



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

# ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 9740—71

Издание официальное

Б39—95

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

## ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ

Технические условия

Circular screw dies.  
Specifications

ГОСТ

9740—71

ОКП 39 1510

Дата введения 01.07.73

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

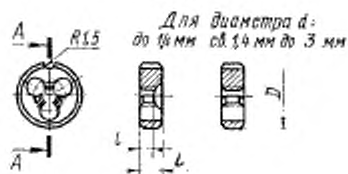
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

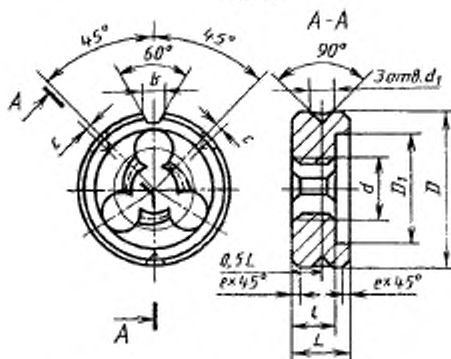
© ИПК Издательство стандартов, 1997  
Переиздание с изменениями

Тип 1

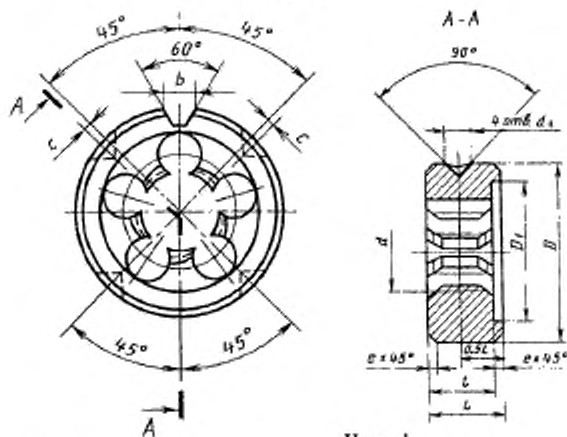
А-А



Тип 2



Тип 3



Черт. 1

Размеры, мм

Таблица 1

Обозначение плашек	Примечание	Обозначение плашек	Примечание	Нормальный диаметр резьбы d для резьбы			Шаг резьбы P		Типы	Угол в градусах	D	L	D <sub>2</sub>	e	d <sub>1</sub>	b	c
				1	2	3	крупный	мелкий									
2650-1301		2650-1302						0,25	1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—
2650-1303		2650-1304							2	45°							
2650-1305		2650-1306							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2
2650-1307		2650-1308								45°							0,5
2650-1311		2650-1312			1,0	—			1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—
2650-1313		2650-1314							2	45°							
2650-1315		2650-1316						0,2		30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2
2650-1317		2650-1318							2	45°							0,5
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
2650-1327		2650-1328								45°							0,5
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
2650-1337		2650-1338								45°							0,5
2650-1341		2650-1342			1,2	—		0,25	1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Примеч. к рисунку	Обозначение плашек	Примеч. к рисунку	Номинальный размер d (для разов)			Шаг разов P		Типы	Угол в пла- не φ°	D	L	l	D <sub>1</sub>	e	d <sub>1</sub> °	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-1343		2650-1344					0,25	—	1	45°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1345		2650-1346							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1347		2650-1348								45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1351		2650-1352		1,2	—			—	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								45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-1371		2650-1372		1,4					1	30°	12	3	1,5	—	—	—	—	—
2650-1373		2650-1374								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	Толщина плашки	Обозначение плашек	Полоски	Номинальный размер для делов			Шаг резьбы р		Типы	Угол в плав- ном φ'	D	L	l	D <sub>1</sub>	e	d <sub>1</sub>	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-1385		2650-1386					0,35	—	2	30°	16	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1387		2650-1388								45°								
2650-1391		2650-1392		1,6				0,2	1	30°	12	3	—	—				
2650-1393		2650-1394								45°								
2650-1395		2650-1396							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1397		2650-1398								45°								
2650-1401		2650-1402							1	30°	12	3	—	—				
2650-1403		2650-1404					0,35	—		45°								
2650-1405		2650-1406							2	30°	16	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1407		2650-1408			1,8					45°								
2650-1411		2650-1412							1	30°	12	3	—	—				
2650-1413		2650-1414						0,2		45°								
2650-1415		2650-1416							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1417		2650-1418								45°								
2650-1421		2650-1422							1	30°	12	3	—	—				
2650-1423		2650-1424		2,0			0,40	—		45°								
2650-1425		2650-1426							2	30°	16	5	3	11	0,2	3	3,2	0,5

Продолжение табл. 1

## Размеры, мм

Обозначение лашек	Примечание	Обозначение лашек	Примечание	Номинальный диаметр резьбы для резцов			Шаг резьбы Р		Типы	Угол впа- ды φ°	D	L	l	D <sub>1</sub>	e	δ, °	B	ε
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-1427		2650-1428					0,40		2	45°	16	5	3	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1431		2650-1432							1	30°	12	3	—	—	—	—	—	—
2650-1433		2650-1434		2,0			—	0,25		45°								
2650-1435		2650-1436							2	30°	16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1437		2650-1438								45°								
2650-1441		2650-1442							1	30°		3	—	—	—	—	—	—
2650-1443		2650-1444					0,45			45°								
2650-1445		2650-1446							2	30°		5	3	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1447		2650-1448			2,2					45°								
2650-1451		2650-1452							1	30°	16	3	—	—	—	—	—	—
2650-1453		2650-1454						0,25		45°								
2650-1455		2650-1456							2	30°		5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1457		2650-1458								45°								
2650-1461		2650-1462							1	30°		3	—	—	—	—	—	—
2650-1463		2650-1464								45°								
2650-1465		2650-1466		2,5			0,45		2	30°		5	3	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1467		2650-1468								45°								

