

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 9740—71

Издание официальное

Б39—95

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.992.3 : 006.354

Группа Г23
2650-1300
2650-2000
2654-0150

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ

Технические условия

Circular screw dies.
Specifications

ГОСТ
9740—71

ОКП 39 1510

Дата введения 01.07.73

Настоящий стандарт распространяется на ручные и машинные плашки, предназначенные для нарезания метрической резьбы от М1 до М68 по ГОСТ 24705, 6 и 8-й степеней точности и трубной цилиндрической резьбы от $G\,^1/_{16}$ до $G\,2^1/_4$ по ГОСТ 6357 классов точности А и В.

Плашки круглые ручные предназначены для слесарных работ и работ по нарезанию резьбы с использованием воротка или плашкодержателя, при невращающейся плашке на станках общего назначения. Плашки круглые машинные применяют для работ на токарных автоматах.

Требования разд. 1, 2, 3, пп. 3б.11 ÷ 3б.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 изготовляться 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.

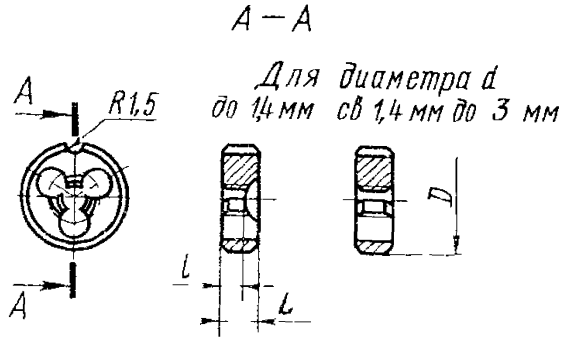
(Измененная редакция, Изм. № 4).

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

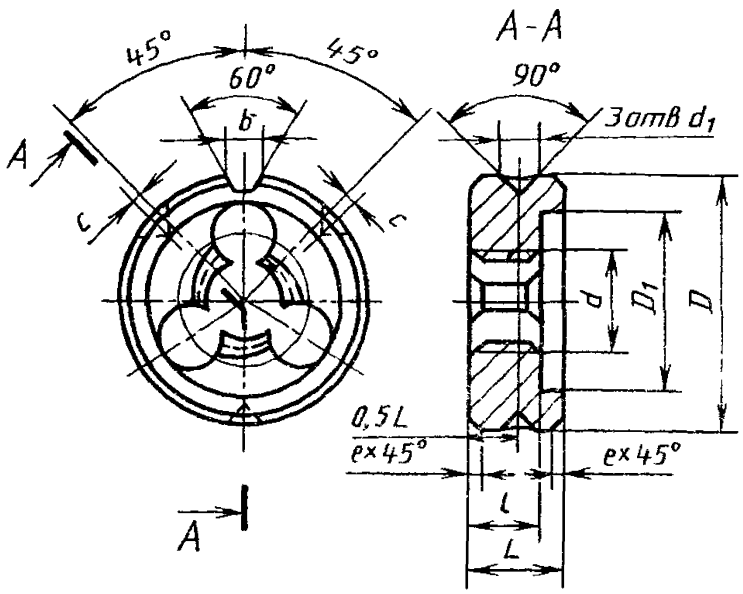
Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© ИПК Издательство стандартов, 1997
Переиздание с изменениями

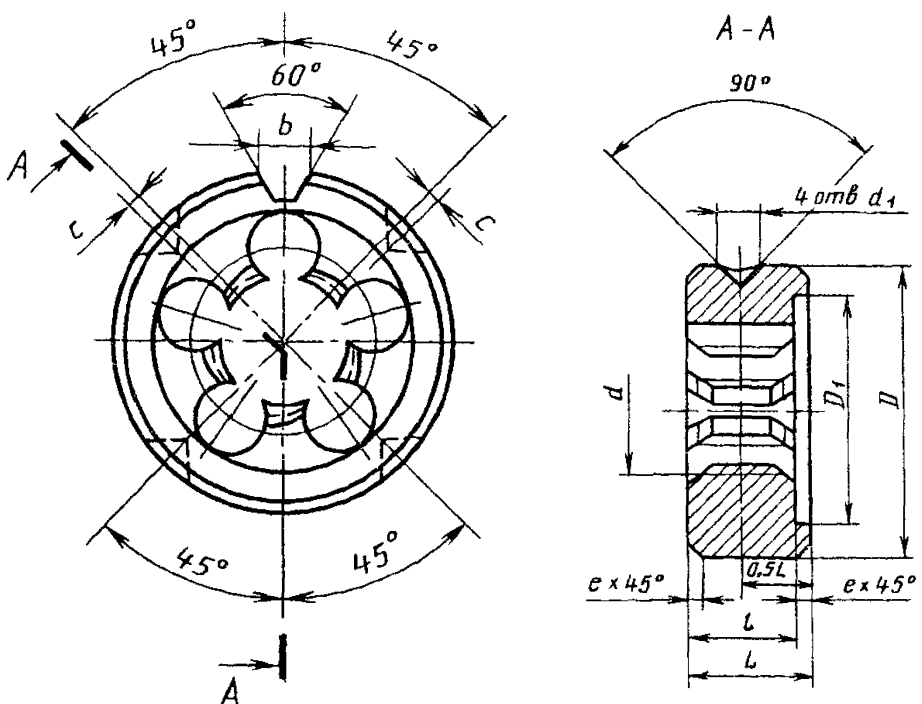
Тип 1



Тип 2



Тип 3



Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение плашек правых	Применяемость	Обозначение плашек левых	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов 1	2	3	Шаг резьбы P крупный	мелкий	Типы	Угол в плане φ^*	D	L	l	D_1	e	$d_1{}^*$	b	c
2650-1301		2650-1302							1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1303		2650-1304					0,25	—		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					—	0,2		45°								
2650-1315		2650-1316							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1317		2650-1318								45°								
2650-1321		2650-1322							1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1323		2650-1324					0,25	—		45°								
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					—	0,2		45°								
2650-1335		2650-1336							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1337		2650-1338								45°								
2650-134[1]		2650-1342		1,2	—		0,25	—	1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек правых	Применяемость	Обозначение плашек левых	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов 1	2	3	Шаг резьбы P крупный	мелкий	Типы	Угол в плане φ^+	D	L	l	D_1	e	$d_1{}^к$	b	c
2650-1343		2650-1344							1	45°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1345		2650-1346					0,25	—	2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1347		2650-1348								45°								
2650-1351		2650-1352		1,2	—				1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	-
2650-1353		2650-1354					—	0,2		45°								
2650-1355		2650-1356							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1357		2650-1358								45°								
2650-1361		2650-1362							1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1363		2650-1364				—	0,30	—		45°								
2650-1365		2650-1366							2	30°	16	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1367		2650-1368		—	1,4					45°								
2650-1371		2650-1372							1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1373		2650-1374					—	0,2		45°								
2650-1375		2650-1376							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1377		2650-1378								45°								
2650-1381		2650-1382		1,6	—		0,35	—	1	30°	12	3	—	—	—	—	—	—
2650-1383		2650-1384								45°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ^1	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
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

