



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Й І 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

Б39—95

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
М о с к в а

**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 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).

**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).

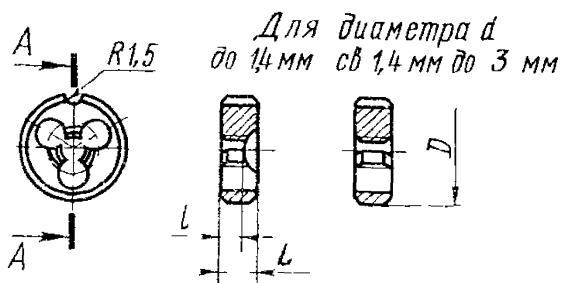
1.2. Конструкция и размеры плашек для метрической резьбы должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

**Издание официальное****Перепечатка воспрещена**

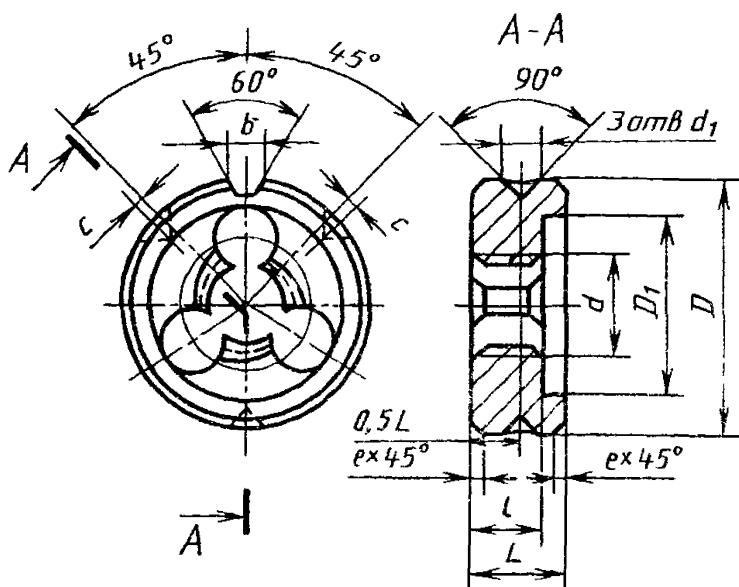
© ИПК Издательство стандартов, 1997  
Переиздание с изменениями

Тип 1

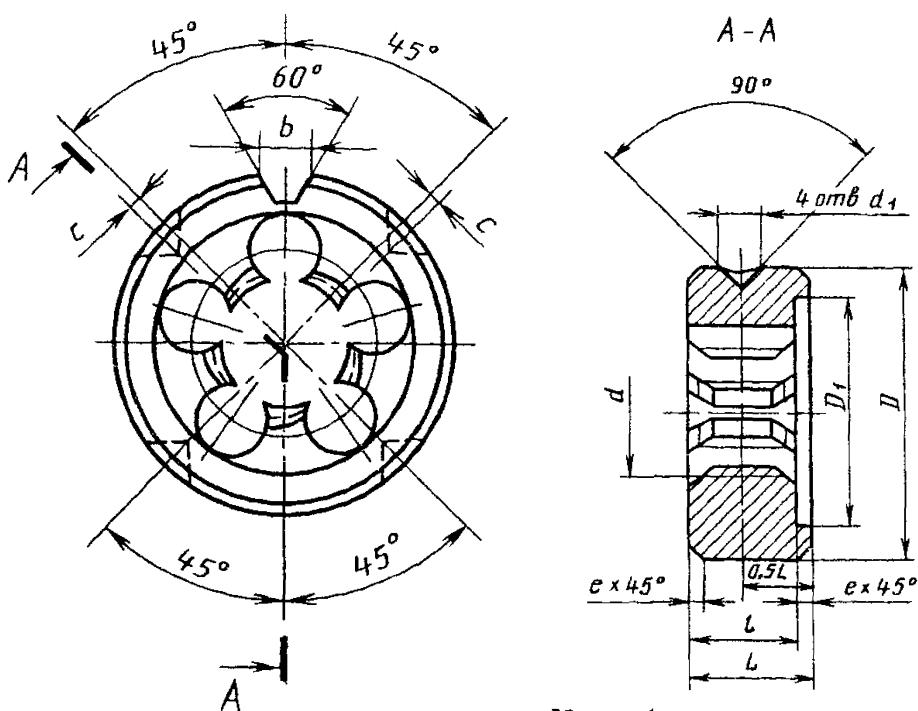
*A—A*



Тип 2



Тип 3



Черт. 1

Таблица 1

## Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяе- мость	Обозначение плашек	Применяе- мость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в пла- не $\Phi^*$	$D$	$L$	$t$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$	
					круп- ный	мел- кий											
правых		левых		1	2	3											
2650-1301		2650-1302						1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1303		2650-1304						—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1305		2650-1306						2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1307		2650-1308		1,0	—	—		—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1311		2650-1312						1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1313		2650-1314						—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1315		2650-1316						0,2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1317		2650-1318						2	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1321		2650-1322						—	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1323		2650-1324						0,25	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1325		2650-1326						2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1327		2650-1328		1,1	—	—		—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1331		2650-1332						1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1333		2650-1334						—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1335		2650-1336						0,2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1337		2650-1338						2	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1341		2650-1342		1,2	—	—		0,25	—	1	30°	12	3	1,5	—	—	—

*Продолжение табл. 1*

### Размеры, мм

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя-емость	Обозначение плашек	Применя-емость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в плане $\varphi^1$	$D$	$L$	$l$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$	
					круп-ный	мел-кий											
правых		левых		1	2	3											
2650-1385		2650-1386			0,35	—	2	30°	16	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5	
2650-1387		2650-1388			—	—	—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—	
2650-1391		2650-1392	1,6	—	—	—	1	30°	12	3	—	—	—	—	—	—	
2650-1393		2650-1394			—	0,2	—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—	
2650-1395		2650-1396			—	—	2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5	
2650-1397		2650-1398			—	—	—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—	
2650-1401		2650-1402			—	—	1	30°	12	3	—	—	—	—	—	—	
2650-1403		2650-1404			0,35	—	—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—	
2650-1405		2650-1406		—	—	—	2	30°	16	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5	
2650-1407		2650-1408	1,8	—	—	—	—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—	
2650-1411		2650-1412			—	—	1	30°	12	3	—	—	—	—	—	—	
2650-1413		2650-1414			—	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

