеры, мм

Обозначение размера	Признак размера	Обозначение размера	Номинальный диаметр шестерни	Шаг венцов шестерни	Угол зацеп- ления ψ^*	Тип	Угол зацеп- ления ψ^*	D,	L	I	D ₁	e	a_1^*	b	c	
показ.	ленточ-															
2650-1661		2650-1662						1,00				45°				
2650-1663		2650-1664						0,75				25°		9		
2650-1665		2650-1666						—				30°		—		
2650-1667		2650-1668						—				45°		25		
2650-1671		2650-1672						—				25°		—		
2650-1673		2650-1674						—				30°		7		
2650-1675		2650-1676						—				45°		—		
2650-1677		2650-1678						—				25°		—		
2650-1681		2650-1682						—				30°		—		
2650-1683		2650-1684						—				45°		—		
2650-1685		2650-1686						—				25°		—		
2650-1687		2650-1688						—				30°		11		
2650-1691		2650-1692						—				45°		—		
2650-1693		2650-1694						—				25°		—		
2650-1695		2650-1696						—				30°		—		
2650-1697		2650-1698						—				45°		—		
2650-1701								—				25°		—	8	24
												0,75				

Продолжение табл. 1

Обозначение штампов	Наименование штампа	Номинальный размер для изделий	Шаг прессовки P	Типы круп- ногл.	Размеры, мм			d_1 , b c
					1	2	3	
2650-1703	2650-1704				0,75		30°	11 8 24 1
2650-1705	2650-1706	10	—				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						3 25°	30 5 4 1,0
2650-1725	2650-1726				1,00		30°	11 5 4 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						30°	8 —
2650-1743	2650-1744						45°	—

Продолжение табл. 1

Обозначение патрона	Обозначение патрона	Номинальный диаметр патрона d ₁ и диаметр	Размеры, мм			Шайба P 033665	Угол наклона к плоскости	D	L	l	D ₁	σ	d ₁ *	δ	c
			1	2	3										
правых	левых	2650-1745	2650-1746			1,75	—	25°	14						
		2650-1747	2650-1748			—	—	30°							
		2650-1751	2650-1752			—	—	45°							
		2650-1753	2650-1754			—	—	25°							
		2650-1755	2650-1756			—	1,50	30°							
		2650-1757	2650-1758			—	—	45°							
		2650-1761	2650-1762			—	—	25°							
		2650-1763	2650-1764			—	1,25	30°							
		2650-1765	2650-1766		12	—	—	3	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°							
		2650-1781	2650-1782			—	—	45°							
		2650-1783	2650-1784			—	—	25°							
		2650-1785	2650-1786			—	0,50	30°							

Продолжение табл. I

Обозначение патрона	Составление патрона	Номинальный диаметр головки и база длины	Шаг нарезки			Угол наклона нарезки	D	L	l	D ₁	e	d ₁ *	b	c
			1	2	3									
правый														
2650-1767		2650-1788	12	—	—	—	0,50	—	45°	—	10	7	30	—
2650-1791	—	2650-1792	—	—	—	—	—	—	25°	—	—	—	—	—
2650-1793	—	2650-1794	—	—	—	—	—	—	30°	—	14	—	—	—
2650-1795	—	2650-1796	—	—	—	—	—	—	45°	—	—	—	—	—
2650-1797		2650-1798	—	—	—	—	—	—	25°	—	—	—	—	—
2650-1801		2650-1802	—	—	—	—	—	—	30°	—	—	—	—	—
2650-1803		2650-1804	—	—	—	—	—	—	45°	—	—	—	—	—
2650-1805		2650-1806	—	—	—	—	—	—	25°	—	—	—	—	—
2650-1807		2650-1808	—	—	—	—	—	—	30°	—	—	—	—	—
2650-1811		2650-1812	—	—	—	—	—	—	45°	—	—	—	—	—
2650-1813		2650-1814	—	—	—	—	—	—	25°	—	—	—	—	—
2650-1815		2650-1816	—	—	—	—	—	—	30°	—	—	—	—	—
2650-1817		2650-1818	—	—	—	—	—	—	45°	—	—	—	—	—
2650-2001		2650-2002	—	—	—	—	—	—	25°	—	—	—	—	—
2650-2003		2650-2004	—	—	—	—	—	—	30°	—	—	—	—	—
2650-2005		2650-2006	—	—	—	—	—	—	45°	—	—	—	—	—
2650-2007		2650-2008	—	—	—	—	—	—	25°	—	—	—	—	—

Предложение табл. I

Продолжение табл. 1

Обозначение плата	Номер стандарт (ГОСТ) и название платы	Описание назначе- ния	Номинальный заземлено- максимальный перегон	Номинальная рабочая напряже- ние	Макси- мальная рабочая напряже- ние	Макси- мальная рабочая температура	Угол наклона платы	D	L	I	D ₁	e	d ₁	b	c	Размеры, мм			
																4	1	2	3
2650-2053		2650-2054					0,75									25°			
2650-2055		2650-2056														30°			
2650-2057		2650-2058	16	—												45°	10	7	36
2650-2061		2650-2062					0,50									25°			
2650-2063		2650-2064														30°			
2650-2065		2650-2066														45°			
2650-2067		2650-2068														25°			
2650-2071		2650-2072					1,50									30°			
2650-2073		2650-2074						17								3	45°	45	14
2650-2075		2650-2076														25°			
2650-2077		2650-2078														(1,00)	30°	10	36
2650-2081		2650-2082														45°			
2650-2C83		2650-2084														25°			
2650-2085		2650-2086														30°	18	—	—
2650-2087		2650-2088														45°			
2650-2091		2650-2092														25°	14		
2650-2093		2650-2094														30°			