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ°	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
				1	2	3	крупный	мелкий										
правых		левых																
2650-1427		2650-1428					0,40	—	2	45°	16	5	3	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1431		2650-1432							1	30°	12	3	—	—	—	—	—	—
2650-1433		2650-1434		2,0	—		—	0,25		45°								
2650-1435		2650-1436							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1437		2650-1438								45°								
2650-1441		2650-1442							1	30°		3	—	—	—	—	—	—
2650-1443		2650-1444					0,45	—		45°								
2650-1445		2650-1446							2	30°		5	3	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1447		2650-1448		—	2,2	—				45°								
2650-1451		2650-1452							1	30°		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	—		0,45	—		45°								
2650-1465		2650-1466							2	30°		5	3	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1467		2650-1468								45°								

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ°	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		1	2	3												
2650-1471		2650-1472							1	30°		3	—	—	—	—	—	—
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							I	30°		3			—	—	—	—
2650-1483		2650-1484								45°								
2650-1485		2650-1486					0,50	—		25°								
2650-1487		2650-1488							2	30°	20	5	—	—	0,2	4	3,2	0,5
2650-1491		2650-1492		3,0	—					45°								
2650-1493		2650-1494							I	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		0,5
2650-1511		2650-1512		—	3,5					45°	20	5					3,2	
2650-1513		2650-1514								25°								
2650-1515		2650-1516					—	0,35		30°			3	15				
2650-1517		2650-1518								45°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		1	2	3												
2650-1521		2650-1522								25°								
2650-1523		2650-1524					0,70	—		30°								
2650-1525		2650-1526		4,0	—					45°		5			0,2			0,5
2650-1527		2650-1528								25°								
2650-1531		2650-1532					—	0,50		30°								
2650-1533		2650-1534								45°								
2650-1535		2650-1536								25°								
2650-1537		2650-1538					(0,75)	—		30°		7			0,5			0,6
2650-1541		2650-1542		—	4,5					45°								
2650-1543		2650-1544								25°								
2650-1545		2650-1546					—	0,50	2	30°	20	5	—	—	0,2	4	3,2	0,5
2650-1547		2650-1548								45°								
2650-1551		2650-1552								25°								
2650-1553		2650-1554					0,80	—		30°		7			0,5			0,6
2650-1555		2650-1556		5,0	—					45°								
2650-1557		2650-1558								25°								
2650-1561		2650-1562								30°								
2650-1563		2650-1564					—	0,50		45°		5			0,2			0,5
2650-1565		2650-1566		—		—				25°								
2650-1567		2650-1568				(5,5)				30°								

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		1	2	3												
2650-1571		2650-1572		—	—	(5,5)	—	0,50		45°		5			0,2			0,5
2650-1573		2650-1574								25°								
2650-1575		2650-1576					1,00	—		30°								
2650-1577		2650-1578								45°		7			0,5			0,6
2650-1581		2650-1582								25°								
2650-1583		2650 1584		6,0		—		0,75	2	30°	20					4	3,2	
2650-1585		2650-1586					—			45°								
2650-1587		2650-1588								25°								
2650-1591		2650-1592						0,50		30°		5			0,2			0,5
2650-1593		2650-1594			—					45°			—	—		—	—	
2650-1595		2650-1596								25°								
2650-1597		2650-1598					1,00	—		30°								
2650-1601		2650-1602								45°		9						
2650-1603		2650-1604								25°								
2650-1605		2650-1606		—		7,0		0,75	3	30°	25				0,5	5	4,0	0,8
2650-1607		2650-1608					—			45°								
2650-1611		2650-1612								25°								
2650-1613		2650-1614						0,50		30°		7						
2650-1615		2650-1616								45°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		1	2	3												
2650-1617		2650-1618								25°								
2650-1621		2650-1622					1,25	—		30°								
2650-1623		2650-1624								45°								
2650-1625		2650-1626								25°								
2650-1627		2650-1628						1,00		30°		9						
2650-1631		2650-1632		8		—				45°								
2650-1633		2650-1634								25°								
2650-1635		2650-1636					—	0,75		30°								
2650-1637		2650-1638			—				3	45°	25		—	—	0,5	5	4	0,8
2650-1641		2650-1642								25°								
2650-1643		2650-1644						0,50		30°		7						
2650-1645		2650-1646								45°								
2650-1647		2650-1648								25°								
2650-1651		2650-1652		—		9	(1,25)	—		30°		9						
2650-1653		2650-1654								45°								
2650-1655		2650-1656					—	1,00		25°								
2650-1657		2650-1658								30°								

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		1	2	3												
2650-1661		2650-1662						1,00		45°								
2650-1663		2650-1664								25°		9						
2650-1665		2650-1666						0,75		30°								
2650-1667		2650-1668		—		9	—			45°	25				0,5			0,8
2650-1671		2650-1672								25°								
2650-1673		2650-1674						0,50		30°		7						
2650-1675		2650-1676		—		—	—	—	—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1677		2650-1678								25°								
2650-1681		2650-1682			—		1,50	—	3	30°						5	4	
2650-1683		2650-1684								45°								
2650-1685		2650-1686								25°								
2650-1687		2650-1688		10		—		1,25		30°	30	11			1			1,0
2650-1691		2650-1692								45°								
2650-1693		2650-1694					—			25°								
2650-1695		2650-1696						1,00		30°								
2650-1697		2650-1698								45°			—	—				
2650-1701		2650-1702						0,75		25°			8	24				

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		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						
2650-1727		2650-1728		—		11				45°					1			
2650-1731		2650-1732								25°								
2650-1733		2650-1734					—	0,75		30°			8	24				
2650-1735		2650-1736								45°								
2650-1737		2650-1738								25°								
2650-1741		2650-1742						0,50		30°		8	—	—				
2650-1743		2650-1744								45°								