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя-емость	Обозначение плашек	Применя-емость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в пла-не $\varphi^*$	$D$	$L$	$t$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$	
					круп-ный	мел-кий											
правых		левых		1	2	3											
2650-1471		2650-1472						1	30°								
2650-1473		2650-1474		2,5	—		—	0,35	45°								
2650-1475		2650-1476						2	30°	16	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1477		2650-1478							45°								
2650-1481		2650-1482						1	30°								
2650-1483		2650-1484							45°								
2650-1485		2650-1486					0,50	—									
2650-1487		2650-1488						2	25°	20	5	—	—	0,2	4	3,2	0,5
2650-1491		2650-1492		3,0	—				30°								
2650-1493		2650-1494						1	45°	16	3						
2650-1495		2650-1496							30°								
2650-1497		2650-1498							45°								
2650-1501		2650-1502							25°								
2650-1503		2650-1504							30°	20	5	3	15			3,2	
2650-1505		2650-1506							45°								
2650-1507		2650-1508				(0,60)	—	2	25°								
2650-1511		2650-1512			3,5				30°	20	5	—	—	0,2	4	3,2	0,5
2650-1513		2650-1514							45°								
2650-1515		2650-1516							25°								
2650-1517		2650-1518							30°								
									45°								

*Продолжение табл. 1*

### Размеры, мм

Продолжение табл. 1

## Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяе- мость	Обозначение плашек	Применяе- мость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в плане $\varphi^*$	$D$	$L$	$t$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$	
					круп- ный	мел- кий											
		правых	левых		1	2	3										
2650-1571		2650-1572			—	—	(5,5)	—	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°							
2650-1581		2650-1582		6,0	—	—		0,75	—	25°	7			0,5		0,6	
2650-1583		2650-1584			—	—		—	—	30°	20			4	3,2		
2650-1585		2650-1586			—	—		—	—	45°							
2650-1587		2650-1588			—	—		—	—	25°							
2650-1591		2650-1592			—	—		0,50	—	20°	5			0,2		0,5	
2650-1593		2650-1594			—	—		—	—	45°							
2650-1595		2650-1596			—	—		—	—	25°							
2650-1597		2650-1598			—	—		1,00	—	30°	9						
2650-1601		2650-1602			—	—		—	—	45°							
2650-1603		2650-1604			—	—		—	—	25°							
2650-1605		2650-1606			—	—		0,75	—	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°							

## Продолжение табл. 1

## Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя-емость	Обозначение плашек	Применя-емость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в плане $\Phi^*$	$D$	$L$	$l$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$	
					круп- ный	мел- кий											
правых	левых			1 2 3													
2650-1617		2650-1618						25°									
2650-1621		2650-1622					1,25	—									
2650-1623		2650-1624						30°									
2650-1625		2650-1626						45°									
2650-1627		2650-1628						25°									
2650-1631		2650-1632						30°									
2650-1633		2650-1634						45°									
2650-1635		2650-1636						25°									
2650-1637		2650-1638						30°									
2650-1641		2650-1642						45°									
2650-1643		2650-1644						25°									
2650-1645		2650-1646						30°									
2650-1647		2650-1648						45°									
2650-1651		2650-1652					(1,25)	—									
2650-1653		2650-1654						25°									
2650-1655		2650-1656						30°									
2650-1657		2650-1658						45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									
								25°									
								30°									
								45°									

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя емость	Обозначение плашек	Применя емость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в пла не $\phi^*$	$D$	$L$	$l$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$	
					круп ный	мел кий											
правых		левых		1	2	3											
2650-1661		2650-1662						1,00									
2650-1663		2650-1664															
2650-1665		2650-1666															
2650-1667		2650-1668															
2650-1671		2650-1672															
2650-1673		2650-1674															
2650-1675		2650-1676															
2650-1677		2650-1678															
2650-1681		2650-1682						1,50									
2650-1683		2650-1684															
2650-1685		2650-1686															
2650-1687		2650-1688															
2650-1691		2650-1692															
2650-1693		2650-1694															
2650-1695		2650-1696															
2650-1697		2650-1698															
2650-1701		2650-1702															

Продолжение табл. 1

## Размеры, мм

Обозначение плашек	Прииме- нение	Обозначение плашек	Прииме- нение	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в пла- не $\Phi^*$	$D$	$L$	$t$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$	
					круп- ный	мел- кий											
правых		левых			1	2	3										
2650-1703		2650-1704						0,75		30°		11	8	24	1		
2650-1705		2650-1706						—		45°							
2650-1707		2650-1708		10						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			25°	30				5	4	1,0
2650-1725		2650-1726						1,00		30°		11					
2650-1727		2650-1728								45°					1		
2650-1731		2650-1732								25°							
2650-1733		2650-1734								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

## Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя-емость	Обозначение плашек	Применя-емость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в плав-не $\phi^*$	$D$	$L$	$t$	$D_1$	$c$	$d_1^*$	$b$	$c$	
					круп-ный	мел-кий											
правых		левых		1	2	3											
2650-1745		2650-1746						25°									
2650-1747		2650-1748					1,75	—		14							
2650-1751		2650-1752						30°									
2650-1753		2650-1754						45°									
2650-1755		2650-1756					1,50			25°							
2650-1757		2650-1758						30°									
2650-1761		2650-1762						45°									
2650-1763		2650-1764					1,25		3	25°							
2650-1765		2650-1766		12	—	—		30°	45°	38	10				1	6	5
2650-1767		2650-1768						45°									1,2
2650-1771		2650-1772					—	25°									
2650-1773		2650-1774						30°									
2650-1775		2650-1776						45°									
2650-1777		2650-1778					0,75			25°							
2650-1781		2650-1782						30°									
2650-1783		2650-1784						45°									
2650-1785		2650-1786					0,50			25°							
								30°									

Продолжение табл. 1

## Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя-емость	Обозначение плашек	Применя-емость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в пла-не $\phi^*$	$D$	$L$	$t$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$	
					круп-ный	мел-кий											
правых		левых		1	2	3											
2650-1787		2650-1788		12	—	—	0,50	45°	10	7	30	—	—	—	—	—	—
2650-1791		2650-1792		—	—	—	—	25°	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1793		2650-1794		—	—	2,00	—	30°	—	14	—	—	—	—	—	—	—
2650-1795		2650-1796		—	—	—	—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1797		2650-1798		—	—	—	—	25°	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1801		2650-1802		—	—	—	1,50	30°	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1803		2650-1804		—	—	—	—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1805		2650-1806		—	—	—	—	25°	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1807		2650-1808		—	14	—	1,25	3	30°	38	—	—	—	—	1	6	5
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		—	—	—	0,75	25°	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2003		2650-2004		—	—	—	—	30°	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2005		2650-2006		—	—	—	—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2007		2650-2008		—	—	—	0,50	25°	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Громкоговорящая способность	Обозначение плашек	Громкоговорящая способность	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов			Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в плане $\Phi^*$	$D$	$L$	$l$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$
				1	2	3	крупный	мелкий										
правых		левых																
2650-2011		2650-2012			14	—		0,50		30°				7	30			
2650-2013		2650-2014				—				45°								
2650-2015		2650-2016				—				25°								
2650-2017		2650-2018				—		1,50		30°	38	10						5
2650-2021		2650-2022				15				45°								
2650-2023		2650-2024				—				25°								
2650-2025		2650-2026				—		(1,00)		30°								
2650-2027		2650-2028				—				45°								
2650-2031		2650-2032				—				25°						1	6	1,2
2650-2033		2650-2034				—	2,00	—	3	30°		18						
2650-2035		2650-2036				—	—			45°								
2650-2037		2650-2038		16	—	—	—	1,50		25°	45						5,3	
2650-2041		2650-2042			—	—	—	—		30°			14					
2650-2043		2650-2044			—	—	—	—		45°								
2650-2045		2650-2046			—	—	—	—		25°								
2650-2047		2650-2048			—	—	—	1,00		30°			10	36				
2650-2051		2650-2052			—	—	—	—		45°								

