

Копия 200



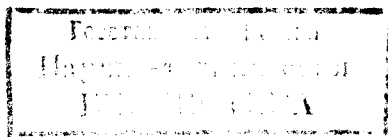
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
С О Ю З А С С Р

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 9740—71

Издание официальное



БЗ 9—95

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ**Технические условия**Circular screw dies.
Specifications**ГОСТ****9740—71**

ОКП 39 1510

Дата введения 01.07.73

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

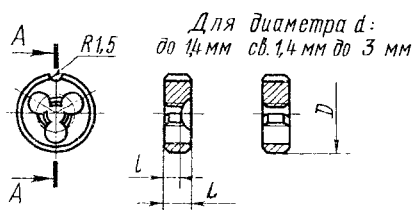
1.2. Конструкция и размеры плашек для метрической резьбы должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

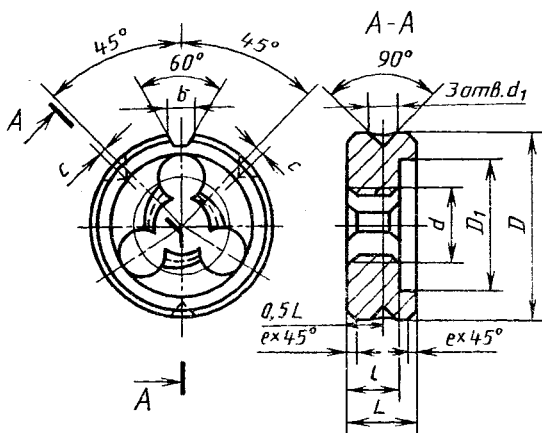
© ИПК Издательство стандартов, 1997
Переиздание с изменениями

Тип 1

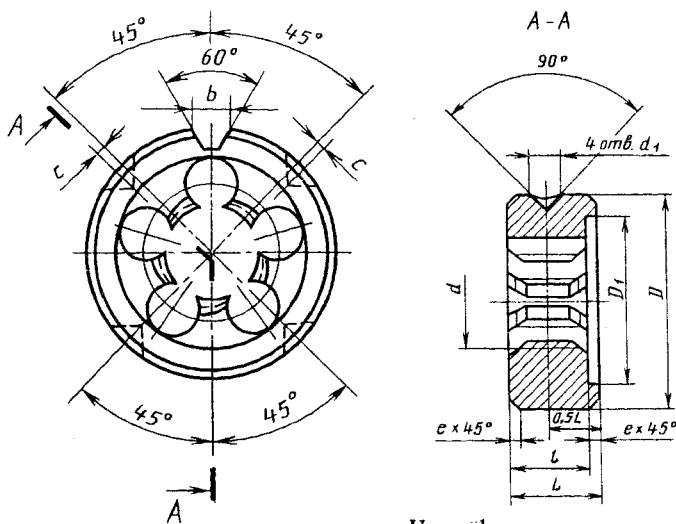
A-A



Тип 2



Тип 3



Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол впла- не ϕ°	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
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							—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1311		2650-1312				1,0			1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1313		2650-1314							—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1315		2650-1316					—	0,2	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							—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1325		2650-1326					0,25	—	2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1327		2650-1328							—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1331		2650-1332				1,1			1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1333		2650-1334							—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1335		2650-1336					—	0,2	2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1337		2650-1338							—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1341		2650-1342				1,2	0,25	—	1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—

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 φ°	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
							круп- ный	мел- кий										
				1	2	3												
правых				левых														
2650-1343		2650-1344					0,25	—	1	45°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1345		2650-1346							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1347		2650-1348								45°								
2650-1351		2650-1352		1,2	—		—	0,2	1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1353		2650-1354								45°								
2650-1355		2650-1356							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1357		2650-1358								45°								
2650-1361		2650-1362							1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1363		2650-1364					0,30	—		45°								
2650-1365		2650-1366							2	30°	16	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1367		2650-1368			1,4					45°								
2650-1371		2650-1372							1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1373		2650-1374						0,2		45°								
2650-1375		2650-1376							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1377		2650-1378								45°								
2650-1381		2650-1382					0,35	—	1	30°	12	3	—	—	—	—	—	—
2650-1383		2650-1384		1,6	—					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- нсе Φ°	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
правых				левых														
2650-1385		2650-1386					0,35	—	2	30°	16	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1387		2650-1388								45°								
2650-1391		2650-1392		1,6	—			0,2	1	30°	12	3	—	—	—	—	—	—
2650-1393		2650-1394								45°								
2650-1395		2650-1396							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1397		2650-1398								45°								
2650-1401		2650-1402							1	30°	12	3	—	—	—	—	—	—
2650-1403		2650-1404					0,35	—		45°								
2650-1405		2650-1406							2	30°	16	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1407		2650-1408				1,8				45°								
2650-1411		2650-1412							1	30°	12	3	—	—	—	—	—	—
2650-1413		2650-1414						0,2		45°								
2650-1415		2650-1416							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1417		2650-1418								45°								
2650-1421		2650-1422							1	30°	12	3	—	—	—	—	—	—
2650-1423		2650-1424		2,0	—		0,40	—		45°								
2650-1425		2650-1426							2	30°	16	5	3	11	0,2	3	3,2	0,5