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение пластика	Обозначение пластика	Номинальный размер d и типоразмер	Изг. P	Признак	Установка в пазе Φ^*	Размеры, мм										
						1	2	3	D	L	t	D_s	e	d_1	b	c
2650-2137		2650-2138					2,00		30°							
2650-2141		2650-2142							45°							
2650-2143		2650-2144							25°							
2650-2145		2650-2146					1,50		30°							
2650-2147		2650-2148							45°							
2650-2151		2650-2152							25°							
2650-2153		2650-2154					1,00		30°							
2650-2155		2650-2156							45°							
2650-2157		2650-2158							3	25°						
2650-2161		2650-2162					0,75		30°							
2650-2163		2650-2164							45°							
2650-2165		2650-2166							25°							
2650-2167		2650-2168							30°							
2650-2171		2650-2172							45°							
2650-2173		2650-2174							25°							
2650-2175		2650-2176					-22		2,5							
2650-2177		2650-2178							30°							

Hlpođoženje rabi. I

Упоминание 7864. 1

Подложение табл. 1

Продолжение табл. I

Размеры, мм

Однозначное показание признака	Обозначение признака	Номинальный диаметр пальца d для радион	Шаг цапфы ρ	Типы корпусов	Угол накло- на φ^*			D	L	I	D_1	ε	d_1^*	b	c
					1	2	3								
2650-2293		2650-2294						2,00				25°			
2650-2295		2650-2296										30°			
2650-2297		2650-2298										45°			
2650-2301		2650-2302										25°			
2650-2303		2650-2304						1,50				30°			
2650-2305		2650-2306										45°			
2650-2307		2650-2308										25°			
2650-2311		2650-2312						1,00				30°			
2650-2313		2650-2314							3			45°			
2650-2315		2650-2316										25°			
2650-2317		2650-2318							0,75			30°			
2650-2321		2650-2322										45°			
2650-2323		2650-2324										25°			
2650-2325		2650-2326										30°			
2650-2327		2650-2328										45°			
2650-2331		2650-2332										25°			
2650-2333		2650-2334										30°			

18

—
—
—
—
18—
—
—
—
——
—
—
—
——
—
—
—
——
—
—
—
——
—
—
—
——
—
—
—
——
—
—
—
—

Подложение табл. I

Приложение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плитки EN 12602-2	Наименование плитки EN 12602-2	Номинальный диаметр дисков для дырок мм	Шаг зеркал ρ мм	Угол наклона φ^* град.	Типы мен- так	размеры			D_1	L	t	d_1	e	d_1^*	b	c
						1	2	3								
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								(32)		45°		18			
2650-2397	2650-2398										3	25°	65			
2650-2401	2650-2402										30°		—	—		
2650-2403	2650-2404										45°					
2650-2405	2650-2406										25°					
2650-2407	2650-2408										30°					
2650-2411	2650-2412										45°					
2650-2413	2650-2414										25°		25	—		
2650-2415	2650-2416										30°					
2650-2417	2650-2418										45°					

Продолжение табл. I

Размеры, мм

Обозначение цилиндров плунжеров	Обозначение плунжеров	Номинальный диаметр плунжера d для плунже- ра	Шаг шестига- нца P	Типы	Угол в пла- ни- це φ		D	L	t	D_1	e	d_1	b	c
					1	2								
2650-2421		2650-2422					2,00							
2650-2423		2650-2424												
2650-2425		2650-2426												
2650-2427		2650-2428												
2650-2431		2650-2432					1,50							
2650-2433		2650-2434			33	—								
2650-2435		2650-2436				—								
2650-2437		2650-2438					1,00							
2650-2441		2650-2442												
2650-2443		2650-2444												
2650-2445		2650-2446					0,75							
2650-2447		2650-2448												
2650-2451		2650-2452												
2650-2453		2650-2454					35							
2650-2455		2650-2456												
2650-2457		2650-2458												
2650-2461		2650-2462			36	—	4,0	—						

Продолжение табл. I

Обозначение патрона	Номер патрона	Обозначение патрона	Номинальный диаметр залпа в миллиметрах	Шаг гнездовий	Гнездо			Угол наклона гнездовий	Угол наклона гнездовий	D	L	t	D ₁	e	(d ₁)	b	c
					1	2	3										
2650-2513	2650-2514							2,00		30°							
2650-2515	2650-2516								2,00		45°						
2650-2517	2650-2518									25°							
2650-2521	2650-2522									30°							
2650-2523	2650-2524									45°							
2650-2525	2650-2526									25°							
2650-2527	2650-2528									30°							
2650-2531	2650-2532									45°							
2650-2533	2650-2534									25°							
2650-2535	2650-2536									30°							
2650-2537	2650-2538									45°							
2650-2541	2650-2542									25°							
2650-2543	2650-2544									30°							
2650-2545	2650-2546									45°							
2650-2547	2650-2548									25°							
2650-2551	2650-2552									30°							
2650-2553	2650-2554									45°							
2650-2555	2650-2556									25°							
2650-2557	2650-2558									30°							
2650-2561	2650-2562									45°							