## Размеры, мм

Обозначение плашек	Гарантия-емкость	Обозначение плашек	Применя-емкость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в пла-не $\Phi^*$	$D$	$L$	$t$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$	
					круп-ный	мел-кий											
правых		левых		1	2	3											
2650-2053		2650-2054						0,75									
2650-2055		2650-2056															
2650-2057		2650-2058		16		—											
2650-2061		2650-2062															
2650-2063		2650-2064						0,50									
2650-2065		2650-2066															
2650-2067		2650-2068															
2650-2071		2650-2072						1,50									
2650-2073		2650-2074			17												
2650-2075		2650-2076															
2650-2077		2650-2078						(1,00)									
2650-2081		2650-2082															
2650-2083		2650-2084															
2650-2085		2650-2086						2,5									
2650-2087		2650-2088															
2650-2091		2650-2092															
2650-2093		2650-2094						2,00									

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя-емость	Обозначение плашек	Применя-емость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов			Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в пла-не $\varphi^*$	$D$	$L$	$t$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
правых		левых																
2650-2095		2650-2096						2,00		45°								
2650-2097		2650-2098							1,50	25°								
2650-2101		2650-2102								30°								
2650-2103		2650-2104								45°								
2650-2105		2650-2106								25°		14						
2650-2107		2650-2108						1,00		30°			10	36				
2650-2111		2650-2112								45°								
2650-2113		2650-2114								25°								
2650-2115		2650-2116							0,75	30°	45					1	6	5,3
2650-2117		2650-2118								45°		10						
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					

*Продолжение табл. 1*

### Размеры, мм

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя-емость	Обозначение плашек	Применя-емость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов		Шаг резьбы $P$	Типы	Угол в пла-не $\phi^*$	$D$	$L$	$t$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$	
				1	2												
правых		левых															
2650-2181		2650-2182						25°									
2650-2183		2650-2184				2,00		30°									
2650-2185		2650-2186						45°									
2650-2187		2650-2188						25°									
2650-2191		2650-2192				1,50		30°		16							
2650-2193		2650-2194						45°									
2650-2195		2650-2196						25°							1		
2650-2197		2650-2198		22		1,00		30°		12							
2650-2201		2650-2202			—		3	45°	55								
2650-2203		2650-2204						25°							8	6,5	1,5
2650-2205		2650-2206				0,75		30°									
2650-2207		2650-2208						45°		12	8						
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°									

## Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя-емость	Обозначение плашек	Применя-емость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в плане $\Phi^*$	$D$	$L$	$t$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$	
					круп-ный	мел-кий											
		правых	левых		1	2	3										
2650-2223		2650-2224					3,0	—		45°		22			2		
2650-2225		2650-2226								25°							
2650-2227		2650-2228					2,00			30°							
2650-2231		2650-2232								45°							
2650-2233		2650-2234								25°							
2650-2235		2650-2236					1,50			30°		16					
2650-2237		2650-2238		24	—					45°							
2650-2241		2650-2242								25°							
2650-2243		2650-2244			—		1,00		3	30°	55		12		1	8	6,5
2650-2245		2650-2246								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						2,00		30°		16	—				
2650-2261		2650-2262								45°							
2650-2263		2650-2264						1,50		25°							

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Обозначение плашек	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$	Типы		$\varphi^*$	$D$	$L$	$l$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$	
				круп- ный	мел- кий										
правых	левых		1   2   3												
2650-2265		2650-2266				I,50									
2650-2267		2650-2268													
2650-2271		2650-2272			25										
2650-2273		2650-2274			—	(1,00)									1,5
2650-2275		2650-2276			—										
2650-2277		2650-2278			—										
2650-2281		2650-2282			(26)										
2650-2283		2650-2284			—										
2650-2285		2650-2286			—										
2650-2287		2650-2288		27	—	3,00	—							2	1,8
2650-2291		2650-2292													

## Продолжение табл. 1

## Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя-емость	Обозначение плашек	Применя-емость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в пла-не $\Phi^*$	$D$	$L$	$l$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$	
					круп-ный	мел-кий											
правых		левых		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°	18						
2650-2305		2650-2306								45°							
2650-2307		2650-2308								25°							
2650-2311		2650-2312						1,00		30°		12					
2650-2313		2650-2314								45°	65						
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								45°							
2650-2331		2650-2332						1,50		25°							
2650-2333		2650-2334								30°							

Продолжение табл. 1

## Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя емость	Обозначение плашек	Применя емость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в плане $\Phi^*$	$D$	$L$	$t$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$	
					круп ный	мел кий											
правых		левых		1	2	3											
2650-2335		2650-2336					1,50	45°									
2650-2337		2650-2338			—	(28)	—	25°	18	—	—			1			
2650-2341		2650-2342					1,00	30°									
2650-2343		2650-2344						45°									
2650-2345		2650-2346						25°									
2650-2347		2650-2348					3,5	—									
2650-2351		2650-2352													2		
2650-2353		2650-2354															
2650-2355		2650-2356					—	(3,00)	3	30°	65				8	6,5	1,8
2650-2357		2650-2358															
2650-2361		2650-2362															
2650-2363		2650-2364		30	—	—	2,00	30°									
2650-2365		2650-2366															
2650-2367		2650-2368													1		
2650-2371		2650-2372					1,50	30°									
2650-2373		2650-2374															
2650-2375		2650-2376					1,00	45°	18	—	—						
								25°	12	54							