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- не φ^*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c	
				1	2	3	круп- ный	мел- кий											
правых		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							45°								
		2650-1465		2650-1466		2,5	—		0,45	—	2	30°		5	3	11	0,2	3	3,2
2650-1467		2650-1468								45°									

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	левых			Номинальный диаметр резьбы <i>d</i> для рядов	Шаг резьбы <i>P</i>		Типы	Угол в пла- не ϕ^*	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>D</i> ₁	<i>e</i>	<i>d</i> ₁ *	<i>b</i>	<i>c</i>
				1	2	3		круп- ный	мел- кий										
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								1	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								1	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°								

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	левых		Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы <i>d</i> для рядов			Шаг резьбы <i>P</i>		Типы	Угол в пла- не φ°	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>D</i> ₁	<i>e</i>	<i>d</i> ₁ *	<i>b</i>	<i>c</i>
		левых					круп- ный	мел- кий	1	2	3										
2650-1571					2650-1572		—	—	(5,5)	—	0,50	2	45°	20	5			0,2	4	3,2	0,5
2650-1573					2650-1574		—	—	—	—	—		25°								
2650-1575					2650-1576		—	—	—	1,00	—		30°								
2650-1577					2650-1578		—	—	—	—	—		45°								
2650-1581					2650-1582		6,0	—	—	—	0,75		25°	20	7			0,5			0,6
2650-1583					2650-1584								30°								
2650-1585					2650-1586								45°								
2650-1587					2650-1588								25°								
2650-1591					2650-1592		—	—	—	1,00	—		30°		5			0,2			0,5
2650-1593					2650-1594								45°								
2650-1595					2650-1596								25°								
2650-1597					2650-1598								30°								
2650-1601					2650-1602		45°														
2650-1603					2650-1604		—		7,0		—	3	25°	25				0,5	5	4,0	0,8
2650-1605					2650-1606								30°								
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 пла- не φ°	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
правых				левых														
2650-1661		2650-1662						1,00		45°		9						
2650-1663		2650-1664						0,75		25°								
2650-1665		2650-1666								30°	25				0,5			0,8
2650-1667		2650-1668				9				45°								
2650-1671		2650-1672						0,50		25°		7						
2650-1673		2650-1674								30°								
2650-1675		2650-1676								45°								
2650-1677		2650-1678						1,50		25°						5	4	
2650-1681		2650-1682								30°								
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						1,00		25°								
2650-1695		2650-1696								30°								
2650-1697		2650-1698								45°			8					
2650-1701		2650-1702						0,75		25°			24					

Размеры, мм

Продолжение табл. 1

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плав- не ϕ^*	D	L	l	D_1	c	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-1745		2650-1746					1,75	—		25°		14						
2650-1747		2650-1748								30°								
2650-1751		2650-1752								45°								
2650-1753		2650-1754								25°								
2650-1755		2650-1756						1,50		30°								
2650-1757		2650-1758								45°								
2650-1761		2650-1762								25°								
2650-1763		2650-1764						1,25		30°								
2650-1765		2650-1766			12	—			3	45°	38	10		1	6	5	1,2	
2650-1767		2650-1768								25°								
2650-1771		2650-1772						1,00		30°								
2650-1773		2650-1774								45°								
2650-1775		2650-1776								25°								
2650-1777		2650-1778						0,75		30°			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	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- не ϕ^*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-1787		2650-1788		12	—		—	0,50		45°		10	7	30				
2650-1791		2650-1792					2,00	—		25°		14						
2650-1793		2650-1794								30°								
2650-1795		2650-1796								45°								
2650-1797		2650-1798								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								30°								
2650-1817		2650-1818						1,00		45°								
2650-2001		2650-2002								25°								
2650-2003		2650-2004								30°								
2650-2005		2650-2006						0,75		45°			7	30				
2650-2007		2650-2008						0,50		25°								