Продолжение табл. I

Обозначение пластика	Номер	Обозначение пластика	Номинальный диаметр для резки	Шаг нарезки	Шаг нарезки Р	Угол наклона в град. № 45°	Размеры, мм		
							D	L	t
примк	номер	номер	1	2	3	шага	меж-	диам.	ширина
2650-2607		2650-2608			4,5	—	25°		
2650-2611		2650-2612					30°		
2650-2613		2650-2614					45°		
2650-2615		2650-2616				(4,00)	25°		
2650-2617		2650-2618					30°	35	
2650-2621		2650-2622					45°		
2650-2623		2650-2624				3,00	25°		
2650-2625		2650-2626					30°		
2650-2627		2650-2628					3	45°	
2650-2631		2650-2632					90		
2650-2633		2650-2634					—		
2650-2635		2650-2636						22	
2650-2637		2650-2638							
2650-2641		2650-2642							
2650-2643		2650-2644							
2650-2645		2650-2646							
2650-2647		2650-2648							

Продолжение табл. I

Размеры, мм

Обозначение изделия	Обозначение пружин	Номинальный диаметр пружин для резон-	Шаг навивки P	Число навивок $n_{\text{нав}}$	Угол в пла- не Φ	Д			L	t	D_1	e	d_1^*	b	c
						1	2	3							
прямых	плоских														
2650-2651	2650-2652	—	—	—	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°						
2650-2663	2650-2664	—	—	—	—				30°						
2650-2665	2650-2666	—	—	—	—				45°						
2650-2667	2650-2668	—	—	3,00	—				25°						
2650-2671	2650-2672	48	—	—	—				30°						
2650-2673	2650-2674	—	—	—	—				45°						
2650-2675	2650-2676	—	—	—	—				25°						
2650-2677	2650-2678	—	—	—	—				30°						
2650-2681	2650-2682	—	—	—	—				45°						
2650-2683	2650-2684	—	—	—	—				25°						
2650-2685	2650-2686	—	—	—	—				30°						
2650-2687	2650-2688	—	—	—	—				45°						
2650-2691	2650-2692	—	—	—	—				25°						
									1,00						

Изучение рабт. I

KIM HAN EUNG

Обозначение патрона	Боекорпус	Обозначение патрона	Номер патрона	Наименование патрона	Номинальная длина патрона в миллиметрах	Шаг пульбы p	Тип пули	Угол в плане φ^*	Д	L	t	D_1	d_1	b	c
1	2	3													
2650-2693			2650-2694		48	—		1,00		30°		18	14	75	
2650-2695			2650-2696		—	—				45°					
2650-2697			2650-2698					(3,00)		25°					
2650-2701			2650-2702							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							30°					
2650-2717			2650-2718							45°			2	8	9
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							45°					
2650-2743			2650-2744							25°					

Продолжение табл. 1

Обозначение патрона	Код	Обозначение пазовки	Номинальный диаметр пазовки для зажима	Ширина пазовки	Тип	Угол наклона φ^*	Размеры, мм				
							1	2	3	4	5
2650-2745		2650-2746				30°					
2650-2747		2650-2748				45°					
2650-2751		2650-2752		52	—	25°					
2650-2753		2650-2754			1,50	30°					
2650-2755		2650-2756				45°					
2650-2757		2650-2758				25°					
2650-2761		2650-2762			1,00	30°					
2650-2763		2650-2764				45°					
2650-2801		2650-2802				25°					
2650-2803		2650-2804			(4,0)	30°					
2650-2805		2650-2806				45°					
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				30°					

Продолжение табл. 1

Обозначение плавких электродов	Обозначение индексов	Номинальный диаметр электродов d , мм	Размеры, мм			Шаг между крепежными отверстиями p	Угол между φ^*	Тип	D	L	t	D_1	e	d_1	b	c
			1	2	3											
2650-2821		2650-2822				55	—	2,0	45°							
2650-2823		2650-2821				—		1,5	25°	22						
2650-2825		2650-2826				—		—	30°							
2650-2827		2650-2828				—		—	45°	—						
2650-2831		2650-2832				—		—	25°							
2650-2833		2650-2834				—		5,5	—	30°						
2650-2835		2650-2836				—		—	45°							
2650-2837		2650-2838				—		—	25°	105	—	—	2	10	10	2,5
2650-2841		2650-2842				—		4,0	30°	—	36	—	—			
2650-2843		2650-2844				—		—	45°		—	—				
2650-2845		2650-2846				—		—	25°							
2650-2847		2650-2848				—		—	30°							
2650-2851		2650-2852				—		—	45°							
2650-2853		2650-2854				—		—	25°							
2650-2855		2650-2856				—		—	30°				22			
2650-2857		2650-2858				—		—	45°							
2650-2861		2650-2862				—		—	25°				1,50			

Продолжение табл. I

Обозначение патрона	Наименование плашек	Номинальный диаметр d для рядков	Шаг пазов P	Типы	Угол в плане φ^*	D	L	t	D_1	ε	d_1^*	b	c
											4	5	6
размеры, мм													
2650-2863	правых	2650-2854	—	56	—	—	1,50	—	30°	30°	22		
2650-2865		2650-2866							45°				
2650-2867		2650-2868							25°				
2650-2871		2650-2872							30°				
2650-2873		2650-2874							45°				
2650-2875		2650-2876							25°				
2650-2877		2650-2878							30°				
2650-2881		2650-2882							3	45°	105		
2650-2883		2650-2884							25°				
2650-2885		2650-2885							30°				
2650-2887		2650-2888							45°				
2650-2891		2650-2892							25°				
2650-2893		2650-2894							30°				
2650-2895		2650-2896							45°				
2650-2897		2650-2898							25°				
2650-2901		2650-2902							30°				
2650-2903		2650-2904							45°				