*Продолжение табл. 1*

### Размеры, мм

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя-емость	Обозначение плашек	Применя-емость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов			Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в плане $\Phi^*$	$D$	$L$	$t$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$
				1	2	3	круп-ный	мел-кий										
правых		левых																
2650-2421		2650-2422						2,00			25°							
2650-2423		2650-2424									30°							
2650-2425		2650-2426									45°		18	—	—	2		
2650-2427		2650-2428									25°							
2650-2431		2650-2432						1,50			30°							
2650-2433		2650-2434									45°							
2650-2435		2650-2436									25°							
2650-2437		2650-2438						1,00			30°			12				
2650-2441		2650-2442									45°	65	14	—	54	1	8	6,5
2650-2443		2650-2444									25°			10				
2650-2445		2650-2446						0,75			30°							
2650-2447		2650-2448									45°							
2650-2451		2650-2452									25°							
2650-2453		2650-2454									30°		18	—	—	2		
2650-2455		2650-2456									45°							
2650-2457		2650-2458		36	—	4,0	—				25°		25					
2650-2461		2650-2462									30°							

*Продолжение табл. 1*

### Размеры, мм

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя-емость	Обозначение плашек	Применя-емость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$		Типч	Угол в пла-не $\Phi^*$	$D$	$L$	$t$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$	
					круп-ный	мел-кий											
правых		левых		1	2	3											
2650-2513		2650-2514						3,00									
2650-2515		2650-2516															
2650-2517		2650-2518															
2650-2521		2650-2522						2,00									
2650-2523		2650-2524															
2650-2525		2650-2526															
2650-2527		2650-2528															
2650-2531		2650-2532															
2650-2533		2650-2534															
2650-2535		2650-2536															
2650-2537		2650-2538															
2650-2541		2650-2542															
2650-2543		2650-2544						(3,00)									
2650-2545		2650-2546															
2650-2547		2650-2548															
2650-2551		2650-2552						(2,00)									
2650-2553		2650-2554															
2650-2555		2650-2556															
2650-2557		2650-2558															
2650-2561		2650-2562															

*Продолжение табл. 1*

### Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя емость	Обозначение плашек	Применя емость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в пла не $\Phi^*$	$D$	$L$	$t$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$	
					круп ный	мел кий											
правых		левых		1	2	3											
2650-2563		2650-2564															
2650-2565		2650-2566					4,50	—									
2650-2567		2650-2568															
2650-2571		2650-2572															
2650-2573		2650-2574						(4,00)									
2650-2575		2650-2576															
2650-2577		2650-2578															
2650-2581		2650-2582						3,00									
2650-2583		2650-2584					42	—	—				3	45°	75	—	2
2650-2585		2650-2586												30°		—	8
2650-2587		2650-2588							—					25°		—	7
2650-2591		2650-2592												45°		—	1,8
2650-2593		2650-2594												25°		—	
2650-2595		2650-2596												1,50		—	
2650-2597		2650-2598												30°		—	
2650-2601		2650-2602												45°		—	
2650-2603		2650-2604												25°		—	
2650-2605		2650-2606												1,00		30°	16
														45°		12	63

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя-емость	Обозначение плашек	Применя-емость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в пла-не $\Phi^*$	$D$	$L$	$l$	$D_1$	$c$	$d_1^*$	$b$	$c$	
					круп-ный	мел-кий											
правых		левых		1	2	3											
2650-2607		2650-2608						25°									
2650-2611		2650-2612					4,5	—		30°							
2650-2613		2650-2614								45°							
2650-2615		2650-2616								25°							
2650-2617		2650-2618						(4,00)		30°		36					
2650-2621		2650-2622								45°							
2650-2623		2650-2624								25°							
2650-2625		2650-2626								30°							
2650-2627		2650-2628		—	45	—			3	45°	90				2	8	9
2650-2631		2650-2632								25°							
2650-2633		2650-2634								30°							
2650-2635		2650-2636								45°		22					
2650-2637		2650-2638								25°							
2650-2641		2650-2642								30°							
2650-2643		2650-2644								45°							
2650-2645		2650-2646								25°							
2650-2647		2650-2648								30°		18	14	75			

## Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя-емость	Обозначение плашек	Применя-емость	Номинальный диаметр винта $d$ для пятачков	Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в плане $\Phi^*$	$D$	$L$	$t$	$D_1$	$e$	$d_1^*, b$	$c$		
					круп-ный	мел-кий											
правых		левых		1	2	3											
2650-2651		2650-2652		—	45	—	—	1,00		45°		18	14	75			
2650-2653		2650-2654								25°							
2650-2655		2650-2656					5,0	—		30°							
2650-2657		2650-2658								45°							
2650-2661		2650-2662								25°							
2650-2663		2650-2664						(4,00)		30°	36						
2650-2665		2650-2666								45°							
2650-2667		2650-2668								25°							
2650-2671		2650-2672		48	—	—		3,00	3	30°	90	—	—	—	2	8	9
2650-2673		2650-2674								45°							
2650-2675		2650-2676								25°							
2650-2677		2650-2678						2,00		30°							
2650-2681		2650-2682								45°							
2650-2683		2650-2684								25°	22						
2650-2685		2650-2686						1,50		30°							
2650-2687		2650-2688								45°							
2650-2691		2650-2692						1,00		25°		18	14	75			

## Продолжение табл. 1

## Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя-емость	Обозначение плашек	Применя-емость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в плане $\Phi^*$	$D$	$L$	$l$	$D_1$	$c$	$d_1^*$	$b$	$c$	
					круп-ний	мел-кий											
правых		левых		1	2	3											
2650-2693		2650-2694		48	—	—		1,00		30°			18	14	75		
2650-2695		2650-2696								45°							
2650-2697		2650-2698								25°							
2650-2701		2650-2702						(3,00)		30°			36	—	—		
2650-2703		2650-2704								45°							
2650-2705		2650-2706								25°							
2650-2707		2650-2708			—	50	—	(2,00)		30°							
2650-2711		2650-2712								45°			22				
2650-2713		2650-2714								25°							
2650-2715		2650-2716						1,50		30°							
2650-2717		2650-2718								45°			90				
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°			22				

Продолжение табл. 1

Обозначение плашек	Применя-емость <sup>a</sup>	Обозначение плашек	Применя-емость <sup>a</sup>	Размеры, мм														
				Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов			Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в пла-не $\Phi^*$	$D$	$L$	$l$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$
				1	2	3	круп-кий	мел-кий										
правых		левых																
2650-2745		2650-2746					2,00			30°								
2650-2747		2650-2748								45°								
2650-2751		2650-2752								25°								
2650-2753		2650-2754					1,50			30°								
2650-2755		2650-2756								45°	90							
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						
2650-2807		2650-2808								25°								
2650-2811		2650-2812					(3,0)			30°								
2650-2813		2650-2814								45°								
2650-2815		2650-2816								25°								
2650-2817		2650-2818					2,0			30°		22						