Размеры, мм

Обозначение шлиц	Индекс	Обозначение пояска	Профиль	Номинальный диаметр резьбы d для резьб			Шаг резьбы P		Тип	Угол в па- зе φ°	D	L	l	D <sub>1</sub>	e	d, °	b	r
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-1471		2650-1472							1	30°	3	3	—	—	—	—	—	—
2650-1473		2650-1474		2,5	—		—	0,35	2	45°	5	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1475		2650-1476							1	30°	3	3	—	—	—	—	—	—
2650-1477		2650-1478							2	45°	5	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1481		2650-1482							1	30°	3	3	—	—	—	—	—	—
2650-1483		2650-1484							2	45°	5	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1485		2650-1486							1	30°	3	3	—	—	—	—	—	—
2650-1487		2650-1488							2	45°	5	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1491		2650-1492		3,0	—		—	—	1	30°	3	3	—	—	—	—	—	—
2650-1493		2650-1494							2	45°	5	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1495		2650-1496							1	30°	3	3	—	—	—	—	—	—
2650-1497		2650-1498							2	45°	5	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1501		2650-1502							1	30°	3	3	—	—	—	—	—	—
2650-1503		2650-1504							2	45°	5	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1505		2650-1506							1	30°	3	3	—	—	—	—	—	—
2650-1507		2650-1508							2	45°	5	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1511		2650-1512		3,5	—		(0,60)	—	1	30°	3	3	—	—	—	—	—	—
2650-1513		2650-1514							2	45°	5	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1515		2650-1516							1	30°	3	3	—	—	—	—	—	—
2650-1517		2650-1518							2	45°	5	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5



## Размеры, мм

Обозначение плашек	Полное именование	Обозначение плашек	Полное именование	Номинальный диаметр резьбы d для радиус			Шаг резьбы Р		Типы	Угол в пла- не $\varphi^\circ$	D	L	l	D <sub>1</sub>	e	d <sub>1</sub> <sup>2</sup>	b	c
				1	2	3	круп- ней	мел- чай										
2650-1521		2650-1522								25°								
2650-1523		2650-1524					0,70	—		30°		5			0,2			0,5
2650-1525		2650-1526		4,0	—		—	—		45°								
2650-1527		2650-1528					—	0,50		25°								
2650-1531		2650-1532								30°								
2650-1533		2650-1534								45°								
2650-1535		2650-1536								25°		7			0,5			0,6
2650-1537		2650-1538					(0,75)	—		30°								
2650-1541		2650-1542			4,5	—	—	—		45°								
2650-1543		2650-1544					—	0,50		25°								
2650-1545		2650-1546					—	—	2	30°		5		—	0,2	4 3,2	0,5	
2650-1547		2650-1548								45°								
2650-1551		2650-1552								25°								
2650-1553		2650-1554					0,80	—		30°		7			0,5			0,6
2650-1555		2650-1556		5,0						45°								
2650-1557		2650-1558			—					25°								
2650-1561		2650-1562					—	—		30°								
2650-1563		2650-1564					—	0,50		45°		5			0,2			0,5
2650-1565		2650-1566				(5,5)				25°								
2650-1567		2650-1568								30°								

## Размеры, мм

Обозначение плашек	Ломкость	Обозначение плашек	Ломкость			Номинальный диаметр резьбы и для болтов			Шаг резьбы Р		Типы	Угол в на- ле φ°	D	L	I	D <sub>1</sub>	e	d <sub>1</sub> *	b	c
			Ломкость	Обозначение плашек	Ломкость	Обозначение плашек	1	2	3	круп- ней										
2650-1571		2650-1572			—	—	(1,3)	—	0,50			45°	5	—	—	—	0,2	—	—	0,5
2650-1573		2650-1574						1,00				25°	7	—	—	—	—	—	—	—
2650-1575		2650-1576										30°		20	—	—	0,5	4	3,2	0,6
2650-1577		2650-1578										45°			—	—	—	—	—	—
2650-1581		2650-1582			6,0	—	—	—	0,75	2		25°			—	—	—	—	—	—
2650-1583		2650-1584										30°			—	—	—	—	—	—
2650-1585		2650-1586										45°			—	—	—	—	—	—
2650-1587		2650-1588										25°	5	—	—	—	0,2	—	—	0,5
2650-1591		2650-1592							0,50			30°			—	—	—	—	—	—
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°		7	—	—	—	—	—	—
2650-1613		2650-1614							0,50			30°			—	—	—	—	—	—
2650-1615		2650-1616										45°			—	—	—	—	—	—

## Размеры, мм

Обозначение плашек	Примеч. замеч.	Обозначение плашек	Примеч. замеч.	Исходный диаметр разъема для пайки			Шаг резьбы Р		Тип	Угол в плав- ке φ°	D	L	l	D <sub>1</sub>	e	d <sub>1</sub> *	b	ε
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-1617		2650-1618					1,25			25°								
2650-1621		2650-1622								30°								
2650-1623		2650-1624								45°								
2650-1625		2650-1626								25°								
2650-1627		2650-1628						1,00		30°		9						
2650-1631		2650-1632				8				45°								
2650-1633		2650-1634								25°								
2650-1635		2650-1636						0,75		30°								
2650-1637		2650-1638							3	45°	25				0,5	5	4	0,8
2650-1641		2650-1642								25°		7						
2650-1643		2650-1644						0,50		30°								
2650-1645		2650-1646								45°								
2650-1647		2650-1648								25°								
2650-1651		2650-1652				9	(1,25)			30°		9						
2650-1653		2650-1654								45°								
2650-1655		2650-1656						1,00		25°								
2650-1657		2650-1658								30°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Полное наименование плашек	Обозначение плашек	Примечание к обозначению	Номинальный диаметр резьбы и длина резьбы			Шаг резьбы $P$		Тип	Угол в пла- не $\phi^\circ$	$D$	$L$	$I$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-1661		2650-1662						1,00		45°								
2650-1663		2650-1664						0,75		25°		9						
2650-1665		2650-1666				9				30°	25							
2650-1667		2650-1668								45°				0,5				0,8
2650-1671		2650-1672						0,50		25°								
2650-1673		2650-1674								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								30°	30	11			1			1,0
2650-1691		2650-1692		10				1,25		45°								
2650-1693		2650-1694								25°								
2650-1695		2650-1696						1,00		30°								
2650-1697		2650-1698								45°								
2650-1701		2650-1702						0,75		25°			8	24				

Продолжение табл. 1

## Размеры, мм

Обозначение вставки	Пиксель емкость	Обозначение пикселей	Пиксельная емкость	Номинальный размер для пикселей			Шаг резьбы Р		Типы	Угол в пла- не φ°	D	L	l	D <sub>1</sub>	e	d <sub>1</sub>	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-1703		2650-1704		10				0,75		30°		11	8	24	1			
2650-1705		2650-1706								45°								
2650-1707		2650-1708								25°								
2650-1711		2650-1712						0,50		30°		8			0,5			
2650-1713		2650-1714								45°								
2650-1715		2650-1716								25°								
2650-1717		2650-1718						(1,50)		30°								
2650-1721		2650-1722								45°								
2650-1723		2650-1724							3	25°	30					5	4	1,0
2650-1725		2650-1726						1,00		30°		11			1			
2650-1727		2650-1728								45°								
2650-1731		2650-1732								25°								
2650-1733		2650-1734						0,75		30°			8	24				
2650-1735		2650-1736								45°								
2650-1737		2650-1738								25°								
2650-1741		2650-1742						0,50		30°		8						
2650-1743		2650-1744								45°								