Продолжение табл. 1

Обозначение наименования пазов	Однозначное обозначение пазов	Признак	Размер M , мм			Шаг разводки P	Угол наклона Φ^*	Типы крепежных	D	L	t	D_1	s	a_1	b	c
			1	2	3											
		левый	правый	левый	левый											
2650-2905			2650-2906			(4,00)	25°	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2650-2907			2650-2908			-	30°	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2650-2911			2650-2912			-	45°	36	-	-	-	-	-	-	-	-
2650-2913			2650-2914			-	25°	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2650-2915			2650-2916			(3,00)	30°	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2650-2917			2650-2918			62	-	45°	105	-	-	-	-	-	-	-
2650-2921			2650-2922			-	25°	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2650-2923			2650-2924			-	30°	3	-	-	-	-	-	-	-	-
2650-2925			2650-2926			-	45°	-	22	-	-	-	-	-	-	-
2650-2927			2650-2928			-	25°	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2650-2931			2650-2932			-	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			-	-	-	-	30°	-	-	-	-	-	-

Продолжение табл. 1

Обозначение пластика и цвета	Обозначение пластика и цвета	Размеры, мм									
		Номинальный диаметр d для резки			Шаг резки P		Угол наклона φ^*		Д		L
		1	2	3	круглый	мет- ричес- кий	круглый	мет- ричес- кий	D_1	L_1	d_1
2650-2947		2650-2948			4,00		45°		—	—	—
2650-2951		2650-2952			3,00		25°		36	28	100
2650-2953		2650-2954			—		30°		—	—	—
2650-2955		2650-2956			—		45°		—	—	—
2650-2957		2650-2958	64	—	—		25°		—	—	—
2650-2961		2650-2962			2,00		30°		—	—	—
2650-2963		2650-2964			—		45°		22	—	—
2650-2965		2650-2966		—	—	3	25°		120	—	—
2650-2967		2650-2968			1,50		30°		—	2,0	10
2650-2971		2650-2972			—		45°		—	10	2,5
2650-2973		2650-2974			—		25°		—	—	—
2650-2975		2650-2976			—		30°		—	—	—
2650-2977		2650-2978			—		45°		36	—	—
2650-2981		2650-2982			—		25°		—	—	—
2650-2983		2650-2984			—		30°		—	28	100
2650-2985		2650-2986			—		45°		—	—	—
2650-2987		2650-2988			—		25°		22	—	—

Предложение табл. 1

Продолжение табл. 1

Обозначение плашки	Материал	Обозначение плашки	Номинальный диаметр резьбы d для рядов	Шаг резьбы P	Размеры, мм			Угол в плане φ^*	Д	L	t	D_1	ε	d_1	b	c									
					1	2	3																		
2650-3041		2650-3042						2,00	45°																
2650-3043		2650-3044			—	68	—	—	25°	120	22	—	—	2,0	10	10									
2650-3045		2650-3046			—	—	—	3	30°																
2650-3047		2650-3048						1,50	45°																

* Размеры, отсутствующие в ИСО 2568—88.

Причины:

1. Плашки для резьб диаметром выше 42 мм с шагом 1,5 мм допускается изготавливать с выточкой.

2. Размеры диаметра и шага резьбы, указанные в скобках, применяются не рекомендуется.

3. Допускается изготовление плашек размером М 3,5 и менее без выточек, плашеч $M12 \times 1,5$; $M14 \times 1,5$ и $M15 \times 1,5$ размером $L = 14$ мм.

4. Допускается изготовление плашек М3—М6 размером $d_1 = 3,5$ мм.

При мер 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, правой:

То же, левой:

Плашка 2650—1573 6 г ГОСТ 9740—71

Плашка 2650—1574 6 г ГОСТ 9740—71

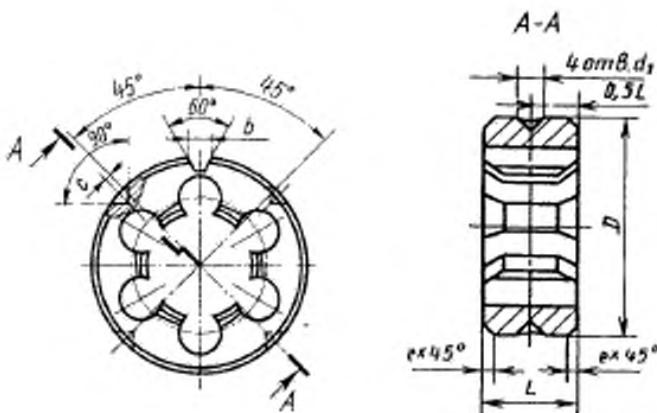
То же, ручной, правой:

Плашка 2650—1573 р 6 г ГОСТ 9740—71

То же, ручной, левой:

Плашка 2650—1574 р 6г 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

Обозначение патент	Громкость	Обозначение патент	Приемо-контактность	Обозначение цепи разомкнутой	Шаг Р	Число шагов на длине 25,4 мм	Размеры, мм				
							Номинальный наружный диаметр	D	L	d ₁ *	b
2654-01251		2654-0252		1 ₁₆	0,907	28	7,723	25	9	5	4,0
2654-0151		2654-0152		1 ₈			9,728	30	11		0,8
2654-0153		2654-0154		1 ₄	1,337	19	13,157	38	10		1,0
2654-0155		2654-0156		3 ₄			16,662	45	14	6	5,3
2654-0157		2654-0158		1 ₂			20,955				1,2
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		1 ₈			30,201	65	18		
2654-0167		2654-0168		1			33,249			8	1,8
2654-0171		2654-0172		1 ₈			37,987	75	20		
2654-0173		2654-0174		1 ₂			41,910			7,0	
2654-0175		2654-0176		1 ₃ / ₈	2,309	11	44,323	90			2
2654-0177		2654-0178		1 ₂			47,803				9,0
2654-0253		2654-0254		1 ₈ /4			53,746	105			2,0
2654-0255		2654-0256		2			59,614				
2654-0271		2654-0272		2 ₁ / ₄			65,710	120			

* Размер, отсутствующий в ИСО 4231—87.
Примечание. (Использовано, Изд. № 5).

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

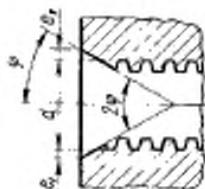
Плашка 2654—0157 р А ГОСТ 9740—71

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	$2e, \text{мм}$
1 ... 16	$\frac{1}{4} \dots \frac{3}{8}$	0,1
17 ... 48	$\frac{1}{2} \dots 1\frac{1}{2}$	0,2
50 ... 62	$1\frac{3}{4} \dots 2\frac{1}{4}$	0,3

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

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

1.5. Для плашек, изготавляемых 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 $\alpha = 6—8^\circ$.

Приложение. 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 HRC_o ;
у плашек из быстрорежущей стали — 61...64 HRC_o ;
у плашек из быстрорежущей стали с содержанием ванадия 3 % и более и кобальта 5 % — 63...66 HRC_o.

(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 торцев —	Ra 1,6;
наружной цилиндрической поверхности —	Ra 1,6

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

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

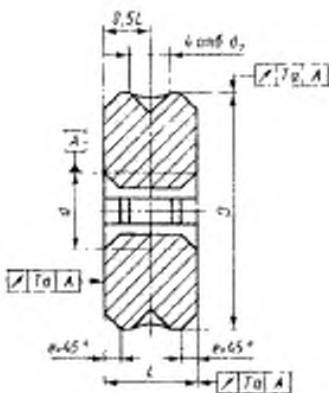
2.6. (Исключен, Изм. № 3).

2.7. Предельные отклонения размеров плашек должны соответствовать:

наружного диаметра D	f_{10} ; d_{11}^+
толщины L	js_{12} ; js_{14}^+
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. Зал.



Черт. 4

Таблица Зал

мм

Диаметр плашек D	Та для плашек	
	ручных	машических
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 изготавляться с другими полями допусков резьбы, предусмотренные 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. Зв1 для метрической резьбы и в табл. Зг1 — для трубной цилиндрической резьбы, при условиях испытаний, указанных в разд. 3б.

Таблица Зв1*

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
Сл. 1,4 до 5,5	25	50	10	20
С. 5,5	45	90	18	36

Таблица Зг1

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. Зд1.

* Табл. Зб1 исключена.

Таблица Зд1

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

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.12. Критериями затупления плашек являются: несоответствие качества поверхности резьбы, нарезанной испытуемой плашкой требованиям, указанным в п. 3б.7 и несоответствие точности элементов резьбы требованиям 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 *LH* для плашек с левой резьбой;

буква *r* 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 *LH* 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).

За. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

За.1. Правила приемки — по ГОСТ 23726.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

За.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).

За.3. Испытаниям должны подвергаться плашки одного типо-размера из каждого диапазона резьб: для метрической резьбы одной из степеней точности, указанные в табл. Зв1;

для трубной цилиндрической резьбы, указанные в табл. Зг1.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

36. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

36.1. 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).

36.2. При испытаниях плашки закрепляют в плавающем плашко-держателе, обеспечивающим свободу перемещения инструмента во всех направлениях.

36.3. 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.

36.4. Скорости резания при испытании плашек должны соответствовать:

для нарезания метрической резьбы — указанным в табл. За;

для нарезания трубной цилиндрической резьбы — указанным в табл. 36.

36.5. Суммарная длина 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.

36.6. В качестве смазочно-охлаждающей жидкости при машинном нарезании резьбы принимают сульфофреол или 5 %-ный (по

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

Таблица За

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 36

Обозначение размера резьбы	Скорость резания, мм/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 рельса, мм	Примечания 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 рельса	Примечания 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).

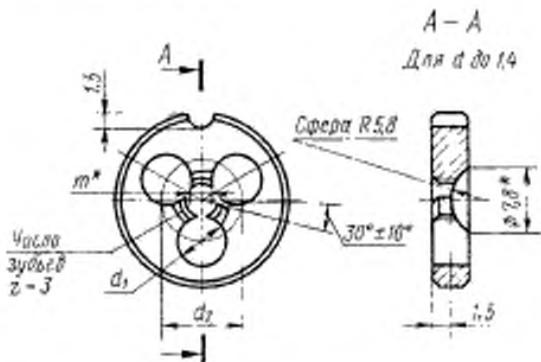
Разд. 4. (Исключен, Изм. № 3).