Размеры, мм

Продолжение табл. 1

## Размеры, мм

Обозначение плашек	Применимость	Обозначение плашек	Применимость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в плане $\Phi^*$	$D$	$L$	$t$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$	
					крупн. ый	мел- кий											
правых		левых		1	2	3											
2650-2821		2650-2822					2,0		45°								
2650-2823		2650-2824					—		25°								
2650-2825		2650-2826					55		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							
2650-2841		2650-2842					—		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°								
2650-2857		2650-2858					—		45°	22							
2650-2861		2650-2862					—		25°								

*Продолжение табл. 1*

### Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя емость	Обозначение плашек	Применя емость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в плане $\Phi^*$	$D$	$L$	$l$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$	
					круп- ный	мел- кий											
правых		левых		1	2	3											
2650-2863		2650-2864															
2650-2865		2650-2866		56	—			—	1,50			30°		22			
2650-2867		2650-2868										45°					
2650-2871		2650-2872						(5,50)	—			25°					
2650-2873		2650-2874										30°					
2650-2875		2650-2876										45°					
2650-2877		2650-2878										25°					
2650-2881		2650-2882										30°					
2650-2883		2650-2884										45°					
2650-2885		2650-2886										25°					
2650-2887		2650-2888										30°					
2650-2891		2650-2892										45°					
2650-2893		2650-2894										25°					
2650-2895		2650-2896										30°					
2650-2897		2650-2898										45°					
2650-2901		2650-2902										25°					
2650-2903		2650-2904										30°					

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяе-мость	Обозначение плашек	Применя-емость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в пла-не $\Phi^*$	$D$	$L$	$t$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$	
					круп-ный	мел-кий											
правых		левых		1	2	3											
2650-2905		2650-2906						(4,00)									
2650-2907		2650-2908															
2650-2911		2650-2912															
2650-2913		2650-2914															
2650-2915		2650-2916						(3,00)									
2650-2917		2650-2918															
2650-2921		2650-2922															
2650-2923		2650-2924															
2650-2925		2650-2926															
2650-2927		2650-2928															
2650-2931		2650-2932															
2650-2933		2650-2934															
2650-2935		2650-2936															
2650-2937		2650-2938															
2650-2941		2650-2942															
2650-2943		2650-2944															
2650-2945		2650-2946															

## Продолжение табл. 1

Обозначение плашек	Применяе- мость	Обозначение плашек	Применяе- мость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$		Типы	Размеры, мм						
					круп- ный	мел- кий		$D$	$L$	$l$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	
					1	2							$b$	$c$
правых		левых												
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		2,00		25°						
2650-2961		2650-2962						30°						
2650-2963		2650-2964						45°	22					
2650-2965		2650-2966						25°	120					
2650-2967		2650-2968						30°						
2650-2971		2650-2972						45°						
2650-2973		2650-2974						25°						
2650-2975		2650-2976				(4,00)		30°						
2650-2977		2650-2978		65				45°	36					
2650-2981		2650-2982						25°						
2650-2983		2650-2984				(3,00)		30°		28	100			
2650-2985		2650-2986						45°						
2650-2987		2650-2988				2,00		25°	22					

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя емость	Обозначение плашек	Применя емость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $p$		Типы	Угол в пла не $\Phi^*$	$D$	$L$	$t$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$	
					круп ный	мел кий											
правых		левых		1	2	3											
2650-3001		2650-3002						2,00									
2650-3003		2650-3004															
2650-3005		2650-3006															
2650-3007		2650-3008															
2650-3011		2650-3012															
2650-3013		2650-3014															
2650-3015		2650-3016															
2650-3017		2650-3018															
2650-3021		2650-3022															
2650-3023		2650-3024															
2650-3025		2650-3026															
2650-3027		2650-3023															
2650-3031		2650-3032															
2650-3033		2650-3034															
2650-3035		2650-3036															
2650-3037		2650-3038															

## Продолжение табл. 1

## Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя емость	Обозначение плашек	Применя емость	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов	Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в плане $\Phi^*$	$D$	$L$	$t$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$	
					круп ный	мел кий											
правых		левых		1	2	3											
2650 3041		2650-3042					2,00										
2650-3043		2650-3044															
2650-3045		2650-3046		—	68	—	—	30°	120	22	—	—	2,0	10	10	2,5	
2650-3047		2650-3048					1,50	45°									

\* Размеры, отсутствующие в ИСО 2568—88

## Примечания

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

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

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

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

Пример условного обозначения круглой плашки 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:

Плашка 2650—1573 6 g ГОСТ 9740—71

То же, левой:

Плашка 2650—1574 6 g ГОСТ 9740—71

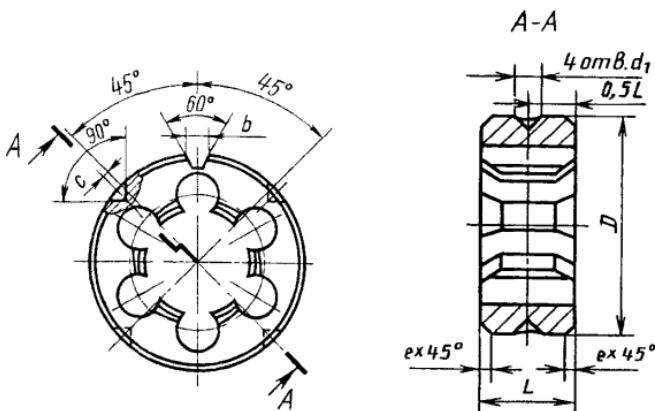
То же, ручной, правой:

*Плашка 2650—1573 р 6 г ГОСТ 9740—71*

То же, ручной, левой:

*Плашка 2650—1574 р 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

## Размеры, мм

Обозначение плашек	При-меняе-мость	Обозначение плашек	При-меняе-мость	Обозна-чение размсра резьбы	Шаг Р	Число шагов на длине 25,4 мм	Номиналь-ный на-ружный диаметр	D	L	d <sub>1</sub> *	b	c	e
празых		левых											
2654-1251		2654-0252		1/16	0,907	28	7,723	25	9	5	4,0	0,8	0,5
2654-0151		2654-0152		1/4			9,728	30	11			1,0	
2654-0153		2654-0154		1/4	1,337	19	13,157	38	10		5,0		
2654-0155		2654-0156		3/8			16,662	45	14	6	5,3	1,2	
2654-0157		2654-0158		1/2			20,955						
2654-0161		2654-0162		5/8	1,814	14	22,911	55	16			1,5	1
2654-0163		2654-0164		3/4			26,441				6,5		
2654-0165		2654-0166		7/8			30,201	65	18				
2654-0167		2654-0168		1			33,249			8		1,8	
2654-0171		2654-0172		1 1/8			37,987	75	20		7,0		
2654-0173		2654-0174		1 1/4			41,910						2
2654-0175		2654-0176		1 3/8	2,309	11	44,323	90			9,0	2,0	
2654-0177		2654-0178		1 1/2			47,803						
2654-0253		2654-0254		1 3/4			53,746	105	22	10	10	2,5	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. (Исключено, Изм. № 5).

