



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—81

ОКП 89 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 изготовляться трех типов:

- 1 — для резьб диаметром от 1 мм до 3 мм;
- 2 — для резьб диаметром от 1 мм до 6 мм;
- 3 — для резьб диаметром св. 6 мм до 68 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

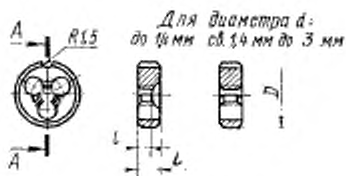
1.2. Конструкция и размеры плашек для метрической резьбы должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное

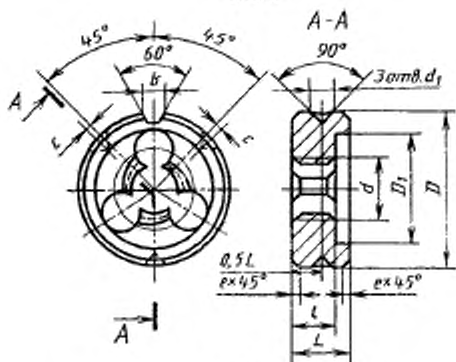
Перепечатка воспрещена

Тип 1

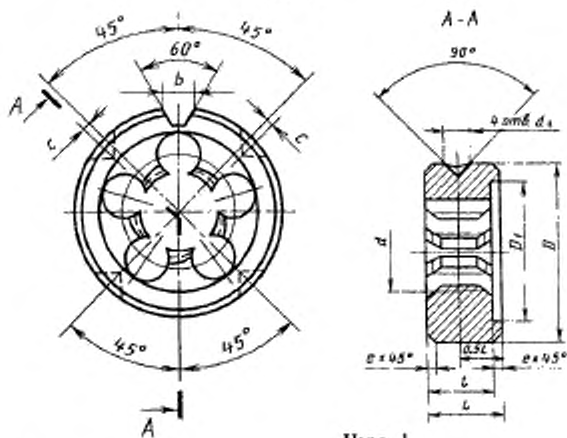
А—А



Тип 2



Тип 3



Черт. 1

Размеры, мм
Таблица 1

Обозначение плашек	Применя- ется	Обозначение плашек	Применя- ется	Номинальный диаметр для резьбы			Шаг резьбы Р		Типы	Угол в град ус	D	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		2	45°							
2650-1305		2650-1306							1	30°	16	5	2	0,2	3	3,2	0,5
2650-1307		2650-1308		1,0					2	45°							
2650-1311		2650-1312							1	30°	12	3	1,5				
2650-1313		2650-1314						0,2	2	45°							
2650-1315		2650-1316							1	30°	16	5	2	0,2	3	3,2	0,5
2650-1317		2650-1318							2	45°							
2650-1321		2650-1322							1	30°	12	3	1,5				
2650-1323		2650-1324					0,25		2	45°							
2650-1325		2650-1326							1	30°	16	5	2	0,2	3	3,2	0,5
2650-1327		2650-1328		1,1					2	45°							
2650-1331		2650-1332							1	30°	12	3	1,5				
2650-1333		2650-1334						0,2	2	45°							
2650-1335		2650-1336							1	30°	16	5	2	0,2	3	3,2	0,5
2650-1337		2650-1338							2	45°							
2650-1341		2650-1342		1,2			0,25		1	30°	12	3	1,5				

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Длина	Ширина	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр плашки d для валов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- ке φ°	D	L	l	D ₁	e	d ₁ °	b	c
					1	2	3	круп- ней	мел- чай										
2650-1343			2650-1344						0,25			12	3	1,5	-	-	-	-	-
2650-1345			2650-1346									16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1347			2650-1348																
2650-1351			2650-1352		1,2							12	3	1,5	-	-	-	-	-
2650-1353			2650-1354							0,2									
2650-1355			2650-1356									16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1357			2650-1358																
2650-1361			2650-1362									12	3	1,5	-	-	-	-	-
2650-1363			2650-1364							0,30									
2650-1365			2650-1366									16	5	2,5	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1367			2650-1368			1,4													
2650-1371			2650-1372									12	3	1,5	-	-	-	-	-
2650-1373			2650-1374																
2650-1375			2650-1376							0,2									
2650-1377			2650-1378									16	5	2	11	0,2	3	3,2	0,5
2650-1381			2650-1382																
2650-1383			2650-1384		1,6							12	3	-	-	-	-	-	-