Размеры, мм  
Продолжение табл. 1

Обозначение платок	Покрывается	Обозначение платок	Покрывается	Номинальный диаметр позья для резцов			Шаг резбы Р		Угол в пз- ве φ°	D	L	l	D <sub>1</sub>	e	d <sub>1</sub> *	b	c
				1	2	3	круп- ная	мел- ная									
2650-1745		2650-1746					1,75	—	25°		14						
2650-1747		2650-1748							30°								
2650-1751		2650-1752							45°								
2650-1753		2650-1754						1,50	25°								
2650-1755		2650-1756							30°								
2650-1757		2650-1758							45°								
2650-1761		2650-1762						1,25	25°				—				
2650-1763		2650-1764							30°								
2650-1765		2650-1766			12	—			45°	38	10			1	6	5	1,2
2650-1767		2650-1768							25°								
2650-1771		2650-1772						1,00	30°								
2650-1773		2650-1774							45°								
2650-1775		2650-1776							25°								
2650-1777		2650-1778						0,75	30°			7					
2650-1781		2650-1782							45°				30				
2650-1783		2650-1784						0,50	25°								
2650-1785		2650-1786							30°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Примеч. 1	Обозначение плашек	Примеч. 2	Номинальный диаметр резьбы $d$ для резьбы			Шаг резьбы $P$ круп- ный	Типы	Угол в пас- се $\varphi^\circ$	$D$	$L$	$l$	$D_1$	$e$	$d_1$	$b$	$c$
				1	2	3											
2650-1787		2650-1788		12	—	—	—	0,50	45°	38	10	7	30				
2650-1791		2650-1792					2,00	—	25°		14						
2650-1793		2650-1794							30°								
2650-1795		2650-1796							45°								
2650-1797		2650-1798						1,50	25°								
2650-1801		2650-1802							30°								
2650-1803		2650-1804							45°								
2650-1805		2650-1806							25°								
2650-1807		2650-1808		14	—	—		1,25	30°	38		—	—	1	6	5	1,2
2650-1811		2650-1812							45°		10						
2650-1813		2650-1814							25°								
2650-1815		2650-1816						1,00	30°								
2650-1817		2650-1818							45°								
2650-2001		2650-2002							25°								
2650-2003		2650-2004						0,75	30°			7	30				
2650-2005		2650-2006							45°								
2650-2007		2650-2008						0,50	25°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

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



Продолжение табл. 1

Размеры, мм

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

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Полномер сметы	Обозначение плашек	Полномер сметы	Номинальный диаметр резьбы d для валов			Шаг резьбы p		Типы	Угол в тис. по φ*	D	L	l	D <sub>1</sub>	e	d <sub>1</sub> *	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2095		2650-2096						2,00		45°								
2650-2097		2650-2098						1,50		25°								
2650-2101		2650-2102								30°								
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		30°	45			1	6	5,3	1,2	
2650-2117		2650-2118								45°								
2650-2121		2650-2122								25°								
2650-2123		2650-2124						0,50		30°		7	36					
2650-2125		2650-2126								45°								
2650-2127		2650-2128								25°								
2650-2131		2650-2132		20				2,5		30°	18							
2650-2133		2650-2134								45°								
2650-2135		2650-2136						2,00		25°	14							

Размеры, мм

Обозначение плашек	Полоска эмали	Обозначение плашки	Полоска эмали	Номинальный диаметр для разворота			Шаг резьбы, P		Темп	Угол в плав- ном φ°	D	L	t	D <sub>н</sub>	e	d <sub>н</sub>	b	c
				1	2	3	круп- ней	мел- чай										
2650-2137		2650-2138						2,00		30°		14						
2650-2141		2650-2142								45°								
2650-2143		2650-2144						1,50		25°								
2650-2145		2650-2146								30°								
2650-2147		2650-2148								45°								
2650-2151		2650-2152								25°								
2650-2153		2650-2154		20				1,00		30°	45		10	36	1	6	5,3	1,2
2650-2155		2650-2156								45°								
2650-2157		2650-2158							3	25°								
2650-2161		2650-2162						0,75		30°								
2650-2163		2650-2164								45°		10						
2650-2165		2650-2166								25°								
2650-2167		2650-2168						0,50		30°			7	36				
2650-2171		2650-2172								45°								
2650-2173		2650-2174								25°								
2650-2175		2650-2176		—	22		2,5			30°	55	22			2	8	6,5	1,5
2650-2177		2650-2178								45°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашки	Полметра сложность	Обозначение плашки	Полметра сложность	Номинальная длина для базиса			Шаг резьбы Р		Титан	Угол в пла- не φ°	D	L	I	D <sub>1</sub>	e	d <sub>1</sub> <sup>*</sup>	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2181	—	2650-2182	—	—	—	—	—	2,00	—	25°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2183	—	2650-2184	—	—	—	—	—	—	—	30°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2185	—	2650-2186	—	—	—	—	—	—	—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2187	—	2650-2188	—	—	—	—	—	—	—	25°	—	16	—	—	—	—	—	—
2650-2191	—	2650-2192	—	—	—	—	—	1,50	—	30°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2193	—	2650-2194	—	—	—	—	—	—	—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2195	—	2650-2196	—	—	—	—	—	—	—	25°	—	—	12	—	—	—	—	—
2650-2197	—	2650-2198	—	—	22	—	—	1,00	—	30°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2201	—	2650-2202	—	—	—	—	—	—	3	45°	55	—	—	—	—	8	6,5	1,5
2650-2203	—	2650-2204	—	—	—	—	—	—	—	25°	—	—	—	45	—	—	—	—
2650-2205	—	2650-2206	—	—	—	—	—	0,75	—	30°	—	—	8	—	—	—	—	—
2650-2207	—	2650-2208	—	—	—	—	—	—	—	45°	—	12	—	—	—	—	—	—
2650-2211	—	2650-2212	—	—	—	—	—	—	—	25°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2213	—	2650-2214	—	—	—	—	—	0,50	—	30°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2215	—	2650-2216	—	—	—	—	—	—	—	45°	—	—	—	—	—	—	—	—
2650-2217	—	2650-2218	—	24	—	—	3,0	—	—	25°	—	22	—	—	2	—	—	—
2650-2221	—	2650-2222	—	—	—	—	—	—	—	30°	—	—	—	—	—	—	—	—