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяемость	Обозначение плашек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы <i>d</i> для рядов			Шаг резьбы <i>P</i>		Типы	Угол в плане φ^*	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>D</i> ₁	<i>e</i>	<i>d</i> ₁ *	<i>b</i>	<i>c</i>
				1	2	3	крупный	мелкий										
2650-2053		2650-2054		16	—	17	—	0,75	3	25°	45	10	7	36	1	6	5,3	1,2
2650-2055		2650-2056								30°								
2650-2057		2650-2058								45°								
2650-2061		2650-2062		—	—	—	—	0,50	3	25°	45	—	—	—	—	—	—	—
2650-2063		2650-2064								30°								
2650-2065		2650-2066								45°								
2650-2067		2650-2068		—	—	—	—	1,50	3	25°	45	—	—	—	—	—	—	—
2650-2071		2650-2072								30°								
2650-2073		2650-2074								45°								
2650-2075		2650-2076		—	—	—	—	(1,00)	3	25°	45	14	10	36	1	6	5,3	1,2
2650-2077		2650-2078								30°								
2650-2081		2650-2082								45°								
2650-2083		2650-2084		18	—	—	—	—	3	25°	45	18	—	—	—	—	—	—
2650-2085		2650-2086								30°								
2650-2087		2650-2088								45°								
2650-2091		2650-2092		—	—	—	—	2,00	3	25°	45	14	—	—	—	—	—	—
2650-2093		2650-2094								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 φ^*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2095		2650-2096						2,00		45°		14	—	—				
2650-2097		2650-2098						1,50		25°			—	—				
2650-2101		2650-2102								30°								
2650-2103		2650-2104								45°								
2650-2105		2650-2106								25°			10	36				
2650-2107		2650-2108						1,00		30°								
2650-2111		2650-2112					18			45°								
2650-2113		2650-2114								25°	45			—	1	6	5,3	1,2
2650-2115		2650-2116					—	0,75	3	30°								
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						2,5		30°		18						
2650-2133		2650-2134					20			45°								
2650-2135		2650-2136						2,00		25°		14						

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 Φ^*	D	L	l	D_s	e	d_1^*	b	c				
				1	2	3	круп- ный	мел- кий														
правых				левых																		
2650-2137		2650-2138						2,00	3	30°	45	14	10	36	1	6	5,3	1,2				
2650-2141		2650-2142								45°												
2650-2143		2650-2144						1,50		25°												
2650-2145		2650-2146								30°												
2650-2147		2650-2148								45°												
2650-2151		2650-2152								25°												
2650-2153		2650-2154		20				1,00		30°												
2650-2155		2650-2156								45°												
2650-2157		2650-2158								25°												
2650-2161		2650-2162						0,75		30°		10	7	36								
2650-2163		2650-2164								45°												
2650-2165		2650-2166								25°												
2650-2167		2650-2168						0,50		30°												
2650-2171		2650-2172								45°												
2650-2173		2650-2174								25°												
2650-2175		2650-2176			22		2,5			30°	55	22			2	8	6,5	1,5				
2650-2177		2650-2178								45°												

Продолжение табл. I

Размеры, мм

Обозначение плашек	Плоскость	Обозначение плашек	Плоскость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- не Φ^*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2181		2650-2182						2,00		25°								
2650-2183		2650-2184								30°								
2650-2185		2650-2186								45°								
2650-2187		2650-2188								25°		16						
2650-2191		2650-2192						1,50		30°								
2650-2193		2650-2194								45°								
2650-2195		2650-2196								25°			12		1			
2650-2197		2650-2198			22			1,00		30°								
2650-2201		2650-2202								45°	55					8	6,5	1,5
2650-2203		2650-2204								25°				45				
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°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Полная емкость	Обозначение плашек	Полная емкость	Номинальный диаметр резьбы <i>d</i> для дюлов			Шаг резьбы <i>P</i>		Типы	Угол в пла- не φ°	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>D₁</i>	<i>e</i>	<i>d₁*</i>	<i>b</i>	<i>c</i>
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2223		2650-2224					3,0	—		45°		22			2			
2650-2225		2650-2226						2,00		25°								
2650-2227		2650-2228								30°								
2650-2231		2650-2232								45°								
2650-2233		2650-2234								25°		16						
2650-2235		2650-2236						1,50		30°								
2650-2237		2650-2238								45°								
2650-2241		2650-2242				24				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				30°								
2650-2261		2650-2262						2,00		45°		16						
2650-2263		2650-2264						1,50		25°								

Размеры, мм

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

Размеры, мм

Обозначение плашек	Плоскость	Обозначение плашек		Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- не Φ°	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
		левых		1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2335		2650-2336		—				1,50		45°		18	—	—				
2650-2337		2650-2338			(28)		—	1,00		25°		12	—	1				
2650-2341		2650-2342								30°			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)		30°	65				8	6,5	1,8	
2650-2357		2650-2358								45°			—					
2650-2361		2650-2362		30						25°								
2650-2363		2650-2364					—	2,00		30°		18		1				
2650-2365		2650-2366								45°								
2650-2367		2650-2368								25°								
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	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- не ϕ°	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2377		2650-2378						1,00		30°		18	12					
2650-2381		2650-2382								45°								
2650-2383		2650-2384		30	—	—		0,75		25°				54	1			
2650-2385		2650-2386								30°		14	10					
2650-2387		2650-2388								45°								
2650-2391		2650-2392								25°								
2650-2393		2650-2394						2,00		30°								
2650-2395		2650-2396				(32)				45°		18				8	6,5	1,8
2650-2397		2650-2398							3	25°								
2650-2401		2650-2402						1,50		30°					2			
2650-2403		2650-2404								45°								
2650-2405		2650-2406								25°								
2650-2407		2650-2408						3,5		30°								
2650-2411		2650-2412			33	—				45°		25						
2650-2413		2650-2414								25°								
2650-2415		2650-2416						(3,00)		30°								
2650-2417		2650-2418								45°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	П р и м е н е н и е	левых		П р и м е н е н и е	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- не φ^*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
		правых	левых		1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2421			2650-2422						2,00		25°		18	—	—				
2650-2423			2650-2424								30°			—	—				
2650-2425			2650-2426								45°			—	2				
2650-2427			2650-2428								25°								
2650-2431			2650-2432						1,50		30°								
2650-2433			2650-2434				33				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	1,8
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°								
2650-2455			2650-2456				35		1,50		25°		18	—	—	2			
2650-2457			2650-2458								45°								
2650-2461			2650-2462		36			4,0	—		25°		25						
											30°								