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

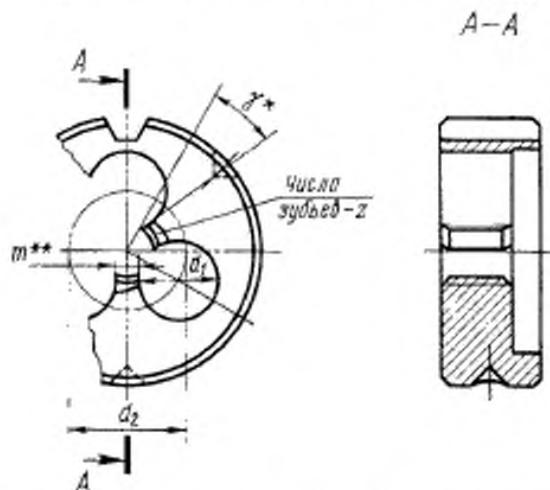
Таблица 1

мм

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

Таблица 2

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 Is12	m	Число зубьев z
	крупный	мелкий				
1,0	0,25	—			0,36	
	—	0,20				
1,1	0,25	—		5,6	0,40	
	—	0,20				
1,2	0,25	—	4,0		0,45	
	—	0,20				
1,4	0,30	—		6,2	0,55	
	—	0,20				
1,6	0,35	—		6,2	0,60	
	—	0,20				
1,8	0,35	—	4,5	6,4	0,70	
	—	0,20				
2,0	0,40	—		6,4	0,8	3
	—	0,25				
2,2	0,45	—	4,5	6,6		
	—	0,25				
2,5	0,45	—		6,8	0,9	
	—	0,35				
3,0	0,50	—		8,7	1,0	
	—	0,35				
3,5	0,60	—	6,4		1,3	
	—	0,35				
4,0	0,70	—		9,1	1,5	
	—	0,50				
4,5	0,75	—	5,9		1,6	
	—	0,50				
5,0	0,80	—			1,7	
	—	0,50				

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	—
	1,00	—				
6,0	—	0,75	6,5	11,9	1,3	—
	—	0,50				
7,0	1,00	—	5,8	12,6	1,5	—
	—	0,75				
8,0	—	0,50	7,8	15,5	1,4	—
	1,25	—				
9,0	—	1,00	7,5	16,0	1,6	—
	—	0,75				
10,0	—	0,50	10,3	19,4	1,8	—
	1,50	—				
11,0	—	1,25	10,3	19,4	2,5	—
	—	1,00				
12,0	—	0,75	10,3	19,4	2,6	—
	—	0,50				
13,0	—	1,50	10,3	19,4	2,7	—
	—	1,25				
14,0	—	1,00	10,3	19,4	2,8	—
	—	0,75				
15,0	—	0,50	10,3	19,4	2,9	—
	1,50	—				
16,0	—	1,00	10,3	19,4	3,1	—
	—	0,75				
17,0	—	0,50	10,3	19,4	3,3	—
	1,75	—				
18,0	—	1,50	10,3	19,4	3,4	—
	—	1,25				
19,0	—	1,00	10,3	19,4	3,5	—
	—	0,75				
20,0	—	0,50	10,3	19,4	3,6	—
	1,75	—				
21,0	—	1,50	10,3	19,4	3,7	—
	—	1,25				
22,0	—	1,00	10,3	19,4	3,8	—
	—	0,75				
23,0	—	0,50	10,3	19,4	3,9	—
	1,75	—				
24,0	—	1,50	10,3	19,4	4,0	—
	—	1,25				
25,0	—	1,00	10,3	19,4	4,1	—
	—	0,75				
26,0	—	0,50	10,3	19,4	4,2	—
	1,75	—				
27,0	—	1,50	10,3	19,4	4,3	—
	—	1,25				
28,0	—	1,00	10,3	19,4	4,4	—
	—	0,75				
29,0	—	0,50	10,3	19,4	4,5	—
	1,75	—				
30,0	—	1,50	10,3	19,4	4,6	—
	—	1,25				
31,0	—	1,00	10,3	19,4	4,7	—
	—	0,75				
32,0	—	0,50	10,3	19,4	4,8	—
	1,75	—				
33,0	—	1,50	10,3	19,4	4,9	—
	—	1,25				
34,0	—	1,00	10,3	19,4	5,0	—
	—	0,75				
35,0	—	0,50	10,3	19,4	5,1	—
	1,75	—				
36,0	—	1,50	10,3	19,4	5,2	—
	—	1,25				
37,0	—	1,00	10,3	19,4	5,3	—
	—	0,75				
38,0	—	0,50	10,3	19,4	5,4	—
	1,75	—				
39,0	—	1,50	10,3	19,4	5,5	—
	—	1,25				
40,0	—	1,00	10,3	19,4	5,6	—
	—	0,75				
41,0	—	0,50	10,3	19,4	5,7	—
	1,75	—				
42,0	—	1,50	10,3	19,4	5,8	—
	—	1,25				
43,0	—	1,00	10,3	19,4	5,9	—
	—	0,75				
44,0	—	0,50	10,3	19,4	6,0	—
	1,75	—				
45,0	—	1,50	10,3	19,4	6,1	—
	—	1,25				
46,0	—	1,00	10,3	19,4	6,2	—
	—	0,75				
47,0	—	0,50	10,3	19,4	6,3	—
	1,75	—				
48,0	—	1,50	10,3	19,4	6,4	—
	—	1,25				
49,0	—	1,00	10,3	19,4	6,5	—
	—	0,75				
50,0	—	0,50	10,3	19,4	6,6	—
	1,75	—				
51,0	—	1,50	10,3	19,4	6,7	—
	—	1,25				
52,0	—	1,00	10,3	19,4	6,8	—
	—	0,75				
53,0	—	0,50	10,3	19,4	6,9	—
	1,75	—				
54,0	—	1,50	10,3	19,4	7,0	—
	—	1,25				
55,0	—	1,00	10,3	19,4	7,1	—
	—	0,75				
56,0	—	0,50	10,3	19,4	7,2	—
	1,75	—				
57,0	—	1,50	10,3	19,4	7,3	—
	—	1,25				
58,0	—	1,00	10,3	19,4	7,4	—
	—	0,75				
59,0	—	0,50	10,3	19,4	7,5	—
	1,75	—				
60,0	—	1,50	10,3	19,4	7,6	—
	—	1,25				
61,0	—	1,00	10,3	19,4	7,7	—
	—	0,75				
62,0	—	0,50	10,3	19,4	7,8	—
	1,75	—				
63,0	—	1,50	10,3	19,4	7,9	—
	—	1,25				
64,0	—	1,00	10,3	19,4	8,0	—
	—	0,75				
65,0	—	0,50	10,3	19,4	8,1	—
	1,75	—				
66,0	—	1,50	10,3	19,4	8,2	—
	—	1,25				
67,0	—	1,00	10,3	19,4	8,3	—
	—	0,75				
68,0	—	0,50	10,3	19,4	8,4	—
	1,75	—				
69,0	—	1,50	10,3	19,4	8,5	—
	—	1,25				
70,0	—	1,00	10,3	19,4	8,6	—
	—	0,75				
71,0	—	0,50	10,3	19,4	8,7	—
	1,75	—				
72,0	—	1,50	10,3	19,4	8,8	—
	—	1,25				
73,0	—	1,00	10,3	19,4	8,9	—
	—	0,75				
74,0	—</td					