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение платок	Проклейка	Обозначение платок	Плотность	Номинальный диаметр платок и для рядов			Шаг резки р		Типа	Угол в пла- не φ°	D	L	l	D <sub>1</sub>	e	d <sub>1</sub> *	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2223		2650-2224					3,0	—		45°		22			2			
2650-2225		2650-2226						2,00		25°								
2650-2227		2650-2228								30°								
2650-2231		2650-2232								45°								
2650-2233		2650-2234								25°								
2650-2235		2650-2236						1,50		30°		16						
2650-2237		2650-2238								45°								
2650-2241		2650-2242			24	—				25°								
2650-2243		2650-2244						1,00		30°			12		1	8	6,5	1,5
2650-2245		2650-2246								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°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

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

Размеры, мм

Продолжение табл. 1

Обозначение платок	Проклеива- емость	Обозначение платок	Проклеива- емость	Номинальный диаметр платки для раздел			Шаг резьбы Р		Типы и материал	Угол α, °	D	L	t	D <sub>1</sub>	e	d <sub>1</sub> *	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2293		2650-2294							2,00	25°								
2650-2295		2650-2296								30°								
2650-2297		2650-2298								45°								
2650-2301		2650-2302							1,50	25°		18						
2650-2303		2650-2304								30°								
2650-2305		2650-2306								45°								
2650-2307		2650-2308							1,00	25°								
2650-2311		2650-2312								30°			12					
2650-2313		2650-2314								45°				54	1	8	6,5	1,8
2650-2315		2650-2316								25°								
2650-2317		2650-2318							0,75	30°		14	10					
2650-2321		2650-2322								45°								
2650-2323		2650-2324								25°								
2650-2325		2650-2326							2,00	30°		18						
2650-2327		2650-2328								45°								
2650-2331		2650-2332							1,50	25°								
2650-2333		2650-2334								30°								

Размеры, мм

Обозначение плашек	Плоскость сложности	Обозначение плашек	Сложность плашек	Номинальный диаметр резьбы $d$ для резьбы			Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в пазе $\phi^\circ$	$D$	$L$	$t$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2335		2650-2336		—	—	—	—	1,50		45°		18	—	—				
2650-2337		2650-2338		—	—	(28)	—	—		25°		—	—	—	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)		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		—	—	—	—	—		30°		—	—	—				
2650-2373		2650-2374		—	—	—	—	1,50		45°		—	—	—				
2650-2375		2650-2376		—	—	—	—	1,00		25°		12	54	—				



## Размеры, мм

Обозначение плашек	Пожел- ти	Обозначение плашек	Пожел- ти	Номинальный диаметр резьбы и для дюймов			Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в блан- ке $\phi^\circ$	$D$	$L$	$l$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2377		2650-2378						1,00		30°		18	12					
2650-2381		2650-2382								45°								
2650-2383		2650-2384		30	—			0,75		25°				54	1			
2650-2385		2650-2386								30°		14	10					
2650-2387		2650-2388								45°								
2650-2391		2650-2392								25°								
2650-2393		2650-2394						2,00		30°								
2650-2395		2650-2396								45°								
2650-2397		2650-2398			—	(32)			3	25°	65	18				8	6,5	1,8
2650-2401		2650-2402						1,50		30°								
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°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Полная ширина	Обозначение плашек	Полная ширина	Номинальный диаметр резьбы $d$ для рядов			Шаг резьбы $P$		Тема	Угол в пла- не $\varphi^\circ$	$D$	$L$	$l$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2421		2650-2422								25°								
2650-2423		2650-2424						2,00		30°		18	—	—	2			
2650-2425		2650-2426								45°								
2650-2427		2650-2428						1,50		25°								
2650-2431		2650-2432								30°								
2650-2433		2650-2434								45°								
2650-2435		2650-2436				33				25°								
2650-2437		2650-2438						1,00		30°			12					
2650-2441		2650-2442							3	45°	65	14	—	54	1	8	6,5	1,8
2650-2443		2650-2444								25°								
2650-2445		2650-2446						0,75		30°			10					
2650-2447		2650-2448								45°								
2650-2451		2650-2452								25°								
2650-2453		2650-2454				35				30°		18	—	—	2			
2650-2455		2650-2456						1,50		45°								
2650-2457		2650-2458								25°								
2650-2461		2650-2462		36				4,0		30°		25						



Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Проклеива- емость	Обозначение плашек	Полнота еюности	Номинальный диаметр резьбы $d$ для резьбы			Шаг резьбы $P$		Типы	Угол впла- ве $\phi^\circ$	$D$	$L$	$t$	$D_1$	$e$	$d_1^*$	$b$	$c$
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2513		2650-2514						2,00	3	30°	75	30						
2650-2515		2650-2516								45°								
2650-2517		2650-2518						2,00		25°								
2650-2521		2650-2522								30°		20						
2650-2523		2650-2524								45°								
2650-2525		2650-2526								25°								
2650-2527		2650-2528						1,50		30°								
2650-2531		2650-2532								45°								
2650-2533		2650-2534								25°								
2650-2535		2650-2536						1,00		30°		16	12	63				
2650-2537		2650-2538								45°					2	8	7	
2650-2541		2650-2542						(3,00)		25°		30						1,8
2650-2543		2650-2544								30°								
2650-2545		2650-2546								45°								
2650-2547		2650-2548						(2,00)		25°								
2650-2551		2650-2552				40				30°		20						
2650-2553		2650-2554								45°								
2650-2555		2650-2556						1,50		25°								
2650-2557		2650-2558								30°								
2650-2561		2650-2562								45°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Полоска	Обозначение плашек	Полоска	Номинальный диаметр резьбы d для резьбы			Шаг резьбы p		Типы	Угол в плав- не φ°	D	L	t	D <sub>1</sub>	e	d <sub>1</sub>	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2563		2650-2564					4,50	—		25°								
2650-2565		2650-2566								30°								
2650-2567		2650-2568								45°								
2650-2571		2650-2572								25°		30						
2650-2573		2650-2574						(4,00)		30°								
2650-2575		2650-2576								45°								
2650-2577		2650-2578						3,00		25°								
2650-2581		2650-2582								30°								
2650-2583		2650-2584		42	—	—			3	45°	75	—			2	8	7	1,8
2650-2585		2650-2586								25°								
2650-2587		2650-2588						2,00		30°		20						
2650-2591		2650-2592								45°								
2650-2593		2650-2594								25°								
2650-2595		2650-2596						1,50		30°								
2650-2597		2650-2598								45°								
2650-2601		2650-2602						1,00		25°		16	12	63				
2650-2603		2650-2604								30°								
2650-2605		2650-2606								45°								