Размеры, мм

[illegible]

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы <i>d</i> для рядов			Шаг резьбы <i>p</i>		Типы	Угол в пла- не φ^*	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>D</i> ₁	<i>c</i>	<i>d</i> ₁ *	<i>b</i>	<i>c</i>
				1	2	3	круп- ный	мел. кий										
2650-2607		2650-2608		45	—	3	90	25° 30° 45° 25° 30° 45° 25° 30° 45° 25° 30° 45° 25° 30° 45° 25° 30°	36	—	—	2	8	9	2,0			
2650-2611		2650-2612																
2650-2613		2650-2614																
2650-2615		2650-2616																
2650-2617		2650-2618																
2650-2621		2650-2622																
2650-2623		2650-2624																
2650-2625		2650-2626																
2650-2627		2650-2628																
2650-2631		2650-2632																
2650-2633		2650-2634																
2650-2635		2650-2636																
2650-2637		2650-2638																
2650-2641		2650-2642																
2650-2643		2650-2644																
2650-2645		2650-2646																
2650-2647		2650-2648																

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы <i>d</i> для рядов			Шаг резьбы <i>P</i>		Типы	Угол в пла- не φ*	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>D</i> ₁	<i>e</i>	<i>d</i> ₁ *	<i>b</i>	<i>c</i>
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
левых																		
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°		36						
2650-2663		2650-2664						(4,00)		30°								
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°		22						
2650-2681		2650-2682								45°								
2650-2683		2650-2684								25°								
2650-2685		2650-2686						1,50		30°								
2650-2687		2650-2688								45°		18	14	75				
2650-2691		2650-2692						1,00		25°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы Р		Типы	Угол в пла- не Ф°	D	L	l	D ₁	c	d ₁ *	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2693		2650-2694		48	—	—		1,00	3	30°	18	14	75					
2650-2695		2650-2696			—	—				45°								
2650-2697		2650-2698			—	—		(3,00)		25°	36	—	—					
2650-2701		2650-2702								30°								
2650-2703		2650-2704								45°								
2650-2705		2650-2706								25°								
2650-2707		2650-2708			—	50		(2,00)		30°	22							
2650-2711		2650-2712								45°								
2650-2713		2650-2714								25°								
2650-2715		2650-2716								30°								
2650-2717		2650-2718			—	—		1,50	90	45°				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	Плоская емкость	Обозначение плашек	Плоская емкость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- не φ*	D	L	l	D ₁	e	d ₁ *	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2745		2650-2746						2,00		30°		22	—	—				
2650-2747		2650-2748						—		45°				—				
2650-2751		2650-2752						—		25°				2				
2650-2753		2650-2754			52	—		1,50		30°	90							
2650-2755		2650-2756						—		45°					8	9	2,0	
2650-2757		2650-2758						—		25°				—				
2650-2761		2650-2762						1,00		30°		18	14	75	1			
2650-2763		2650-2764						—	3	45°								
2650-2801		2650-2802						—		25°								
2650-2803		2650-2804						(4,0)		30°					1			
2650-2805		2650-2806						—		45°		36						
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						