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	c	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		1	2	3												
2650-1745		2650-1746								25°								
2650-1747		2650-1748					1,75	—		30°		14						
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°			7	30				
2650-1781		2650-1782								45°								
2650-1783		2650-1784						0,50		25°								
2650-1785		2650-1786								30°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
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	1,2
2650-1811		2650-1812								45°								
2650-1813		2650-1814					—			25°		10						
2650-1815		2650-1816						1,00		30°								
2650-1817		2650-1818								45°								
2650-2001		2650-2002								25°								
2650-2003		2650-2004						0,75		30°			7	30				
2650-2005		2650-2006								45°								
2650-2007		2650-2008						0,50		25°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		1	2	3												
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							3	25°					1	6		1,2
2650-2033		2650-2034			—		2,00	—		30°		18						
2650-2035		2650-2036								45°								
2650-2037		2650-2038		16						25°								
2650-2041		2650-2042				—		1,50		30°	45						5,3	
2650-2043		2650-2044					—			45°		14						
2650-2045		2650-2046								25°								
2650-2047		2650-2048						1,00		30°			10	36				
2650-2051		2650-2052								45°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ^*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		1	2	3												
2650-2053		2650-2054								25°								
2650-2055		2650-2056						0,75		30°								
2650-2057		2650-2058		16		—				45°		10	7	36				
2650-2061		2650-2062								25°								
2650-2063		2650-2064						0,50		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			1	6	5,3	1,2
2650-2075		2650-2076								25°								
2650-2077		2650-2078						(1,00)		30°			10	36				
2650-2081		2650-2082		—						45°								
2650-2083		2650-2084								25°								
2650-2085		2650-2086			18	—	2,5	—		30°		18	—	—				
2650-2087		2650-2088								45°								
2650-2091		2650-2092					—	2,00		25°		14						
2650-2093		2650-2094								30°								

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		1	2	3												
2650-2095		2650-2096						2,00		45°								
2650-2097		2650-2098								25°			—	—				
2650-2101		2650-2102						1,50		30°								
2650-2103		2650-2104								45°		14						
2650-2105		2650-2106								25°								
2650-2107		2650-2108						1,00		30°			10	36				
2650-2111		2650-2112		—	18		—			45°								
2650-2113		2650-2114								25°								
2650-2115		2650-2116				—		0,75	3	30°	45		—	—	1	6	5,3	1,2
2650-2117		2650-2118								45°		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

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		1	2	3												
2650-2137		2650-2138						2,00		30°								
2650-2141		2650-2142								45°								
2650-2143		2650-2144						1,50		25°			—	—				
2650-2145		2650-2146								30°		14						
2650-2147		2650-2148								45°								
2650-2151		2650-2152								25°								
2650-2153		2650-2154		20	—		—	1,00		30°	45		10	36	1	6	5,3	1,2
2650-2155		2650-2156								45°								
2650-2157		2650-2158				—			3	25°								
2650-2161		2650-2162						0,75		30°			—	—				
2650-2163		2650-2164								45°		10						
2650-2165		2650-2166								25°								
2650-2167		2650-2168						0,50		30°			7	36				
2650-2171		2650-2172								45°								
2650-2173		2650-2174								25°								
2650-2175		2650-2176		—	22		2,5	—		30°	55	22	—	—	2	8	6,5	1,5
2650-2177		2650-2178								45°								

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		1	2	3												
2650-2181		2650-2182						2,00		25°								
2650-2183		2650-2184								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					8	6,5	1,5
2650-2203		2650-2204								25°								
2650-2205		2650-2206						0,75		30°				45				
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°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
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	1,5
2650-2245		2650-2246								45°				45				
2650-2247		2650-2248								25°								
2650-2251		2650-2252						0,75		30°		12	8					
2650-2253		2650-2254								45°								
2650-2255		2650-2256								25°								
2650-2257		2650-2258		—		25		2,00		30°		16	-	—				
2650-2261		2650-2262								45°								
2650-2263		2650-2264						1,50		25°								

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		1	2	3												
2650-2265		2650-2266		—	—	25	—	1,50	3	30°	55	16	12	45	1	8	6,5	1,5
2650-2267		2650-2268								45°								
2650-2271		2650-2272								25°								
2650-2273		2650-2274						(1,00)		30°								
2650-2275		2650-2276								45°								
2650-2277		2650-2278				(26)		1,50		25°								
2650-2281		2650-2282								30°								
2650-2283		2650-2284								45°								
2650 2285		2650-2286			27	—	3,00	—		25°	65	25			2			1,8
2650-2287		2650-2288								30°								
2650-2291		2650-2292								45°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
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						1,50		25°		18						
2650-2303		2650-2304			27	—				30°								
2650-2305		2650-2306								45°			—	—				
2650-2307		2650-2308						1,00		25°								
2650-2311		2650-2312								30°			12					
2650-2313		2650-2314		—			—		3	45°	65			54	1	8	6,5	1,8
2650-2315		2650-2316						0,75		25°								
2650-2317		2650-2318								30°		14	10					
2650-2321		2650-2322								45°			—	—				
2650-2323		2650-2324						2,00		25°								
2650-2325		2650-2326			—	(28)				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	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
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°			12	54				
2650-2343		2650-2344								45°								
2650-2345		2650-2346								25°								
2650-2347		2650-2348					3,5	—		30°								
2650-2351		2650-2352								45°		25			2			
2650-2353		2650-2354								25°								
2650-2355		2650-2356			—		—	(3,00)	3	30°	65					8	6,5	1,8
2650-2357		2650-2358								45°			—	—				
2650-2361		2650-2362								25°								
2650-2363		2650-2364		30		—	—	2,00		30°								
2650-2365		2650-2366								45°		18						
2650-2367		2650-2368								25°					1			
2650-2371		2650-2372					—	1,50		30°								
2650-2373		2650-2374								45°								
2650-2375		2650-2376						1,00		25°			12	54				

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		1	2	3												
2650-2377		2650-2378						1,00		30°		18	12					
2650-2381		2650-2382								45°								
2650-2383		2650-2384		30	—	—				25°				54	1			
2650-2385		2650-2386						0,75		30°		14	10					
2650-2387		2650-2388								45°								
2650-2391		2650-2392								25°								
2650-2393		2650-2394						2,00		30°			—	—				
2650-2395		2650-2396								45°								
2650-2397		2650-2398			—	(32)			3	25°	65	18				8	6,5	1,8
2650-2401		2650-2402						1,50		30°			—	—				
2650-2403		2650-2404								45°					2			
2650-2405		2650-2406		—						25°								
2650-2407		2650-2408					3,5	—		30°								
2650-2411		2650-2412			33	—				45°		25	—	—				
2650-2413		2650-2414								25°								
2650-2415		2650-2416					—	(3,00)		30°								
2650-2417		2650-2418								45°								