Продолжение табл. I

Размеры, мм

Обозначение плашек	Длина мм	Обозначение плашки	Полоска красная	Номинальный диаметр резьбы и для резцов			Шаг резьбы Р		Темп	Угол в пла- не φ°	D	L	I	D <sub>1</sub>	c	d <sub>1</sub> °	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2607		2650-2608					4,5	—		25°								
2650-2611		2650-2612								30°								
2650-2613		2650-2614								45°								
2650-2615		2650-2616						(4,00)		25°		35						
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 пояска	Плотность	Обозначение пояска	Плотность	Номинальный диаметр пояска d для пазов			Шаг пазов P		Типы	Угол в па- зе $\phi^{\circ}$	D	L	l	D <sub>1</sub>	e	d*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
правых		левых																
2650-2651		2650-2652		45	—	—	—	1,00		45°		18	14	75				
2650-2653		2650-2654		—	—	—	5,0	—		25°								
2650-2655		2650-2656		—	—	—	—	—		30°								
2650-2657		2650-2658		—	—	—	—	—		45°								
2650-2661		2650-2662		—	—	—	—	—		25°		35						
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°								
2650-2691		2650-2692		—	—	—	—	1,00		25°		18	14	75				

Размеры, мм  
Продолжение табл. 1

Обозначение плашек	Полная длина	Обозначение плашек	Полная длина	Номинальный размер $d$ для $D_{\text{н}}$			Шаг резьбы $P$		Типа	Угол в $^\circ$	$D$	$L$	$I$	$D_1$	$r$	$d_1$	$b$	$c$
				1	2	3	круп. мм	мел. мм										
2650-2693		2650-2694		48	—	—		1,00	3	20°	18	14	75					
2650-2695		2650-2696								45°								
2650-2697		2650-2698						(3,00)		25°	36	—	—					
2650-2701		2650-2702								30°								
2650-2703		2650-2704								45°								
2650-2705		2650-2706								25°								
2650-2707		2650-2708				50		(2,00)		30°	22							
2650-2711		2650-2712								45°								
2650-2713		2650-2714								25°								
2650-2715		2650-2716						1,50		30°								
2650-2717		2650-2718								45°	90				2	8	9	2,0
2650-2721		2650-2722								25°								
2650-2723		2650-2724					5,0			30°								
2650-2725		2650-2726								45°	36							
2650-2727		2650-2728								25°								
2650-2731		2650-2732		52				(4,00)		30°								
2650-2733		2650-2734								45°								
2650-2735		2650-2736								25°								
2650-2737		2650-2738						3,00		30°	22							
2650-2741		2650-2742								45°								
2650-2743		2650-2744						2,00		25°								





Размеры, мм

Обозначение плашек	Применение	Обозначение плашек	Применение	Номинальный диаметр резьбы $d$ для резьб			Шаг резьбы $P$		Типы	Угол в пла- ке $\phi^\circ$	$D$	$L$	$l$	$D_1$	$e$	$d_1$	$b$	$c$
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2821		2650-2822						2,0		45°								
2650-2823		2650-2824				55	—	1,5		25°	22							
2650-2825		2650-2826								30°								
2650-2827		2650-2828								45°								
2650-2831		2650-2832					5,5	—		25°								
2650-2833		2650-2834								30°								
2650-2835		2650-2836								45°								
2650-2837		2650-2838								25°								
2650-2841		2650-2842						4,0	3	30°	105	36	—	2	10	10	2,5	
2650-2843		2650-2844								45°								
2650-2845		2650-2846			56					25°								
2650-2847		2650-2848					—	3,0		30°								
2650-2851		2650-2852								45°								
2650-2853		2650-2854								25°								
2650-2855		2650-2856						2,0		30°		22						
2650-2857		2650-2858								45°								
2650-2861		2650-2862						1,50		25°								

## Размеры, мм

Обозначение плашек	Примечание плашек	Примечание плашек	Номинальный диаметр резьбы d для рядов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане φ°	D	L	t	D <sub>1</sub>	e	d <sub>1</sub> *	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					—		25°								
2650-2877		2650-2878					4,00		30°		36						
2650-2881		2650-2882					—		45°								
2650-2883		2650-2884		60			—		25°								
2650-2885		2650-2886					3,00		30°		28						
2650-2887		2650-2888					—		45°								
2650-2891		2650-2892					—	25°									
2650-2893		2650-2894					2,00	30°	22								
2650-2895		2650-2896					—	45°									
2650-2897		2650-2898					—	25°									
2650-2901		2650-2902					1,50	30°									
2650-2903		2650-2904					—	45°									

Продолжение табл. 1

## Размеры, мм

Обозначение пазов	Прямая- кость	Обозначение пазов	Прямая- кость	Исходный диаметр для пазов			Шаг резьбы Р		Типы	Угол в пазе φ°	D	L	t	D <sub>1</sub>	e	d <sub>1</sub>	b	e
				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°			28	90				
2650-2915		2650-2916								30°								
2650-2917		2650-2918				62				45°	105							
2650-2921		2650-2922								25°								
2650-2923		2650-2924						2,00		30°					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	35						
2650-2943		2650-2944								25°								
2650-2945		2650-2946						4,00		30°								



Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Примеч. замет.	Обозначение плашек	Примеч. замет.	Номинальная длина резца для рядов			Шаг резца $P$		Типы	Угол в пла- не $\phi^\circ$	$D$	$L$	$l$	$D_1$	$e$	$d_2$	$b$	$e$
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-3001		2650-3002						2,00		30°								
2650-3003		2650-3004								45°								
2650-3005		2650-3006			65			1,50		25°		22						
2650-3007		2650-3008								30°								
2650-3011		2650-3012								45°								
2650-3013		2650-3014								25°								
2650-3015		2650-3016					6,00			30°								
2650-3017		2650-3018								45°	120				2,0	10	10	2,5
2650-3021		2650-3022							3	25°								
2650-3033		2650-3024						4,00		30°		36						
2650-3025		2650-3026								45°								
2650-3027		2650-3023			68					25°								
2650-3031		2650-3032						3,00		30°			28	100				
2650-3033		2650-3034								45°								
2650-3035		2650-3036						2,00		25°		22						
2650-3037		2650-3038								30°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Примеч. ссылка	Обозначение плашек	Примеч. ссылка	Номинальный диаметр резьбы $d$ для резьбы			Шаг резьбы $P$		Тверд.	Угол в пла- не $\phi^\circ$	$D$	$L$	$I$	$D_1$	$c$	$d_1^*$	$b$	$c$
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-3041		2650-3042						2,00		45°								
2650-3043		2650-3044			68	—			3	25°	120	22	—	2,0	10	10		2,5
2650-3045		2650-3046						1,50		30°								
2650-3047		2650-3048								45°								

\* Размеры, отсутствующие в ИСО 2568—88.

Примечания:

1. Плашки для резьбы диаметром свыше 42 мм с шагом 1,5 мм допускаются изготавливать с выточкой.

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

3. Допускается изготовление плашек размером М 3,5 и менее без выточек, плашек М12×1,5; М14×1,5 и М15×1,5 размером  $d=14$  мм.4. Допускается изготовление плашек М3—М6 размером  $d_1=3,5$  мм.Пример условного обозначения круглой планки машинной с номинальным диаметром резьбы  $d=6$  мм, шагом  $P=1$  мм, углом в плане  $\phi=25^\circ$ , для поля допуска резьбы 6 g, правой:

То же, левой:

Плашка 2650—1573 6 g ГОСТ 9740—71

Плашка 2650—1574 6 g ГОСТ 9740—71

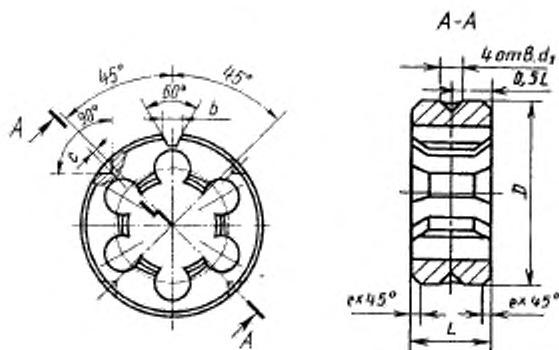
То же, ручной, правой:

*Плоска 2650—1573 р 6 г ГОСТ 9740—71*

То же, ручной, левой:

*Плоска 2650—1574 р 6 г 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 платок	При- мле- мость	Размеры		Обозна- чение размера разбита	Шаг Р	Число шагов на длину 25,4 мм	Номиналь- ный на- ружный диаметр	D	L	d, "	b	c	e
		Обозначение платок	При- мле- мость										
2654-1251		2654-0252		$\frac{1}{16}$	0,907	28	7,723	25	9	5	4,0	0,8	0,5
2654-0151		2654-0152		$\frac{1}{8}$			9,728	30	11			1,0	
2654-0153		2654-0154		$\frac{1}{4}$	1,337	19	13,157	38	10		5,0		
2654-0155		2654-0156		$\frac{3}{8}$			16,662	45	14	6	5,3	1,2	
2654-0157		2654-0158		$\frac{1}{2}$			20,955						1
2654-0161		2654-0162		$\frac{5}{8}$	1,814	14	22,911	55	16			1,5	
2654-0163		2654-0164		$\frac{3}{4}$			26,441				6,5		
2654-0165		2654-0166		$\frac{7}{8}$			30,201	65	18				
2654-0167		2654-0168		1			33,249			8		1,8	
2654-0171		2654-0172		$\frac{1}{8}$			37,987	75	20		7,0		2
2654-0173		2654-0174		$\frac{1}{2}$	2,309	11	41,910					2,0	
2654-0175		2654-0176		$\frac{3}{8}$			44,323	90			9,0		
2654-0177		2654-0178		$\frac{1}{2}$			47,803						
2654-0253		2654-0254		$\frac{3}{4}$			53,746	105	22	10	10	2,5	2,0
2654-0255		2654-0256		2			59,614						
2654-0271		2654-0272		$2\frac{1}{4}$			65,710	120					

\* Размер, отсутствующий в ИСО 4231—87.  
Примечание. (Исключено, ИСО, № 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:

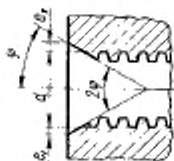
*Плашка 2654—0157 р А ГОСТ 9740—71*

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	$2\phi_1$ , min
1 ... 16	$1\frac{1}{16}$ ... $2\frac{1}{8}$	0,1
17 ... 48	$\frac{1}{2}$ ... $1\frac{1}{2}$	0,2
50 ... 62	$1\frac{3}{4}$ ... $2\frac{1}{4}$	0,3

Примечание. Размер  $2\phi_1$  приведен для определения диаметра заборного конуса с углом при вершине  $2\phi$ .

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

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

а) угол в плане режущей части  $\phi$ :

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

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

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

Примечание. По требованию потребителя допускается изготавливать плашки с углом в плане  $\phi$ :

для метрической резьбы диаметрами  
 $d$  до 2,5 мм (типы 1, 2) и 3 мм (тип 1) — 45°;  
 $d$  св. 2,5 мм — 30 и 45°.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.6. Элементы конструкции и геометрические параметры круглых плашек указаны в приложении (рекомендуемом).

1.7. Основные размеры плашек для метрической резьбы в зависимости от номинального диаметра и шага резьбы указаны в приложении 4.

(Введен дополнительно, Изм. № 4).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. (Исключен, Изм. № 1).

2.2. Плашки должны быть изготовлены из быстрорежущей стали по ГОСТ 19265 или из стали марок ХВСГ или 9ХС по ГОСТ 5950.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.3. Твердость зубьев у режущих кромок должна быть:

у плашек из стали марок ХВСГ, 9ХС — 59 ... 63 HRC<sub>2</sub>;

у плашек из быстрорежущей стали — 61 ... 64 HRC<sub>2</sub>;

у плашек из быстрорежущей стали с содержанием ванадия 3 % и более и кобальта 5 % — 63 ... 66 HRC<sub>2</sub>.