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 Φ°	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2821		2650-2822						2,0		45°								
2650-2823		2650-2821		—		55	—	1,5		25°	22							
2650-2825		2650-2826								30°								
2650-2827		2650-2828								45°								
2650-2831		2650-2832								25°								
2650-2833		2650-2834					5,5	—		30°								
2650-2835		2650-2836								45°								
2650-2837		2650-2838								25°								
2650-2841		2650-2842		—				4,0	3	30°	105	36	—	—	2	10	10	2,5
2650-2843		2650-2844								45°								
2650-2845		2650-2846		56						25°								
2650-2847		2650-2848					—	3,0		30°								
2650-2851		2650-2852								45°								
2650-2853		2650-2854								25°								
2650-2855		2650-2856						2,0		30°		22						
2650-2857		2650-2858								45°								
2650-2861		2650-2862						1,50		25°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применяе- мость	Обозначение плашек	Применяе- мость	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы Р		Типы	Угол в пла- не φ°	D	L	l	D ₁	e	d ₁ *	b	c		
				1	2	3	круп- ный	мел- кий												
2650-2863		2650-2864		56	—		—	1,50	3	30°	105	22	—	—	2	10	10	2,5		
2650-2865		2650-2866								45°										
2650-2867		2650-2868					(5,50)	—		25°										
2650-2871		2650-2872								30°										
2650-2873		2650-2874								45°										
2650-2875		2650-2876							3	25°	36	—	—	—	—	—	—			
2650-2877		2650-2878						4,00		30°										
2650-2881		2650-2882								45°										
2650-2883		2650-2884			60	—				25°										
2650-2885		2650-2886						3,00		30°								28	90	
2650-2887		2650-2888					—		3	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	3	30°	—	—	—	—	—	—	—			
2650-2903		2650-2904								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 Φ°	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2905		2650-2906						(4,00)		25°			—	—				
2650-2907		2650-2908								30°		36	—	—				
2650-2911		2650-2912								45°			—	—				
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		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								30°								
2650-2941		2650-2942				64	6,00	—		45°	120	36						
2650-2943		2650-2944						4,00		25°								
2650-2945		2650-2946								30°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применение емкость	Обозначение плашек	Применение емкость	Номинальный резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- не Φ^*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
правых				левых														
2650-2947		2650-2948		64				4,00	3	45°	120	36	28	100	—	—	—	—
2650-2951		2650-2952						3,00		25°								
2650-2953		2650-2954								30°								
2650-2955		2650-2956								45°								
2650-2957		2650-2958		65				2,00	3	25°	22	—	—	—	—	—	—	
2650-2961		2650-2962								30°								
2650-2963		2650-2964								45°								
2650-2965		2650-2966								25°								
2650-2967		2650-2968						1,50		30°		36	28	100	2,0	10	2,5	
2650-2971		2650-2972								45°								
2650-2973		2650-2974						(4,00)		25°								
2650-2975		2650-2976								30°								
2650-2977		2650-2978								45°								
2650-2981		2650-2982						(3,00)		25°								
2650-2983		2650-2984								30°								
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 Φ^*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-3001		2650-3002						2,00		30°								
2650-3003		2650-3004								45°		22						
2650-3005		2650-3006			65			1,50		25°								
2650-3007		2650-3008								30°								
2650-3011		2650-3012								45°								
2650-3013		2650-3014								25°								
2650-3015		2650-3016					6,00	—		30°								
2650-3017		2650-3018								45°	120				2,0	10	10	2,5
2650-3021		2650-3022							3	25°								
2650-3023		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°		22						
2650-3037		2650-3038						2,00		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 φ^*	D	L	l	D_1	e	d_1^*	b	c
				левых			круп- ный	мел- кий										
				1	2	3												
2650-3041		2650-3042						2,00	3	45°	120	22	—	—	2,0	10	10	2,5
2650-3043		2650-3044			68	—		25°										
2650-3045		2650-3046						30°										
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 допускаются изготавливать с выточкой.

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

3. Допускается изготовление плашек размером М 3,5 и менее без выточек, плашек М12×1,5; М14×1,5 и М15×1,5 размером $L=14$ 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 $\varphi=25^\circ$, для поля допуска резьбы 6 g, правой:

То же, левой:

Плашка 2650—1573 6 g ГОСТ 9740—71

Плашка 2650—1574 6 g ГОСТ 9740—71

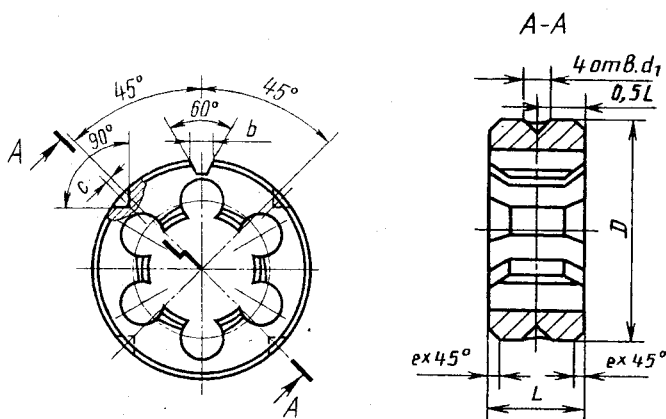
То же, ручной, правой:

Плешка 2650—1573 р 6 g ГОСТ 9740—71

То же, ручной, левой:

Плешка 2650—1574 р 6g ГОСТ 9740—71.