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		1	2	3												
2650-2421		2650-2422						2,00		25°								
2650-2423		2650-2424								30°								
2650-2425		2650-2426								45°		18	—	—	2			
2650-2427		2650-2428						1,50		25°								
2650-2431		2650-2432								30°								
2650-2433		2650-2434			33	—				45°		—	—	—	—			
2650-2435		2650-2436		—			—			25°								
2650-2437		2650-2438						1,00		30°			12					
2650-2441		2650-2442							3	45°	65	14	—	54	1	8	6,5	1,8
2650-2443		2650-2444								25°								
2650-2445		2650-2446						0,75		30°			10					
2650-2447		2650-2448								45°		—	—	—	—			
2650-2451		2650-2452								25°								
2650-2453		2650-2454				35		1,50		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

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		1	2	3												
2650-2463		2650-2464					4,0	—		45°								
2650-2465		2650-2466								25°		25						
2650-2467		2650-2468						3,00		30°								
2650-2471		2650-2472								45°								
2650-2473		2650-2474								25°								
2650-2475		2650-2476						2,00		30°			—	—	2			
2650-2477		2650-2478		36		—				45°	65	18					6,5	
2650-2481		2650-2482								25°								
2650-2483		2650-2484			—		—	1,50		30°								
2650-2485		2650-2486							3	45°						8		1,8
2650-2487		2650-2488								25°								
2650-2491		2650-2492						1,00		30°		14	12	54	1			
2650-2493		2650-2494								45°								
2650-2495		2650-2496								25°								
2650-2497		2650-2498				(38)		1,50		30°		20	16	63				
2650-2501		2650-2502								45°								
2650-2503		2650-2504								25°	75				2		7,0	
2650-2505		2650-2506			39	—	4,0	—		30°		30	—	—				
2650-2507		2650-2508								45°								
2650-2511		2650-2512					—	3,00		25°								

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		1	2	3												
2650-2513		2650-2514						3,00		30°		30						
2650-2515		2650-2516								45°								
2650-2517		2650-2518								25°								
2650-2521		2650-2522						2,00		30°			—	—				
2650-2523		2650-2524								45°		20						
2650-2525		2650-2526			39	—				25°								
2650-2527		2650-2528						1,50		30°								
2650-2531		2650-2532								45°								
2650-2533		2650-2534								25°								
2650-2535		2650-2536						1,00		30°		16	12	63				
2650-2537		2650-2538		—			—		3	45°	75				2	8	7	1,8
2650-2541		2650-2542								25°								
2650-2543		2650-2544						(3,00)		30°		30						
2650-2545		2650-2546								45°								
2650-2547		2650-2548								25°								
2650-2551		2650-2552			—	40		(2,00)		30°			—	—				
2650-2553		2650-2554								45°		20						
2650-2555		2650-2556								25°								
2650-2557		2650-2558						1,50		30°								
2650-2561		2650-2562								45°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		1	2	3												
2650-2563		2650-2564					4,50	—		25°								
2650-2565		2650-2566								30°								
2650-2567		2650-2568								45°								
2650-2571		2650-2572								25°								
2650-2573		2650-2574						(4,00)		30°		30						
2650-2575		2650-2576								45°								
2650-2577		2650-2578								25°								
2650-2581		2650-2582						3,00		30°			—	—				
2650-2583		2650-2584		42	—	—			3	45°	75	—			2	8	7	1,8
2650-2585		2650-2586								25°								
2650-2587		2650-2588					—	2,00		30°		20						
2650-2591		2650-2592								45°								
2650-2593		2650-2594								25°								
2650-2595		2650-2596						1,50		30°								
2650-2597		2650-2598								45°								
2650-2601		2650-2602								25°								
2650-2603		2650-2604						1,00		30°		16	12	63				
2650-2605		2650-2606								45°								

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	c	d_1*	b	c
правых		левых		1	2	3	крупный	мелкий										
2650-2607		2650-2608					4,5	—		25°								
2650-2611		2650-2612								30°								
2650-2613		2650-2614								45°								
2650-2615		2650-2616						(4,00)		25°		36						
2650-2617		2650-2618								30°								
2650-2621		2650-2622								45°								
2650-2623		2650-2624						3,00		25°			—	—				
2650-2625		2650-2626								30°								
2650-2627		2650-2628		—	45	—			3	45°	90				2	8	9	2,0
2650-2631		2650-2632					—	2,00		25°								
2650-2633		2650-2634								30°								
2650-2635		2650-2636								45°		22						
2650-2637		2650-2638						1,50		25°								
2650-2641		2650-2642								30°								
2650-2643		2650-2644								45°								
2650-2645		2650-2646						1,00		25°		18	14	75				
2650-2647		2650-2648								30°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
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	2,0
2650-2673		2650-2674								45°								
2650-2675		2650-2676								25°								
2650-2677		2650-2678					—	2,00		30°								
2650-2681		2650-2682								45°		22						
2650-2683		2650-2684								25°								
2650-2685		2650-2686						1,50		30°								
2650-2687		2650-2688								45°								
2650-2691		2650-2692						1,00		25°		18	14	75				

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	c	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
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							3	45°	90				2	8	9	2,0
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						3,00		30°								
2650-2741		2650-2742								45°								
2650-2743		2650-2744						2,00		25°		22						

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
правых		левых		1	2	3	крупный	мелкий										
2650-2745		2650-2746						2,00		30°								
2650-2747		2650-2748								45°		22	—	—				
2650-2751		2650-2752								25°					2			
2650-2753		2650-2754			52	—		1,50		30°								
2650-2755		2650-2756								45°	90					8	9	2,0
2650-2757		2650-2758								25°								
2650-2761		2650-2762						1,00		30°		18	14	75	1			
2650-2763		2650-2764		—			—		3	45°								
2650-2801		2650-2802								25°								
2650-2803		2650-2804						(4,0)		30°								
2650-2805		2650-2806								45°		36			1			
2650-2807		2650-2808								25°								
2650-2811		2650-2812			—	55		(3,0)		30°			—	—				
2650-2813		2650-2814								45°								
2650-2815		2650-2816								25°								
2650-2817		2650-2818						2,0		30°		22						