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

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

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

профиля резьбы доведенного	Rz 6,3;
недоведенного —	Rz 12,5;
передних поверхностей зубьев —	Rz 6,3;
задних поверхностей на режущей части —	Rz 6,3;
поверхностей опорных 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).

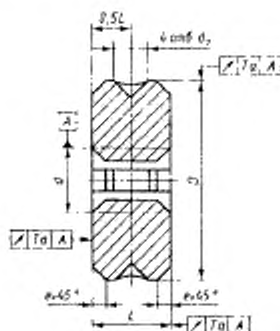
2.6. (Исключен, Изм. № 3).

2.7. Предельные отклонения размеров плашек должны соответствовать:

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

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.8. Допуск радиального бienia наружной цилиндрической поверхности и торцового бienia 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 планкам до их разрезки.

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

2.9. (Исключен, Изм. № 5).

\* Допустимые предельные отклонения ручных плашек.

2.10. Допуски на резьбу плашек — по ГОСТ 17587.

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.11. Средний и 95 %-ный периоды стойкости недошедших плашек из стали ХВСГ должны быть не менее указанных в табл. 3в1 для метрической резьбы и в табл. 3г1 — для трубной цилиндрической резьбы, при условиях испытаний, указанных в разд. 3б.

Таблица 3в1\*

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

Таблица 3г1

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

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

\* Табл. 3б1 исключена.

Таблица 3д1

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

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

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

**(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

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

товарный знак предприятия-изготовителя;

обозначение плашки (последние четыре цифры);

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

обозначение поля допуска нарезаемой метрической резьбы;

обозначение класса точности А трубной резьбы;

марка стали;

буквы *ЛН* для плашек с левой резьбой;

буква *р* для плашек ручных.

Допускается не наносить марки стали ХВСТ и 9ХС.

Допускается по согласованию с потребителем не наносить обозначение плашек.

На плашках с резьбой диаметром до 6 мм включительно следует маркировать:

а) с крупным шагом — диаметр резьбы, с мелким шагом — диаметр и шаг резьбы.

Допускается маркировать на плашках с резьбой диаметром до 5,5 мм включительно вместо мелкого шага цифру 1;

б) буквы *ЛН* для плашек с левой резьбой;

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

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

**(Измененная редакция, Изм. № 5).**

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

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

**3а. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ**

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 5).

3а.3. Испытаниям должны подвергаться плашки одного типоразмера из каждого диапазона резьб: для метрической резьбы одной из степеней точности, указанные в табл. 3а1;

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

**3б. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ**

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

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Таблица 3а

Номинальный размер резьбы, мм	Шаг резьбы $P$ , мм	Скорость резания, 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	Присоединяемые периоды стойкости, мин			
	средний		95 %-ый	
	для ступеней			
	6	8	6	8
До 1,4	17	34	7	14
Св. 1,4 до 5,5	28	56	11	23
Св. 5,5	51	102	20	41

Таблица 3г

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

36.11. Контроль твердости плашек - по ГОСТ 9013.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

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

36.13. Контроль внешнего вида осуществляют визуально.

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

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

36.15. Контроль параметров плашек следует проводить средствами контроля, имеющими погрешность измерения не более: значений, установленных ГОСТ 8.051 при измерении линейных размеров;

35 % значения допуска на проверяемый угол при измерении углов;

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

(Измененная редакция, Изм. № 3).

## 3. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088.

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

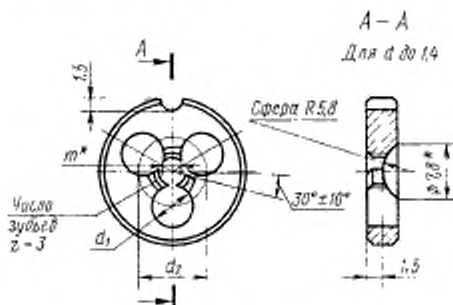
Разд. 4. (Исключен, Изм. № 3).

## ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ  
КРУГЛЫХ ПЛАШЕК

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



\* Размеры для справок

Черт 1

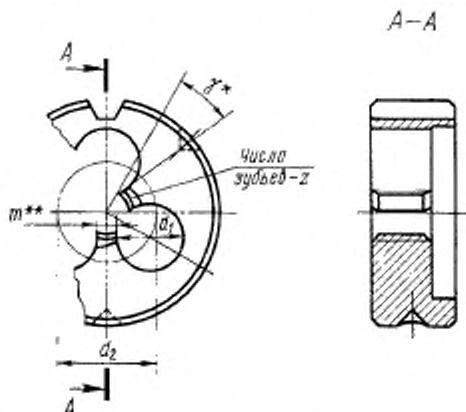
Таблица 1

мм

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

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

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



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

\*\* Размер для справок.

Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$		$d_1$ H1/2	$d_2$ Is1/2	$m$	Число зубьев $z$
	крупный	мелкий				
1,0	0,25	—	4,0	5,6	0,36	3
	—	0,20				
1,1	0,25	—			0,40	
	—	0,20				
1,2	0,25	—		6,2	0,45	
	—	0,20				
1,4	0,30	—			0,55	
	—	0,20				
1,6	0,35	—	4,5	6,4	0,60	
	—	0,20			0,70	
1,8	0,35	—	4,5	6,4		
	—	0,20				
2,0	0,40	—				
	—	0,25		6,6	0,8	
2,2	0,45	—				
	—	0,25				
2,5	0,45	—	6,4	6,8	0,9	
	—	0,35				
3,0	0,50	—		8,7		
	—	0,35				
3,5	0,60	—			1,0	
	—	0,35	5,9	9,1		
4,0	0,70	—			1,3	
	—	0,50			1,5	
4,5	0,75	—				
	—	0,50			1,6	
5,0	0,80	—				
	—	0,50			1,7	

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$		$d$ H12	$d_1$ js12	$m$	Число зубьев $z$
	крупный	мелкий				
5,5	—	0,50	5,4	9,7	1,4	4
6,0	1,00	—			1,3	
	—	0,75			1,5	
	—	0,50			1,4	
7,0	1,00	—	6,5	11,9	1,6	
	—	0,75			1,8	
	—	0,50				
8,0	1,25	—				
	—	1,00				
	—	0,75				
	—	0,50				
9,0	1,25	—				
	—	1,00	2,6			
	—	0,75	2,7			
	—	0,50				
10,0	1,50	—	7,8	15,5	2,6	
	—	1,25			2,7	
	—	1,00			2,8	
	—	0,75			2,9	
	—	0,50				
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			3,2	
	—	1,25			3,3	
	—	1,00				