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 J512	m	Число зубьев z				
	короткий	длинный								
12,0	—	0,75	10,3	19,4	3,4	4				
	—	0,50								
	2,00	—								
	—	1,50								
	—	1,25		20,1	4,1					
	—	1,00								
14	—	0,75	9,6							
	—	0,50								
	—	1,50								
	—	1,25								
	—	1,00								
	—	0,75								
15	—	0,50	8,9	20,9	4,4	5				
	—	1,50								
	—	1,00								
	—	2,00								
	—	—								
	—	1,50		23,9	4,3					
16	—	1,00	12,1			4				
	—	0,75								
	—	0,50								
	—	1,50								
	—	1,00								
	—	0,75								
17	—	0,50	11,3	24,7	3,8	5				
	—	1,50								
	—	1,00								
	—	2,50								
	—	—								
	—	2,00								
18	—	1,50	10,6	25,5	4,4	4				
	—	1,00								
	—	0,75								
	—	0,50								
	—	2,50								
	—	—								
20	—	2,00	9,2	26,6	4,1	6				
	—	1,50								
	—	1,00								
	—	0,75								
	—	—								
	—	—								

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Номинальный диаметр зубьев d	Шаг пазов P		d_1 H12	d_2 js12	m	Число зубьев z
	крупный	мелкий				
20	—	0,50	9,2	26,6	4,3	6
	2,5	—			4,8	
	—	2,00			4,9	5
	—	1,50				
	—	1,00				
	—	0,75			4,4	6
22	—	0,50	12,80	30,4		
	—	1,50				
	—	1,00				
	—	0,75				
	—	0,50				
	3,0	—			5,0	5
24	—	2,00	12,10	31,1	4,3	
	—	1,50			4,6	
	—	1,00			4,6	
	—	0,75			4,5	
	—	0,50				
	—	2,00			4,7	
25	—	1,50	11,50	31,5		
	—	1,00				
	—	0,75				
26	—	2,00	11,10	32,0		
	—	1,50				
	—	1,00			4,8	
27	—	1,50	10,70	32,5		
	—	1,00				
	—	0,75				
28	—	2,00	10,30	33,0	5,8	
	—	1,50			5,9	
	—	1,00			6,0	
	—	0,75			6,1	
	—	0,50				
	—	2,00			6,7	
30	—	1,50	15,25	38,3	6,5	
	—	1,00			6,6	
	—	0,75				
	—	0,50				
	—	3,00			6,5	
	—	2,00			5,5	
30	—	1,50	14,25	39,3	6	
	—	1,00			5,7	

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы <i>d</i>	Шаг резьбы <i>P</i>		<i>d₁</i> H12	<i>d₂</i> J812	<i>m</i>	Число зубьев <i>z</i>
	крупный	мелкий				
30	--	1,00	14,25	39,3	5,8	
	--	0,75				
32	--	2,00	12,80	40,7	6,5	6
	--	1,50				
33	3,5	--	11,90	41,3	6,5	
	--	3,00			6,4	
	--	2,00			6,7	
	--	1,50			6,8	
	--	1,00				
	--	0,75			5,9	7
	--	1,5			5,0	8
	4,0	--			6,3	6
36	--	3,0	11,20	42,0	6,6	
	--	2,0			6,4	
	--	1,5			5,4	
	--	1,0			5,1	8
	--	1,5			6,8	7
38	--	1,0	14,25	47,7	7,1	
	--	1,5			6,6	
39	4,0	--	15,50	46,4	6,3	
	--	3,0			6,5	
	--	2,0			6,6	
	--	1,5			6,7	
	--	1,0				
40	--	3,0	13,50	48,5	7,0	
	--	2,0			7,2	
	--	1,5			7,3	
	--	4,5			7,2	
42	--	4,0	3,0	6,9	7,0	
	--	3,0				