Пример условного обозначения круглой плашки машинной с обозначением размера резьбы  $1/2$  для класса точности резьбы А, правой:

*Плашка 2654—0157 А ГОСТ 9740—71*

То же, левой:

*Плашка 2654—0158 А ГОСТ 9740—71*

То же, ручной правой:

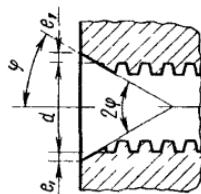
*Плашка 2654—0157 р А ГОСТ 9740—71*

То же, ручной левой:

*Плашка 2654—0158 р А ГОСТ 9740—71*

### 1.2. 1.3 (Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 4, 5).

1.4. Размеры режущей части плашек должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры, мм

Номинальный диаметр метрической резьбы	Обозначение размера резьбы	$2e_1 \text{ min}$
1 ... 16	$1/16 \dots 3/8$	0,1
17 ... 48	$1/2 \dots 1\frac{1}{2}$	0,2
50 ... 52	$1\frac{3}{4} \dots 2\frac{1}{4}$	0,3

Примечание. Размер  $2e_1$  приведен для определения диаметра заборного конуса с углом при вершине  $2\phi$ .

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

1.5. Для плашек, изготавляемых в централизованном порядке, устанавливаются:

- а) угол в плане режущей части  $\phi$ :  
для метрической резьбы диаметрами  $d$  до 2,5 мм (типы 1, 2) и 3 мм (тип 1) —  $30^\circ$ ;

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  $\Phi$ :

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<sub>3</sub> ;

у плашек из быстрорежущей стали — 61...64 HRC<sub>3</sub> ;

у плашек из быстрорежущей стали с содержанием ванадия 3 % и более и кобальта 5 % — 63...66 HRC<sub>3</sub>.

(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).

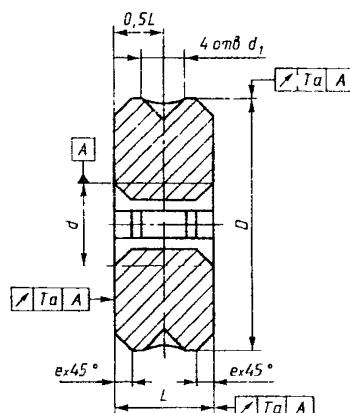
2.6. (Исключен, Изм. № 3).

2.7. Предельные отклонения размеров плашек должны соответствовать:

наружного диаметра $D$	f10; d11 *
толщины $L$	js12; js14 *
угла в плане режущей части $\phi$	$\pm 2^{\circ}30'$

(Измененная редакция, Иzm. № 2, 3).

2.8. Допуск радиального биения наружной цилиндрической поверхности и торцового биения должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. За1.



Черт. 4

Таблица За1

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, Иzm. № 2, 3, 4, 5).

2.9. (Исключен, Иzm. № 5).

\* Допустимые предельные отклонения ручных плашек.

## 2.10. Допуски на резьбу плашек — по ГОСТ 17587.

Плашки изготавливаются с полями допусков 6h, 8h6h, 8h, 6g, 8g.

По заказу потребителя плашки могут изготавливаться с другими полями допусков резьбы, предусмотренными ГОСТ 17587.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.11. Средний и 95 %-ный периоды стойкости недоведенных плашек из стали ХВСГ должны быть не менее указанных в табл. Зв1 для метрической резьбы и в табл. Зг1 — для трубной цилиндрической резьбы, при условиях испытаний, указанных в разд. 3б.

Т а б л и ц а 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
Св. 1,4 до 5,5	25	50	10	20
С. 5,5	45	90	18	36

Т а б л и ц а 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 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 *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).**

### 3а. 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).

### 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 плашко-держателе, 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. За;

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

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 сульфофрезол или 5 %-ный (по

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

Таблица 3а

Номинальный размер резьбы, мм	Шаг резьбы $P$ , мм	Скорость резания, м/мин
1,0—3,0	0,2—0,5	$1,5 \pm 0,2$
3,5—6,0	0,35—1,0	$2,3 \pm 0,2$
7,0—12,0	0,5—1,75	$2,75 \pm 0,25$
14,0—35,0	0,5—3,5	$3,6 \pm 0,3$
36,0—52,0	1,0—5,0	$3,8 \pm 0,35$

Таблица 3б

Обозначение размера резьбы	Скорость резания, м/мин
1/16—1/4	1,6
3/8	1,9
1/2—1 1/2	2,2
1 3/4—2	2,4

36.7. Качество поверхности резьбы, нарезанной испытуемой плашкой, должно соответствовать следующим требованиям:

шероховатость поверхности резьбы —  $Rz 40$ ;

рванины, выкрашивания ниток резьбы по глубине не должны выходить за пределы среднего диаметра или их суммарная длина не должна превышать 5 % общей длины резьбы по винтовой линии, а в одном витке — 1/4 его длины.

36.8. Точность элементов резьбы, нарезанной плашками, должна быть:

для метрической резьбы 6h, 8h6h, 8h, 6g, 8g — по ГОСТ 16093;

для трубной цилиндрической резьбы классов А или В — по ГОСТ 6357.

36.2—36.8. (Измененная редакция, Изм. № 3).

36.9. Приемочные значения среднего и 95 %-ного периодов стойкости должны быть не менее указанных в табл. 3в и 3г.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

36.10. После испытания работоспособности на режущих кромках плашек не должно быть следов выкрашиваний и они должны быть пригодны к работе.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

Таблица 3в

Номинальный размер резьбы, мм	Приемочные периоды стойкости, мин			
	средний		95 %-ный	
	для степеней			
	6	8	6	8
До 1,4	17	34	7	14
Св. 1,4 до 5,5	28	56	11	23
Св. 5,5	51	102	20	41

Таблица 3г

Обозначение размера резьбы	Приемочные периоды стойкости, мин	
	средний	95 %-ный
1/16 до 3/8	23	9
1/2 до 7/8	34	14
1 до 2	45	18

36.11. Контроль твердости плашек — по ГОСТ 9013.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

36.12. Обезуглероженный слой плашек, изготовленных из стали марок ХВСГ или 9ХС по ГОСТ 5950, контролируют по образцу-свидетелю и обеспечивается технологически при изготовлении.

36.13. Контроль внешнего вида осуществляют визуально.

36.12, 36.13. (Измененная редакция, Изм. № 3).

36.14. Параметры шероховатости поверхностей плашек следует проверять сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378 или с образцовыми инструментами, имеющими значения параметров шероховатости поверхностей, указанные в п. 2.5.

Сравнение осуществляют визуально при помощи лупы ЛП-2—4<sup>×</sup> 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.