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		1	2	3												
2650-2821		2650-2822						2,0		45°								
2650-2823		2650-2824		—		55	—			25°		22						
2650-2825		2650-2826						1,5		30°								
2650-2827		2650-2828								45°								
2650-2831		2650-2832								25°								
2650-2833		2650-2834					5,5	—		30°								
2650-2835		2650-2836								45°								
2650-2837		2650-2838								25°								
2650-2841		2650-2842			—			4,0	3	30°	105	36	—	—	2	10	10	2,5
2650-2843		2650-2844								45°								
2650-2845		2650-2846		56		—				25°								
2650-2847		2650-2848					—	3,0		30°								
2650-2851		2650-2852								45°								
2650-2853		2650-2854								25°								
2650-2855		2650-2856						2,0		30°		22						
2650-2857		2650-2858								45°								
2650-2861		2650-2862						1,50		25°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		1	2	3												
2650-2863		2650-2864		56	—		—	1,50		30°		22						
2650-2865		2650-2866								45°								
2650-2867		2650-2868								25°								
2650-2871		2650-2872					(5,50)	—		30°			—	—				
2650-2873		2650-2874								45°								
2650-2875		2650-2876								25°								
2650-2877		2650-2878						4,00		30°		36						
2650-2881		2650-2882								45°								
2650-2883		2650-2884				—			3	25°	105		—	—	2	10	10	2,5
2650-2885		2650-2886		—	60			3,00		30°			28	90				
2650-2887		2650-2888					—			45°								
2650-2891		2650-2892								25°								
2650-2893		2650-2894						2,00		30°								
2650-2895		2650-2896								45°		22	—	—				
2650-2897		2650-2898								25°								
2650-2901		2650-2902						1,50		30°								
2650-2903		2650-2904								45°								

Размеры, мм

Обозначение плашек правых	Применяемость	Обозначение плашек левых	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов 1	2	3	Шаг резьбы P крупный	мелкий	Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
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°			28	90				
2650-2917		2650-2918		—		62	—			45°	105							
2650-2921		2650-2922								25°								
2650-2923		2650-2924			—			2,00	3	30°					2,0	10	10	2,5
2650-2925		2650-2926								45°		22						
2650-2927		2650-2928								25°								
2650-2931		2650-2932						1,50		30°								
2650-2933		2650-2934								45°			—	—				
2650-2935		2650-2936								25°								
2650-2937		2650-2938					6,00	—		30°								
2650-2941		2650-2942		64		—				45°	120	36						
2650-2943		2650-2944								25°								
2650-2945		2650-2946					—	4,00		30°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение пластин	Применяемость	Обозначение пластин	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		1	2	3												
2650-2947		2650-2948						4,00		45°			—	—				
2650-2951		2650-2952								25°		36						
2650-2953		2650-2954						3,00		30°			28	100				
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								25°								
2650-2967		2650-2968			—		—	1,50	3	30°	120		—	—	2,0	10	10	2,5
2650-2971		2650-2972								45°								
2650-2973		2650-2974								25°								
2650-2975		2650-2976						(4,00)		30°								
2650-2977		2650-2978								45°								
2650-2981		2650-2982		—		65				25°		36						
2650-2983		2650-2984						(3,00)		30°			28	100				
2650-2985		2650-2986								45°								
2650-2987		2650-2988						2,00		25°		22	—	—				

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		1	2	3												
2650-3001		2650-3002						2,00		30°								
2650-3003		2650-3004								45°								
2650-3005		2650-3006			—	65	—			25°		22						
2650-3007		2650-3008						1,50		30°								
2650-3011		2650-3012								45°								
2650-3013		2650-3014								25°								
2650-3015		2650-3016					6,00	—		30°								
2650-3017		2650-3018								45°								
2650-3021		2650-3022		—					3	25°	120		—	—	2,0	10	10	2,5
2650-3023		2650-3024						4,00		30°		36						
2650-3025		2650-3026			68	—				45°								
2650-3027		2650-3023								25°								
2650-3031		2650-3032					—	3,00		30°			28	100				
2650-3033		2650-3034								45°								
2650-3035		2650-3036								25°								
2650-3037		2650-3038						2,00		30°		22	—	—				

Продолжение табл 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ*	D	L	l	D_1	e	d_1*	b	c
							крупный	мелкий										
правых		левых		1	2	3												
2650 3041		2650-3042						2,00		45°								
2650-3043		2650-3044								25°								
2650-3045		2650-3046		—	68	—	—		3	30°	120	22	—	—	2,0	10	10	2,5
								1,50										
2650-3047		2650-3048								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 М12×1,5; М14×1,5 и М15×1,5 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 $\varphi=25°$, 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

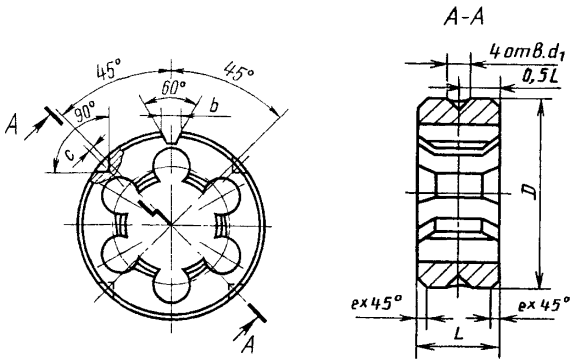
То же, ручной, правой:

Плашка 2650—1573 р 6 g ГОСТ 9740—71

То же, ручной, левой:

Плашка 2650—1574 р 6g 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	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение размера резьбы	Шаг P	Число шагов на длине 25,4 мм	Номинальный наружный диаметр	D	L	d_1*	b	c	e
правых		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		1/8			9,728	30	11			1,0	
2654-0153		2654-0154		1/4	1,337	19	13,157	38	10	6	5,0	1,2	
2654-0155		2654-0156		3/8			16,662	45	14		5,3		
2654-0157		2654-0158		1/2			20,955						1
2654-0161		2654-0162		5/8	1,814	14	22,911	55	16	8	6,5	1,5	
2654-0163		2654-0164		3/4			26,441						
2654-0165		2654-0166		7/8			30,201	65	18			1,8	
2654-0167		2654-0168		1			33,249						
2654-0171		2654-0172		1 1/8			37,987	75	20		7,0		2
2654-0173		2654-0174		1 1/4			41,910						
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:

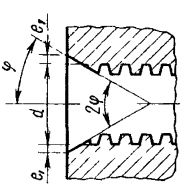
Плашка 2654—0157 р А ГОСТ 9740—71

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	$2e_1$ min
1 ... 16	$^1/_{16}$. $^3/_8$	0,1
17 ... 48	$^1/_2$ ... $1^1/_2$	0,2
50 . . 52	$1^3/_4$—$2^1/_4$	0,3

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

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

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

а) угол в плане режущей части φ:

для метрической резьбы диаметрами *d* до 2,5 мм (типы 1, 2) и 3 мм (тип 1) — 30 °;

для метрической резьбы диаметрами d св. 2,5 мм и трубной цилиндрической резьбы — 25 °;

б) задний угол на заборном конусе $\alpha = 6—8$ °.

Примечание. По требованию потребителя допускается изготовлять 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 $HRC_э$;

у плашек из быстрорежущей стали — 61 . . . 64 $HRC_э$;

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

(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).