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

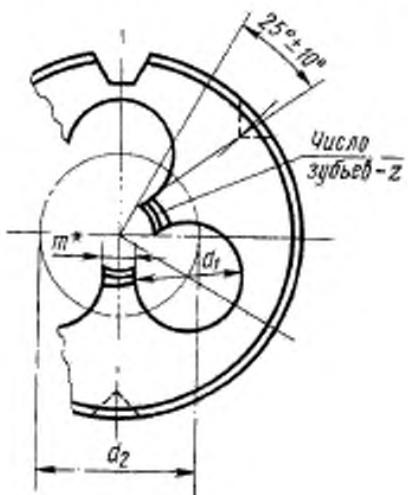
Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 js12	m	Число зубьев z
	крупный	мелкий				
42	—	2,0	13,00	48,9	6,0	8
	—	1,5			6,1	
	—	1,00				
	4,5	—	19,00	55,6	7,9	
	—	4,0			8,0	
	—	3,0			7,3	
45	—	2,0	17,75	56,8	7,6	7
	—	1,5				
	—	1,0			7,7	
	5,0	—	18,00		9,0	
	—	4,0			7,8	
	—	3,0			8,2	
48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

Продолжение табл. 2

Номинальный диаметр резьбы d	Размеры, мм					
	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 h12	m	Число зубьев z
56	крупный	мелкий				
	5,5	—	19,5	65,0	8,5	7
	—	4,0				
	—	3,0	18,0	66,0	8,2	8
	—	2,0				
60	—	1,5	16,5	67,0	8,0	9
	5,5	—	17,5	66,0	8,3	
	—	4,0				
	—	3,0	16,0	67,5	9,5	8
	—	2,0			10,0	
62	—	1,5	14,0		68,5	8,0
	—	4,0				
	—	3,0	22,5	74,5	10,0	7
	—	2,0				
	—	1,5	21,0	76,0	8,3	8
64	6,0	—	22,5	75,0	10,8	
	—	4,0	22,0	76,0	11,2	
	—	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				
	—	1,5	20,0	78,0	10,8	8
	6,0	—	22,0	76,0	11,2	
68	—	4,0	20,0	78,0	11,0	8
	—	3,0				
	—	2,0				
	—	1,5	18,5	80,5	11,2	9

(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 j, 12	m	Число зубьев z
$1\frac{1}{16}$	28	6,50	12,5	2,0	4
$\frac{3}{8}$		7,80	15,5	2,9	
$\frac{1}{4}$		10,30	19,4	3,3	
$\frac{3}{16}$		12,10	23,9	4,4	
$\frac{1}{2}$		10,60	25,5	4,4	
$\frac{5}{16}$		12,10	31,1	4,0	
$\frac{3}{8}$	14	11,10	32,0	5,0	6
$\frac{7}{16}$		14,25	39,3	5,6	
1		12,80	40,7	6,7	
$1\frac{1}{8}$		15,50	46,4	7,8	
$1\frac{1}{4}$		13,00	48,9	5,8	
$1\frac{3}{8}$		17,75	56,8	8,3	
$1\frac{1}{2}$	11	17,00	57,8	7,8	7
$1\frac{5}{8}$		20,0	64,0	8,7	
2			69,0		
$2\frac{1}{4}$		23	81,5	10,6	

(Измененная редакция, Изм. № 3,4).

4. (Исключена, Изм. № 4).

5. (Исключена, 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

Продолжение табл. 5

Номинальный диаметр резьбы <i>d</i>	<i>D</i> , <i>D₁</i>	<i>L</i>	Диапазон износов										<i>c</i> , <i>d₁</i>				
			—	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
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	—	—	—
0,36	0,47	0,58	0,85	1,12	1,45	1,6	1,9	2,12	2,65	3,35	3,75	4,5	5,7	—	—	—	—
0,58	0,7	0,85	1,12	1,45	1,6	1,9	2,12	2,65	3,35	3,75	4,5	5,7	—	—	—	—	—
0,7	0,85	1,12	1,45	1,6	1,9	2,12	2,65	3,35	3,75	4,5	5,7	—	—	—	—	—	—
0,85	1,12	1,45	1,6	1,9	2,12	2,65	3,35	3,75	4,5	5,7	—	—	—	—	—	—	—
1,12	1,45	1,6	1,9	2,12	2,65	3,35	3,75	4,5	5,7	—	—	—	—	—	—	—	—
1,45	1,6	1,9	2,12	2,65	3,35	3,75	4,5	5,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1,6	1,9	2,12	2,65	3,35	3,75	4,5	5,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1,9	2,12	2,65	3,35	3,75	4,5	5,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2,12	2,65	3,35	3,75	4,5	5,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2,65	3,35	3,75	4,5	5,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3,35	3,75	4,5	5,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3,75	4,5	5,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4,5	5,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Приложение 4. (Введено дополнительно, Изд. № 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. Л. 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, из которых 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	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	7.1. 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