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение плашек	При- меняе- мость	Обозначение плашек		При- меняе- мость	Обозна- чение размера резьбы	Шаг <i>P</i>	Число шагов на длине 25,4 мм	Номиналь- ный на- ружный диаметр	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>d</i> ₁ *	<i>b</i>	<i>c</i>	<i>e</i>
		левых												
правых														
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		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						1
2654-0161		2654-0162			5/8	1,814	14	22,911	55	16			1,5	
2654-0163		2654-0164			3/4			26,441				6,5		
2654-0165		2654-0166			7/8			30,201	65	18			1,8	
2654-0167		2654-0168			1			33,249			8			2
2654-0171		2654-0172			1 1/8			37,987	75	20		7,0		
2654-0173		2654-0174			1 1/4			41,910					2,0	
2654-0175		2654-0176			1 3/8	2,309	11	44,323	90			9,0		
2654-0177		2654-0178			1 1/2			47,803						
2654-0253		2654-0254			1 3/4			53,746	105	22				2,0
2654-0255		2654-0256			2			59,614			10	10	2,5	
2654-0271		2654-0272			2 1/4			65,710	120					

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

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

Плашка 2654—0157 А ГОСТ 9740—71

То же, левой:

Плашка 2654—0158 А ГОСТ 9740—71

То же, ручной правой:

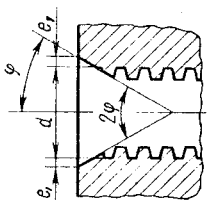
Плашка 2654—0157 р А ГОСТ 9740—71

То же, ручной левой:

Плашка 2654—0158 р А ГОСТ 9740—71

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

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



Черт. 3

Таблица 3

Размеры, мм

Номинальный диаметр метрической резьбы	Обозначение размера резьбы	$2e_1$, min
1 ... 16	$1/16$... $3/8$	0,1
17 ... 48	$1/2$... $1\frac{1}{2}$	0,2
50 ... 52	$1\frac{3}{4}$ — $2\frac{1}{4}$	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, изготавливаемых в централизованном порядке, устанавливаются:

а) угол в плане режущей части ϕ :

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

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

б) задний угол на заборном конусе $\alpha = 6-8^\circ$.

Примечание. По требованию потребителя допускается изготавливать плашки с углом в плане 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 HRC₂;

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 4).

2.4. На рабочей поверхности плашек не должно быть обезуглероженного слоя и мест с пониженной твердостью.

2.5. Параметры шероховатости поверхностей плашек по ГОСТ 2789 должны быть, мкм, не более:

профили резьбы доведенного	Rz 6,3;
недоведенного —	Rz 12,5;
передних поверхностей зубьев —	Rz 6,3;
задних поверхностей на режущей части —	Rz 6,3;
поверхностей опорных торцов —	Ra 1,6;
наружной цилиндрической поверхности —	Ra 1,6

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

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

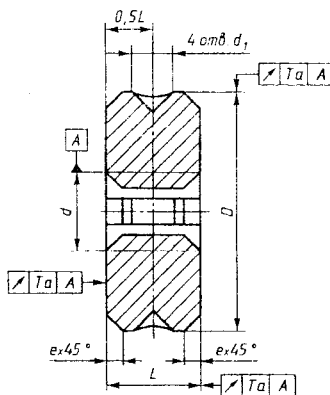
2.6. **(Исключен, Изм. № 3).**

2.7. Предельные отклонения размеров плашек должны соответствовать:

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

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

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



Черт. 4

Таблица 3а1

мм

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

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

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

2.9. (Исключен, Изм. № 5).

* Допустимые предельные отклонения ручных плашек.

2.10. Допуски на резьбу плашек — по ГОСТ 17587.

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

* Табл. 3б1 исключена.

Т а б л и ц а 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. 36.7 и несоответствие точности элементов резьбы требования ГОСТ 16093 и ГОСТ 6357.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

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

товарный знак предприятия-изготовителя;

обозначение плашки (последние четыре цифры);

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

обозначение поля допуска нарезаемой метрической резьбы;

обозначение класса точности А трубной резьбы;

марка стали;

буквы *ЛН* для плашек с левой резьбой;

буква *р* для плашек ручных.

Допускается не наносить марки стали 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 *ЛН* для плашек с левой резьбой;

в) поле допуска нарезаемой метрической резьбы и класс точности А трубной цилиндрической резьбы.

Допускается для всех плашек при неразмещении знаков маркировки на одном торце плашки переносить часть знаков на другой торец.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

2.14. Транспортная маркировка, маркировка потребительской тары и упаковка — по ГОСТ 18088.

2.14. (Введены дополнительно, Изм. № 4).

3а. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 5).

3а.3. Испытаниям должны подвергаться плашки одного типа-размера 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 сульфозрезол или 5 %-ный (по

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

Таблица 3а

Номинальный размер резьбы, мм	Шаг резьбы P , мм	Скорость резания, 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	Присмочные 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	Присмочные периоды стойкости, мин	
	средний	95 %-ный
1/16 до 3/8	23	9
1/2 до 7/8	34	14
1 до 2	45	18

36.11. Контроль твердости плашек — по ГОСТ 9013.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

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

36.13. Контроль внешнего вида осуществляют визуально.