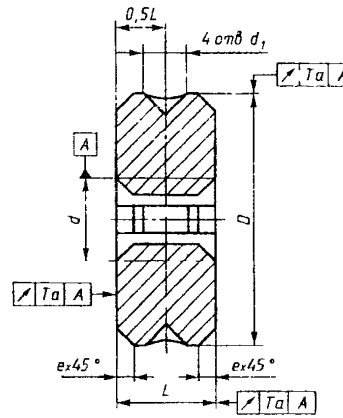
2.6. **(Исключен, Изм. № 3).**

2.7. Предельные отклонения размеров плашек должны соответствовать:

наружного диаметра D . . . . . f10; d11 *
толщины L . . . . . js12; js14 *
угла в плане режущей части φ . . . . . ±2°30′

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.8. Допуск радиального биения наружной цилиндрической поверхности и торцового биения должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 3а1.



Черт. 4

Таблица 3а1

мм

Диаметр плашек D	Та для плашек	
	ручных	машинных
До 30	0,15	0,05
Св. 30 до 45	0,20	0,06
Св. 45 до 55		0,07
Св. 55		0,10

Примечание. Предельные отклонения размеров и величины биения относятся к плашкам до их разрезки.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4, 5).

2.9. **(Исключен, Изм. № 5).**

* Допустимые предельные отклонения ручных плашек.

2.10. Допуски на резьбу плашек — по ГОСТ 17587.

Плашки изготовляются с полями допусков 6*h*, 8*h*6*h*, 8*h*, 6*g*, 8*g*. По заказу потребителя плашки могут изготовляться 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. 3в1 для метрической резьбы и в табл. 3г1 — для трубной цилиндрической резьбы, при условиях испытаний, указанных в разд. 3б.

Таблица 3в1*

Номинальный размер резьбы, мм	Средний период стойкости, мин		95%-ный период стойкости, мин	
	для степени точности			
	6	8	6	8
До 1,4	15	30	6	12
Св. 1,4 до 5,5	25	50	10	20
С. 5,5	45	90	18	36

Таблица 3г1

Обозначение размера резьбы	Средний период стойкости, мин	95%-ный период стойкости, мин
1/16 до 3/8	20	8
1/2 до 7/8	30	12
1 до 2	40	16

Поправочный коэффициент $K_т$ на средний и 95 %-ный периоды стойкости в зависимости от марки инструментального материала плашки указан в табл. 3д1.

* Табл. 3б1 исключена.

Таблица 3д1

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

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.12. Критерием затупления плашек являются: несоответствие качества поверхности резьбы, нарезанной испытуемой плашкой требованиям, указанным в п. 3б.7 и несоответствие точности элементов резьбы требования ГОСТ 16093 и ГОСТ 6357.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

2.13. На торце каждой плашки с резьбой диаметром свыше 6 мм должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

обозначение плашки (последние четыре цифры);

обозначение размеров резьбы: метрической — по ГОСТ 8724, трубной — по ГОСТ 6357;

обозначение поля допуска нарезаемой метрической резьбы;

обозначение класса точности А трубной резьбы;

марка стали;

буквы *LH* для плашек с левой резьбой;

буква *р* 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

3а.1. Правила приемки — по ГОСТ 23726.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3а.2. Испытания плашек для определения показателей надежности проводят не менее чем на 5 плашках.

Для контроля среднего периода стойкости испытания проводят один раз в 3 года, 95 %-ного периода стойкости один раз в год.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

3а.3. Испытаниям должны подвергаться плашки одного типоразмера из каждого диапазона резьб: для метрической резьбы одной из степеней точности, указанные в табл. 3в1;

для трубной цилиндрической резьбы, указанные в табл. 3г1.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3б. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3б.1. Испытания плашек на работоспособность, средний и 95 %-ный периоды стойкости должны проводиться на токарных или револьверных станках или токарных автоматах с применением вспомогательного инструмента, соответствующих установленным для них нормам точности и жесткости.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

3б.2. При испытаниях плашки закрепляют в плавающем плашкодержателе, обеспечивающим свободу перемещения инструмента во всех направлениях.

3б.3. Плашки для нарезания метрической резьбы испытывают на образцах из стали марки 45 ГОСТ 1050 твердостью 197 . . . 207 НВ. На образцах для нарезания резьбы с шагом 2,5 мм и выше допускается предварительная нарезка глубиной не более 0,7 высоты резьбы.

Плашки для нарезания трубной цилиндрической резьбы испытывают на образцах из стали марки 20 ГОСТ 1050 твердостью 143 . . . 156 НВ.

3б.4. Скорости резания при испытании плашек должны соответствовать:

для нарезания метрической резьбы — указанным в табл. 3а;

для нарезания трубной цилиндрической резьбы — указанным в табл. 3б.

3б.5. Суммарная длины резьбы, нарезанная испытуемой плашкой при испытании на работоспособность, должна быть:

при диаметре резьбы до 6 мм —100 мм;
» » » св. 6 до 11 мм —150 мм;
» » » св. 11 мм —200 мм.

3б.6. В качестве смазочно-охлаждающей жидкости при машинном нарезании резьбы принимают сульфофрезол или 5 %-ный (по

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

Таблица 3а

Номинальный размер резьбы, мм	Шаг резьбы P, мм	Скорость резания, м/мин
1,0—3,0	0,2—0,5	1,5±0,2
3,5—6,0	0,35—1,0	2,3±0,2
7,0—12,0	0,5—1,75	2,75±0,25
14,0—35,0	0,5—3,5	3,6±0,3
36,0—52,0	1,0—5,0	3.8±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

3б.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.

3б.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.

3б.2—3б.8. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

3б.9. Приемочные значения среднего и 95 %-ного периодов стойкости должны быть не менее указанных в табл. 3в и 3г.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

3б.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

3б.11. Контроль твердости плашек — по ГОСТ 9013.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

3б.12. Обезуглероженный слой плашек, изготовленных из стали марок ХВСГ или 9ХС по ГОСТ 5950, контролируют по образцу-свидетелю и обеспечивается технологически при изготовлении.

3б.13. Контроль внешнего вида осуществляют визуально.

3б.12, 3б.13. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

3б.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).