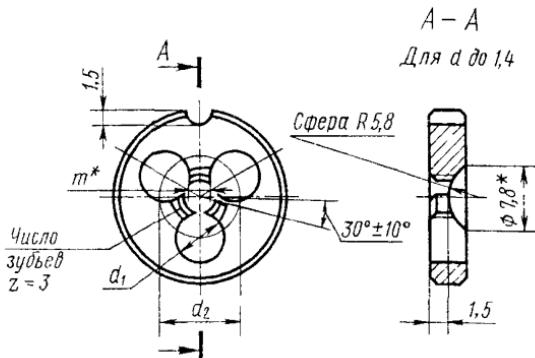
Разд. 3. (Измененная редакция, Изм. № 4).

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

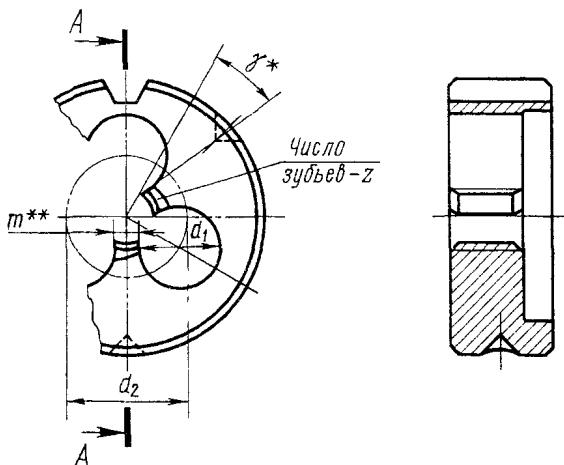
мм

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	—		4,5	0,55
	—	0,20			
1,6	0,35	—	3,0		0,60
	—	0,20			
1,8	0,35	—		4,6	0,70
	—	0,20			
2,0	0,40	—			0,80
	—	0,25			
2,2	0,45	—		6,6	
	—	0,25			
2,5	0,45	—	4,5		0,90
	—	0,35			
3	0,50	—		6,8	
	—	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.

A-A



\*  $\gamma = 30^\circ \pm 10^\circ$  — 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	$d_2$ Js12	$m$	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	—			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	—		9,1	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			1,4	
6,0	1,00	—	5,4	9,7	1,3	
	—	0,75			1,5	
	—	0,50			1,4	
7,0	1,00	—			1,6	
	—	0,75				
	—	0,50				
8,0	1,25	—	6,5	11,9	1,8	
	—	1,00				
	—	0,75				
	—	0,50				
9,0	1,25	—			2,5	
	—	1,00	5,8	12,6		
	—	0,75			2,6	
	—	0,50			2,7	
10,0	1,50	—			2,6	
	—	1,25	7,8	15,5		
	—	1,00			2,7	
	—	0,75			2,8	
11,0	—	0,50			2,9	
	1,50	—			3,1	
	—	1,00	7,5	16,0		
	—	0,75			3,3	
12,0	—	0,50			3,4	
	1,75	—			3,5	
	—	1,50	10,3	19,4		
	—	1,25			3,1	
	—	1,00			3,2	
					3,3	

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$		$d_1$ H12	$d_2$ js12	$m$	Число зубьев $z$
	крупный	мелкий				
12,0	—	0,75	10,3	19,4	3,4	4
	—	0,50		—	—	
	2,00	—		—	3,8	
	—	1,50		—	4,0	
	—	1,25		20,1	4,1	
	—	1,00		—	4,2	
14	—	0,75	9,6	—	4,3	4
	—	0,50		—	4,4	
	—	1,50		—	—	
	—	1,00		—	—	
15	—	1,25	8,9	—	—	5
	—	1,00		20,9	3,2	
	—	0,75		—	3,3	
16	—	0,50	12,1	—	4,3	4
	—	1,50		23,9	4,4	
	—	1,00		—	—	
	—	0,75		—	3,8	
17	—	0,50	11,3	—	—	5
	—	1,50		24,7	3,6	
	—	1,00		—	—	
	—	1,25		—	4,6	
18	—	—	11,5	24,0	4,6	4
	—	2,00		—	4,1	
	—	1,50		—	4,2	
	—	1,00		—	4,3	
	—	0,75		—	4,4	
	—	0,50		—	4,5	
20	—	—	10,6	—	3,8	5
	—	2,00		—	4,1	
	—	1,50		—	4,4	
	—	1,00		—	4,1	
	—	0,75		25,5	4,1	
	—	—		—	4,2	

Продолжение табл. 2

## Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$		$d_1$ H12	$d_2$ js12	$m$	Число зубьев $z$
	крупный	мелкий				
20	—	0,50	9,2	26,6	4,3	6
	2,5	—			4,8	
	—	2,00	12,80	30,4	4,9	5
	—	1,50				
	—	1,00				
	—	0,75	12,10	31,1	4,4	6
22	—	0,50				
	3,0	—	11,80	30,3	5,0	5
	—	2,00			4,3	
	—	1,50	11,50	31,5	4,6	
	—	1,00			4,6	
	—	0,75			4,5	6
24	—	2,00			4,7	
	—	1,50			4,6	
	—	1,00			4,6	
	—	0,75			4,5	
	—	2,00			4,7	
	—	1,50			4,6	
25	—	1,00			4,6	
	—	2,00			4,7	
	—	1,50	11,10	32,0	4,8	
	—	1,00				
	—	1,50				
	—	2,00				
26	—	1,50				
	—	3,0			5,8	
	—	2,00			5,9	
	—	1,50	16,00	37,2	6,0	
	—	1,00			6,1	
	—	0,75				
27	—	2,00			6,1	
	—	1,50			6,7	
	—	1,00			6,5	
	—	0,75			6,6	
	—	2,00			6,5	
	—	1,50			6,5	
28	—	1,00	15,25	38,3	6,6	
	—	3,5				
	—	2,00				
	—	1,50				
	—	1,00				
	—	3,00				
30	—	2,00	14,25	39,3	5,5	
	—	1,50			5,7	
	—	3,00				

Продолжение табл. 2

## Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$		$d_1$ H12	$d_2$ js12	$m$	Число зубьев $z$
	крупный	мелкий				
30	—	1,00	14,25	39,3	5,8	6
	—	0,75				
	—	2,00			6,5	
	—	1,50			6,6	
	3,5	—	12,80	40,7	6,5	
	—	3,00			6,4	
	—	2,00			6,7	
	—	1,50			6,8	
	—	1,00	11,90	41,3	5,9	
	—	0,75				
35	—	1,5	11,10	42,2	5,0	8
	4,0	—	12,80	40,7	6,3	
	—	3,0	11,20	42,0	6,6	
	—	2,0			6,4	
	—	1,5	11,10	42,2	5,4	
	—	1,0			5,1	
	—	1,5	14,25	47,7	6,8	
	4,0	—	15,50	46,4	7,1	
	—	3,0			6,3	
	—	2,0	14,25	47,7	6,5	
39	—	1,5			6,6	7
	—	1,0			6,7	
	—	3,0			7,0	
	—	2,0			7,2	
	—	1,5			7,3	
	—	1,0			7,2	
	—	3,0			7,0	
	—	2,0			6,9	
	—	1,5	13,50	48,5		
	4,5	—				
42	—	4,0				
	—	3,0				