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

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

Сравнение осуществляют визуально при помощи лупы ЛП-2—4× по ГОСТ 25706.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

36.15. Контроль параметров плашек следует проводить средствами контроля, имеющими погрешность измерения не более:

значений, установленных ГОСТ 8.051 при измерении линейных размеров;

35 % значения допуска на проверяемый угол при измерении углов;

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088.

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

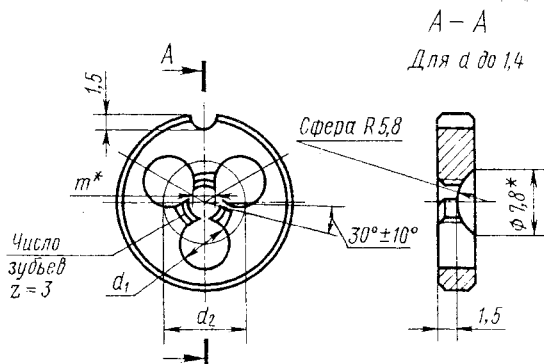
Разд. 4. (Исключен, Изм. № 3).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ КРУГЛЫХ ПЛАШЕК

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



* Размеры для справок

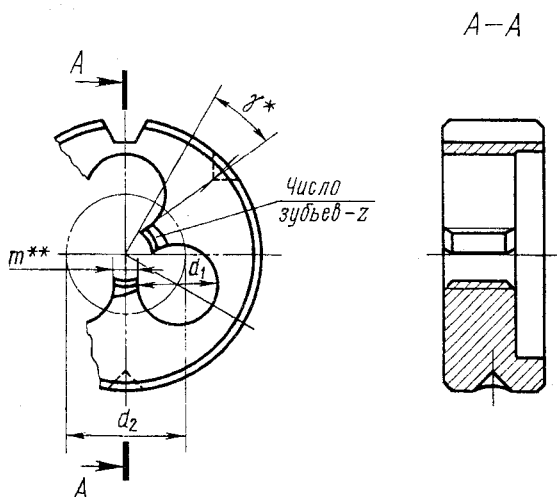
Черт. 1

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

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

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



* $\gamma = 30^\circ \pm 10^\circ$ — для d до 6 мм; $\gamma = 25^\circ \pm 10^\circ$ для d св. 6 мм.

** Размер для справок.

Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 js12	m	Число зубьев z
	крупный	мелкий				
1,0	0,25	—	4,0	5,6	0,36	3
	—	0,20			0,40	
1,1	0,25	—				
	—	0,20		0,55		
1,2	0,25	—			6,2	
	—	0,20				
1,4	0,30	—	4,5			
	—	0,20		6,4		
1,6	0,35	—			4,5	
	—	0,20	0,70			
1,8	0,35	—		6,4		
	—	0,20			0,8	
2,0	0,40	—	4,5			
	—	0,25		6,6		
2,2	0,45	—			6,8	
	—	0,25	0,9			
2,5	0,45	—		6,4		
	—	0,35			8,7	
3,0	0,50	—	5,9			
	—	0,35		1,0		
3,5	0,60	—			9,1	
	—	0,35	1,3			
4,0	0,70	—		9,1		
	—	0,50			1,5	
4,5	0,75	—	5,9			
	—	0,50		1,6		
5,0	0,80	—			9,1	
	—	0,50	1,7			

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

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

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				
14	2,00	—	9,6	20,1	3,8	
	—	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	
	2,00	—			4,3	4
16	—	1,50	12,1	23,9	4,4	
	—	1,00				
	—	0,75	11,3	24,7	3,8	5
	—	0,50				
	—	1,50				
17	—	1,00			3,6	4
	2,50	—	11,5	24,0	4,6	
18	—	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	
	2,50	—			3,8	
20	—	2,00	9,2	26,6	4,1	6
	—	1,50			4,4	
	—	1,00			4,1	
	—	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	
	—	2,00	11,10	32,0	4,7	
25	—	1,50			—	
	—	1,00			4,8	
	—	1,50			—	
26	—	1,50	16,00	37,2	5,8	5
27	3,0	—			5,9	
	—	2,00			6,0	
	—	1,50			—	
	—	1,00			6,1	
	—	0,75			—	
28	—	2,00	15,25	38,3	6,7	5
	—	1,50			6,5	
	—	1,00			6,6	
	3,5	—			6,5	
30	—	3,00	14,25	39,3	—	6
	—	2,00			5,5	
	—	1,50			5,7	