3б.15. Контроль параметров плашек следует проводить средствами контроля, имеющими погрешность измерения не более:

значений, установленных ГОСТ 8.051 при измерении линейных размеров;

35 % значения допуска на проверяемый угол при измерении углов;

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

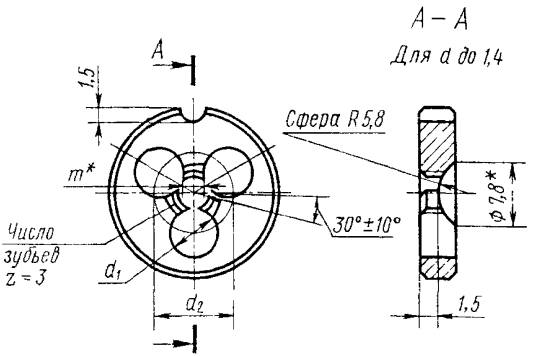
3. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088.
Разд. 3. **(Измененная редакция, Изм. № 4).**
Разд. 4. **(Исключен, Изм. № 3).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ КРУГЛЫХ ПЛАШЕК

1. Элементы конструкции и геометрические параметры круглых плашек типа I для нарезания метрической резьбы указаны на черт. 1 и в табл. 1.



* Размеры для справок

Черт. 1

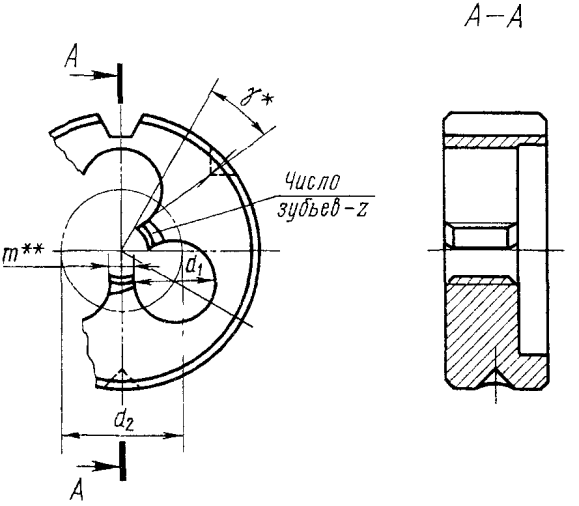
Таблица 1

мм

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 js12	m
	крупный	мелкий			
1,0	0,25	—	3,0	4,2	0,36
	—	0,20			
1,1	0,25	—		4,3	0,40
	—	0,20			
1,2	0,25	—		4,4	0,45
	—	0,20			
1,4	0,30	—		4,5	0,55
	—	0,20			
1,6	0,35	—			0,60
	—	0,20			
1,8	0,35	—		4,6	0,70
	—	0,20			
2,0	0,40	—			0,80
	—	0,25			
2,2	0,45	—	4,5	6,6	
	—	0,25			
2,5	0,45	—		6,8	0,90
	—	0,35			
3	0,50	—			
	—	0,35			

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

2. Элементы конструкции и геометрические параметры круглых плашек типа 2 и 3 для нарезания метрической резьбы указаны на черт. 2 и в табл. 2.



* $\gamma = 30° \pm 10°$ — для d до 6 мм; $\gamma = 25° \pm 10°$ 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	—	4,0	5,6	0,36	3
	—	0,20				
1,1	0,25	—			0,40	
	—	0,20				
1,2	0,25	—			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	—	4,5	6,4	0,8	
	—	0,25				
2,2	0,45	—		6,6		
	—	0,25				
2,5	0,45	—		6,8	0,9	
	—	0,35				
3,0	0,50	—	6,4	8,7	1,0	
	—	0,35				
3,5	0,60	—				
	—	0,35				
4,0	0,70	—	5,9	9,1	1,3	
	—	0,50			1,5	
4,5	0,75	—			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	4
6,0	1,00	—			1,3	
	—	0,75			1,5	
	—	0,50			1,4	
7,0	1,00	—	6,5	11,9	1,6	
	—	0,75			1,8	
	—	0,50				
8,0	1,25	—				
	—	1,00				
	—	0,75				
	—	0,50				
9,0	1,25	—	5,8	12,6	2,5	
	—	1,00				
	—	0,75			2,6	
	—	0,50			2,7	
10,0	1,50	—	7,8	15,5	2,6	
	—	1,25				
	—	1,00			2,7	
	—	0,75			2,8	
	—	0,50			2,9	
11,0	1,50	—	7,5	16,0	3,1	
	—	1,00			3,3	
	—	0,75			3,4	
	—	0,50			3,5	
12,0	1,75	—	10,3	19,4	3,1	
	—	1,50				
	—	1,25			3,2	
	—	1,00			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	
	—	0,50				
14	2,00	—	9,6	20,1	3,8	4
	—	1,50			4,0	
	—	1,25			4,1	
	—	1,00			4,2	
	—	0,75			4,3	
	—	0,50			4,4	
15	—	1,50	8,9	20,9	3,2	5
	—	1,00			3,3	
16	2,00	—	12,1	23,9	4,3	4
	—	1,50			4,4	
	—	1,00	11,3	24,7	3,8	5
	—	0,75				
	—	0,50				
17	—	1,50			3,6	
	—	1,00				
18	2,50	—	11,5	24,0	4,6	4
	—	2,00	10,6	25,5	4,1	5
	—	1,50			4,2	
	—	1,00			4,3	
	—	0,75			4,4	
	—	0,50			4,5	
20	2,50	—			3,8	
	—	2,00			4,1	
	—	1,50			4,4	
	—	1,00	9,2	26,6	4,1	6
	—	0,75			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
22	2,5	—	12,80	30,4	4,8	5
	—	2,00			4,9	
	—	1,50				
	—	1,00	12,10	31,1	4,4	6
	—	0,75				
	—	0,50				
24	3,0	—	11,80	30,3	5,0	5
	—	2,00	11,50	31,5	4,3	6
	—	1,50			4,6	
	—	1,00			4,6	
	—	0,75			4,5	
25	—	2,00	11,10	32,0	4,7	
	—	1,50			4,8	
	—	1,00				
26	—	1,50				
27	3,0	—	16,00	37,2	5,8	5
	—	2,00			5,9	
	—	1,50			6,0	
	—	1,00			6,1	
	—	0,75				
28	—	2,00	15,25	38,3	6,7	
	—	1,50			6,5	
	—	1,00			6,6	
30	3,5	—			6,5	
	—	3,00				
	—	2,00	14,25	39,3	5,5	6
	—	1,50			5,7	

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	
	—	0,75				
32	—	2,00			6,5	
	—	1,50			6,6	6
33	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	7
	—	0,75				
35	—	1,5	11,10	42,2	5,0	8
36	4,0	—	12,80	40,7	6,3	6
	—	3,0	11,20	42,0	6,6	7
	—	2,0			6,4	
	—	1,5	11,10	42,2	5,4	8
	—	1,0			5,1	
38	—	1,5	14,25	47,7	6,8	7
39	4,0	—	15,50	46,4	7,1	6
	—	3,0	14,25	47,7	6,3	
	—	2,0			6,5	
	—	1,5			6,6	
	—	1,0			6,7	
40	—	3,0	13,50	48,5	7,0	7
	—	2,0			7,2	
	—	1,5			7,3	
42	4,5	—			7,2	
	—	4,0			7,0	
	—	3,0			6,9	