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$		$d_1$ H12	$d_2$ js12	$m$	Число зубьев 2
	крупный	мелкий				
12,0	—	0,75	10,3	19,4	3,4	4
	—	0,50				
	2,00	—			3,8	
	—	1,50			4,0	
14	—	1,25	9,6	20,1	4,1	
	—	1,00			4,2	
	—	0,75			4,3	
	—	0,50			4,4	
15	—	1,50	8,9	20,9	3,2	5
	—	1,00			3,3	
	2,00	—	12,1	23,9	4,3	4
	—	1,50			4,4	
16	—	1,00				5
	—	0,75			3,8	
	—	0,50	11,3	24,7		
17	—	1,50				
	—	1,00			3,6	
	2,50	—	11,5	24,0	4,6	4
	—	2,00			4,1	
18	—	1,50			4,2	5
	—	1,00			4,3	
	—	0,75	10,6	25,5	4,4	
	—	0,50			4,5	
	2,50	—			3,8	
20	—	2,00			4,1	6
	—	1,50			4,4	
	—	1,00	9,2	26,6	4,1	
	—	0,75			4,2	

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$		$d_1$ H12	$d_2$ j612	$m$	Число зубьев $z$
	крупный	мелкий				
20	—	0,50	9,2	26,6	4,3	6
22	2,5	—	12,80	30,4	4,8	5
	—	2,00			4,9	
	—	1,50			—	
	—	1,00	12,10	31,1	4,4	6
	—	0,75			—	
	—	0,50			—	
24	3,0	—	11,80	30,3	5,0	5
	—	2,00	11,50	31,5	4,3	6
	—	1,50			4,6	
	—	1,00			4,6	
	—	0,75			4,5	
25	—	2,00	11,10	32,0	4,7	
	—	1,50			—	
	—	1,00			4,8	
26	—	1,50	16,00	37,2	—	5
27	3,0	—			5,8	
	—	2,00			5,9	
	—	1,50			6,0	
	—	1,00			6,1	
	—	0,75			—	
28	—	2,00	15,25	38,3	6,7	6
	—	1,50			6,5	
	—	1,00			6,6	
30	3,5	—	14,25	39,3	6,5	6
	—	3,00			—	
	—	2,00			5,5	
	—	1,50			5,7	



## Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$		$d_1$ H12	$d_2$ js12	$m$	Число зубов $z$
	крупный	мелкий				
30	—	1,00	14,25	39,3	5,8	6
	—	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
	4,0	—	12,80	40,7	6,3	6
36	—	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
	4,0	—	15,50	46,4	7,1	6
39	—	3,0	14,25	47,7	6,3	7
	—	2,0			6,5	
	—	1,5			6,6	
	—	1,0			6,7	
	—	3,0			7,0	
40	—	2,0	13,50	48,5	7,2	
	—	1,5			7,3	
	4,5	—			7,2	
42	—	4,0			7,0	
	—	3,0			6,9	

Размеры, мм

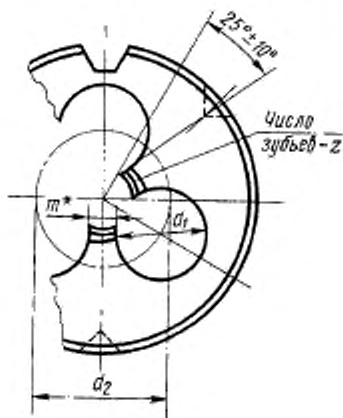
Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы $P$		$d_1$ H12	$d_2$ js12	$m$	Число зубьев $z$
	крупный	мелкий				
42	—	2,0	13,00	48,9	6,0	8
	—	1,5			6,1	
	—	1,00				
45	4,5	—	19,00	55,6	7,9	6
	—	4,0			8,0	
	—	3,0	17,75	56,8	7,3	7
	—	2,0			7,6	
	—	1,5				
	—	1,0			7,7	
	48	5,0	—	18,00		9,0
—		4,0	17,00	57,8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

Размеры, мм

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

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

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



\* Размер для справок.

Черт 3

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение размера резьбы	Число шагов на длине 25,4 мм	$d_1$ H12	$d_2$ j12	$m$	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	
$1 1/2$		13,00	48,9	5,8	
$1 3/8$		17,75	56,8	8,3	
$1 1/2$		17,00	57,8	7,8	
$1 3/4$		20,0	64,0	8,7	
2			69,0	10,6	
$2 1/4$		23	81,5		8

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

4. (Исключен, Изм. № 4).

5. (Исключен, Изм. № 3).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 (Исключено, Изм. № 3).

ПРИЛОЖЕНИЕ 3. (Исключено, Изм. № 5).

## ПРИЛОЖЕНИЕ 4

Рекомендуемое

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

Таблица 5

мм

Нормальный диаметр резьбы $d$	$D$	$D_1$	$L$	Диаметры шагов													$e$	$d_1$	допуск на $d_1$				
				Шаг резьбы по ГОСТ 24705-81																			
				0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0			
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	—	
6,35	9,00	25		7				7	7	7										0,6	5	0,5	
9,00	11,20	30		9				9	9	9										0,8		—	
11,20	15,00	38		11				11	11	11										1,0		—	
15,00	21,20	45		10				10	10	10										1,2	6	1,0	
				14						14	14	14	14	14									
				14						14	14	14	14	14									
				18											18								
21,20	25,50	55		16						16	16	16	16	16							1,5	8	2,0
				22											22								
26,50	37,50	65		18						18	18	18	18	18							1,8		1,0



## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

## РАЗРАБОТЧИКИ

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

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

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

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

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

## 6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 8051—81	36.15
ГОСТ 1050—88	36.3
ГОСТ 2789—73	2.5
ГОСТ 5950—73	2.2; 36.12
ГОСТ 6357—81	Вводная часть, п. 2.12; 2.13; 3.1; 36.8
ГОСТ 8724—81	2.13; 3.1
ГОСТ 9013—59	36.11
ГОСТ 9378—75	36.14
ГОСТ 16093—81	2.12; 36.8
ГОСТ 17587—72	2.10
ГОСТ 18088—83	П. 2.14; 3.3, разд. 3
ГОСТ 19265—73	2.2
ГОСТ 23726—79	3.1
ГОСТ 24705—81	Вводная часть, приложение 4
ГОСТ 25706—83	36.14

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

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



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

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

---

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