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 js12	m	Число зубьев z
	крупный	мелкий				
30	—	1,00	14,25	39,3	5,8	6
	—	0,75				
32	—	2,00	12,80	40,7	6,5	
	—	1,50			6,6	
33	3,5	—			6,5	
	—	3,00			6,4	
	—	2,00			6,7	
	—	1,50			6,8	
	—	1,00	11,90	41,3	5,9	7
	—	0,75				
35	—	1,5	11,10	42,2	5,0	8
36	4,0	—	12,80	40,7	6,3	6
	—	3,0	11,20	42,0	6,6	7
	—	2,0			6,4	
	—	1,5	11,10	42,2	5,4	8
	—	1,0			5,1	
38	—	1,5	14,25	47,7	6,8	7
39	4,0	—	15,50	46,4	7,1	6
	—	3,0	14,25	47,7	6,3	7
	—	2,0			6,5	
	—	1,5			6,6	
	—	1,0			6,7	
40	—	3,0	13,50	48,5	7,0	
	—	2,0			7,2	
	—	1,5			7,3	
	4,5	—			7,2	
42	—	4,0			7,0	
	—	3,0			6,9	

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

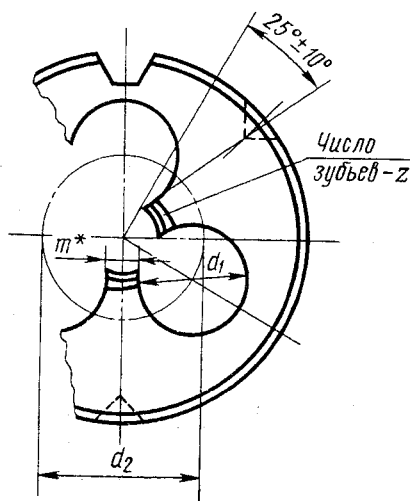
Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 js12	m	Число зубьев z	
	крупный	мелкий					
42	—	2,0	13,00	48,9	6,0	8	
	—	1,5			6,1		
	—	1,00					
45	4,5	—	19,00	55,6	7,9	6	
	—	4,0			8,0		
	—	3,0			7,3		
	—	2,0	17,75	56,8	7,6	7	
	—	1,5					
	—	1,0			7,7		
	5,0	—			9,0		6
48	—	4,0	17,00	57,8	7,8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

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 h12	m	Число зубьев z
	крупный	мелкий				
56	5,5	—	19,5	65,0	8,5	7
	—	4,0	—	66,0	—	—
	—	3,0	18,0	—	8,2	8
	—	2,0	—	67,0	8,0	9
	—	1,5	16,5	—	—	—
60	5,5	—	17,5	66,0	8,3	—
	—	4,0	—	67,5	9,5	8
	—	3,0	16,0	—	—	—
	—	2,0	—	68,5	10,0	—
	—	1,5	14,0	—	8,0	10
62	—	4,0	—	74,5	10,0	7
	—	3,0	22,5	—	—	—
	—	2,0	—	76,0	8,3	8
	—	1,5	21,0	—	—	—
	—	—	—	77,0	10,7	8
64	6,0	—	22,5	75,0	10,8	—
	—	4,0	—	76,0	11,2	7
	—	3,0	22,0	—	—	—
	—	2,0	—	77,0	10,7	8
	—	1,5	20,0	—	—	—
65	—	4,0	—	76,5	12,8	7
	—	3,0	21,5	—	—	—
	—	2,0	—	78,0	10,8	8
	—	1,5	20,0	—	—	—
	—	—	—	80,5	11,2	9
68	6,0	—	22,0	76,0	11,2	7
	—	4,0	—	78,0	11,0	8
	—	3,0	20,0	—	—	—
	—	2,0	—	—	—	—
	—	1,5	18,5	—	—	—

(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	7
$1 1/8$		15,50	46,4	7,8	
$1 1/4$		13,00	48,9	5,8	
$1 3/8$		17,75	56,8	8,3	
$1 1/2$		17,00	57,8	7,8	
$1 3/4$		20,0	64,0	8,7	
2			69,0	10,6	
$2 1/4$		23	81,5		

(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

Диапазоны шагов

2, HE MCHGE

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	Вводная часть, п. 2.12; 2.13; 3.1; 36.8
ГОСТ 8724—81	2.13; 3.1
ГОСТ 9013—59	36.11
ГОСТ 9378—75	36.14
ГОСТ 16093—81	2.12; 36.8
ГОСТ 17587—72	2.10
ГОСТ 18088—83	П. 2.14; 3.3; разд. 3
ГОСТ 19265—73	2.2
ГОСТ 23726—79	За 1
ГОСТ 24705—81	Вводная часть, приложение 4
ГОСТ 25706—83	36.14

7. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 02.04.92 № 349

8. ПЕРЕИЗДАНИЕ (октябрь 1996 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, 5, утвержденными в январе 1974 г., марте 1981 г., декабре 1986 г., апреле 1990 г., апреле 1992 г. (ИУС 3—74, 6—81, 3—87, 7—90, 7—92)

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *А.С. Черноусова*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Подписано в печать 23.12.96. Усл. печ. л. 3,72.
Уч.-изд. л. 3,76. Тираж 198 экз. С19. Зак. 4.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва,
Колодезный пер., 14.
Отпечатано в ИПК Издательство стандартов