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	17,75	56,8	7,3	7
	—	2,0			7,6	
	—	1,5				
	—	1,0			7,7	
48	5,0	—	18,00		9,0	6
	—	4,0	17,00	57,8	7,8	7
	—	3,0				
	—	2,0			8,2	
	—	1,5			8,5	
	—	1,0			8,6	
50	—	3,0	15,50	59,3	7,4	8
	—	2,0			7,5	
	—	1,5				
52	5,0	—	15,5	59,3	7,4	
	—	4,0			7,0	
	—	3,0			7,1	
	—	2,0			7,3	
	—	1,5	14,0	60,4	7,4	9
	—	1,0			7,2	
55	—	4,0	20,0	65,0	8,6	7
	—	3,0				
	—	2,0	18,0	66,5	8,2	8
	—	1,5				

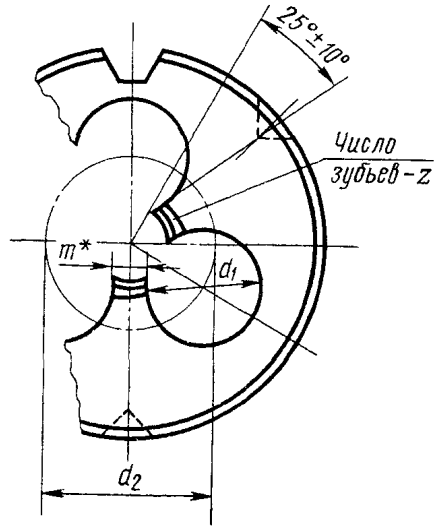
Продолжение табл. 2

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	18,0		8,2	8
	—	2,0	16,5	67,0	8,0	9
	—	1,5				
60	5,5	—	17,5	66,0	8,3	8
	—	4,0	16,0	67,5	9,5	
	—	3,0				
	—	2,0	14,0		10,0	
	—	1,5		68,5	8,0	10
62	—	4,0	22,5	74,5	10,0	7
	—	3,0				
	—	2,0	21,0	76,0	8,3	8
	—	1,5				
64	6,0	—	22,5	75,0	10,8	7
	—	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	20,0	78,0	10,8	8
	—	1,5				
68	6,0	—	22,0	76,0	11,2	7
	—	4,0	20,0	78,0	11,0	8
	—	3,0				
	—	2,0	18,5	80,5	11,2	9
	—	1,5				

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4, 5).

3. Элементы конструкции и геометрические параметры круглых плашек, для нарезания трубной цилиндрической резьбы указаны на черт. 3 и в табл. 3.



* Размер для справок.

Черт. 3

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение размера резьбы	Число шагов на длине 25,4 мм	d_1 H12	d_2 js12	m	Число зубьев z
1/16	28	6,50	12,5	2,0	4
1/8		7,80	15,5	2,9	
1/4	19	10,30	19,4	3,3	
3/8		12,10	23,9	4,4	
1/2	14	10,60	25,5	4,4	5
5/8		12,10	31,1	4,0	6
3/4		11,10	32,0	5,0	
7/8		14,25	39,3	5,6	
1	11	12,80	40,7	6,7	
1 1/8		15,50	46,4	7,8	
1 1/4		13,00	48,9	5,8	7
1 3/8		17,75	56,8	8,3	
1 1/2		17,00	57,8	7,8	
1 3/4		20,0	64,0	8,7	
2			69,0	10,6	
2 1/4		23	81,5		8

(Измененная редакция, Изм. № 3,4).

4. **(Исключен, Изм. № 4).**

5. **(Исключен, Изм. № 3).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 **(Исключено, Изм. № 3).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 3. **(Исключено, Изм. № 5).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Рекомендуемое

Основные размеры плашек для метрической резьбы в зависимости от номинального диаметра и шага резьбы

Таблица 5

мм

Номинальный диаметр резьбы d		D	D_1	L	Диапазоны шагов															c	d_1	e, не менее
					—	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 0,25	0,3 0,35	0,4 0,45	0,5 0,6 0,7	0,75 0,8	1,00	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0 4,5	5,0 5,5	6,0			
свыше	до				l																	
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													—	4	—
—	—	—	—	7					7	7	7										0,6	—	0,5
6,35	9,00	25		9					9	9	9										0,8	5	—
9,00	11,20	30		11						11	11	11	11								1,0	—	
11,20	15,00	38		10							10	10	—	—							1,2	6	1,0
				14							—	-	14	14									
15,00	21,20	45	—	14							14	14	14	14	-								
				18							—		—	—	18								
21,20	26,50	55		16								16	16	16	—	—					1,5	8	—
				22								—	—	—	22	22							2,0
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	e, не менее
					—	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 0,25	0,3 0,35	0,4 0,45	0,5 0,6 0,7	0,75 0,8	1,00	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0 4,5	5,0 5,5	6,0				
свыше	до			l																				
26,50	37,50	65		25								—	—	—	—	25	25	25			1,8		
37,50	42,50	75		20								20	—	20	20	—	—	—					
				30								—	—	—	—	30	—	30				8	
42,50	53,00	90		22								22	—	22	22	—	—	—	—		2,0		
				36								—	—	—	—	36	36	36	36				2,0
53,00	63,00	105		22								22	—	22	22	—	—	—	—				
				36								—	—	—	—	36	—	36	36		2,5	10	
63,00	71,00	120		22											22	—	—	—	—	—			
				36											—	—	—	36	—	36			

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	3б.15
ГОСТ 1050—88	3б.3
ГОСТ 2789—73	2.5
ГОСТ 5950—73	2.2; 3б.12
ГОСТ 6357—81	Вводная часть, п 2 12; 2.13; 3.1; 3б 8
ГОСТ 8724—81	2 13; 3.1
ГОСТ 9013—59	3б.11
ГОСТ 9378—75	3б.14
ГОСТ 16093—81	2 12; 3б.8
ГОСТ 17587—72	2.10
ГОСТ 18088—83	П. 2 14; 3.3; разд. 3
ГОСТ 19265—73	2 2
ГОСТ 23726—79	3а 1
ГОСТ 24705—81	Вводная часть, приложение 4
ГОСТ 25706—83	3б. 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

gost.e-ecolog.ru