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

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

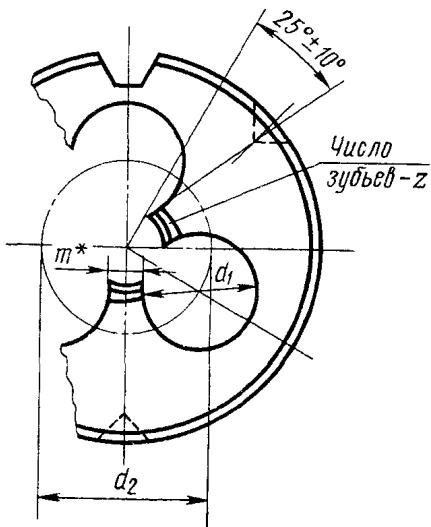
Продолжение табл. 2

## Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$		$d_1$ H12	$d_2$ IS12	$m$	Число зубьев $z$
	крупный	мелкий				
56	5,5	—	19,5	65,0	8,5	7
	—	4,0		66,0	—	—
	—	3,0		—	8,2	8
	—	2,0		—	—	—
	—	1,5		67,0	8,0	9
60	5,5	—	17,5	66,0	8,3	—
	—	4,0		—	—	—
	—	3,0		67,5	9,5	8
	—	2,0		—	10,0	—
	—	1,5		68,5	8,0	10
62	—	4,0	22,5	74,5	10,0	7
	—	3,0		—	—	—
	—	2,0		—	—	—
	—	1,5		21,0	76,0	8,3
	6,0	—		—	—	—
64	—	4,0	22,0	75,0	10,8	—
	—	3,0		—	—	—
	—	2,0		76,0	11,2	—
	—	1,5		—	—	—
	—	4,0		20,0	77,0	10,7
65	—	3,0	21,5	—	—	—
	—	2,0		76,5	12,8	7
	—	1,5		—	—	—
	—	4,0		20,0	78,0	10,8
	—	3,0		—	—	—
68	—	2,0	18,5	—	—	—
	—	1,5		76,0	11,2	7
	6,0	—		—	—	—
	—	4,0		78,0	11,0	8
	—	3,0		—	—	—
	—	2,0		—	—	—
	—	1,5		80,5	11,2	9

(Измененная редакция, Иzm. № 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	$d_2$ js12	$m$	Число зубьев $z$
$1/16$	28	6,50	12,5	2,0	
$1/8$		7,80	15,5	2,9	
$1/4$	19	10,30	19,4	3,3	4
$3/8$		12,10	23,9	4,4	
$1/2$		10,60	25,5	4,4	5
$5/8$	14	12,10	31,1	4,0	
$3/4$		11,10	32,0	5,0	
$7/8$		14,25	39,3	5,6	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	
$1\frac{3}{8}$	11	17,75	56,8	8,3	7
$1\frac{1}{2}$		17,00	57,8	7,8	
$1\frac{3}{4}$		20,0	64,0	8,7	
2			69,0	10,6	
$2\frac{1}{4}$		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  
РекомендуемоеОсновные размеры плашек для метрической резьбы в зависимости  
от номинального диаметра и шага резьбы

Таблица 5

мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	$D$	$D_1$	$L$	Диапазоны шагов																
				—	0,25	0,36	0,47	0,7	0,85	1,12	1,45	1,6	1,9	2,12	2,65	3,35	3,75	4,5	5,7	
				0,25	0,36	0,46	0,7	0,85	1,12	1,45	1,6	1,9	2,12	2,65	3,35	3,75	4,5	5,7	—	
				Шаг резьбы по ГОСТ 24705—81																
				0,2	0,3	0,4	0,5	0,75	1,00	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	
				0,25	0,35	0,45	0,6	0,8	1,00	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,5	5,5	6,0	
свыше	до																			
0,90	2,65	16	11	5	2	2,5	3	5									0,5	3	0,2	
2,65	6,35	20	15	5	3	5	7	7	7									—	4	—
							9	9	9								0,6	—	0,5	
6,35	9,00	25		9													0,8	5	—	
9,00	11,20	30		11			11	11	11	11	11						1,0	—	—	
11,20	15,00	38		10				10	10	—	—									
				14					14	14	14	14								
				14					14	14	14	14								
15,00	21,20	45		14					14	14	14	14								
				14					14	14	14	14								
				18					—	—	—	—	18							
				16					16	16	16	—	—							
21,20	26,50	55		16					—	—	—	22	22							
				22					—	—	—	22	22							
26,50	37,50	65		18					18	18	18	18	—	—	—	—	1,8	1,0		

Продолжение табл. 5

ММ

Номинальный диаметр резьбы $d$	$D$	$D_1$	$L$	Диапазоны шагов													$c$	$d_1$
				Шаг резьбы по ГОСТ 24705-81														
				0,2 0,25	0,3 0,35	0,4 0,45	0,5 0,6	0,75 0,8	1,00 1,0	1,25 1,45	1,45 1,6	1,6 1,9	1,9 2,12	2,12 2,65	2,65 3,35	3,35 3,75	3,75 4,5	4,5 5,7
свыше	до																	
26,50	37,50	65	25															1,8
37,50	42,50	75	20															8
			30															
42,50	53,00	90	22															2,0
			36															
53,00	63,00	105	22															2,0
			36															
63,00	71,00	120	22															2,5
			36															10

Приложение 4. (Введено дополнительно, Изм. № 4).

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

### **РАЗРАБОТЧИКИ**

**Д. И. Семенченко, канд. техн. наук; Г. А. Астафьева, канд. техн. наук; Н. И. Минаева; Н. А. Коптева**

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 03.09.71 № 1535**

**3. Срок проверки — 1998 г., периодичность проверки — 5 лет**

**4. Стандарт полностью соответствует международному стандарту ИСО 4231—87 и международному стандарту ИСО 2568—88 в части размеров плашек метрической резьбы**

**5. ВЗАМЕН ГОСТ 9740—62 и МН 5710-65 — МН 5714-65**

**6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 8.051—81	36.15
ГОСТ 1050—88	36.3
ГОСТ 2789—73	2.5
ГОСТ 5950—73	2.2; 36.12
ГОСТ 6357—81	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	3.3
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