Размеры, мм

Обозначение плашек	Точность по ГОСТ	Обозначение плашек	Точность по ГОСТ	Номинальный диаметр отверстий в плашках			Шаг резьбы р		Типы	Угол в пазе по φ	D	L	l	D ₁	e	d ₁	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								30°	12	3	—	—	—	—	—	—
2650-1413		2650-1414							1	45°								
2650-1415		2650-1416						0,2	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

Обозначение плашек	Поккерс 4 SMOFT	Обозначение плашек	Поккерс 4 SMOFT	Высота			Номинальный диаметр резьбы d для резьбы	Шаг резьбы P		Угол в плав- ном с ⁰	D	L	t	D_1	e	d_1	b	c
				1	2	3		круп- ней	мел- ней									
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								45°		10			1	6	5	1,2
2650-1767		2650-1768					12			25°								
2650-1771		2650-1772								30°								
2650-1773		2650-1774								45°								
2650-1775		2650-1776							1,00	25°								
2650-1777		2650-1778								30°								
2650-1781		2650-1782							0,75	45°			7	30				
2650-1783		2650-1784								25°								
2650-1785		2650-1786							0,50	30°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Обозначение плашек	Имя плашки	Номинальная длина ребра в дл. ребра			Шаг резьбы Р		Угол в плече φ°	D	L	I	D ₁	e	d ₁ *	b	c
			1	2	3	норм. мм	мат. мм									
2650-2053	2650-2054							25°								
2650-2055	2650-2056		16			0,75		30°	10	7	36					
2650-2057	2650-2058							45°								
2650-2061	2650-2062					0,50		25°								
2650-2063	2650-2064							30°								
2650-2065	2650-2066							45°								
2650-2067	2650-2068							25°								
2650-2071	2650-2072					1,50		30°								
2650-2073	2650-2074				17			45°	45	14		1	6	5,3	1,2	
2650-2075	2650-2076							25°								
2650-2077	2650-2078					(1,00)		30°		10	36					
2650-2081	2650-2082							45°								
2650-2083	2650-2084							25°								
2650-2085	2650-2086		18					30°	18							
2650-2087	2650-2088					2,5		45°								
2650-2091	2650-2092							25°	14							
2650-2093	2650-2094					2,00		30°								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Покрытие	Обозначение плашек	Покрытие	Номинальный диаметр резьбы d для валов			Шаг резьбы P		Типы	Угол в лев. по 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°									
2650-2097		2650-2098					1,50		25°									
2650-2101		2650-2102							30°		14							
2650-2103		2650-2104							45°									
2650-2105		2650-2106							25°									
2650-2107		2650-2108							30°			10	36					
2650-2111		2650-2112		18			1,00		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°									
2650-2133		2650-2134							45°		18							
2650-2135		2650-2136					2,00		25°		14							

Размеры, мм

Обозначение плашек	Полоса	Обозначение плашек	Номинальный диаметр отверстия для разов			Шлифовка Р	Типы	Угол в пла- шке ϕ°	D	L	l	D ₁	e	d ₁ *	b	c
			1	2	3											
2650-2265		2650-2266				1,50		30°		—	—	—	—	—	—	—
2650-2267		2650-2268			25			45°		—	—	—	—	—	—	—
2650-2271		2650-2272						25°		—	—	—	—	—	—	—
2650-2273		2650-2274				(1,00)		30°	55	16	12	45	1	—	—	1,5
2650-2275		2650-2276						45°		—	—	—	—	—	—	—
2650-2277		2650-2278						25°		—	—	—	—	8	6,5	—
2650-2281		2650-2282			(26)	1,50		30°		—	—	—	—	—	—	—
2650-2283		2650-2284						45°		—	—	—	—	—	—	—
2650-2285		2650-2286						25°		—	—	—	—	—	—	—
2650-2287		2650-2288		27			3,00	30°	65	25	—	—	2	—	—	1,8
2650-2291		2650-2292						45°		—	—	—	—	—	—	—

Размеры, мм

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

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Пожени-	Обозначение штычек	Пожени-			Номинальный диаметр резьбы d для выводов			Шаг резьбы P круп- ный	мел- кий	Типы	Угол в пла- ще ϕ°	D	L	l	D_1	e	$d_1^* b$	c
			1	2	3	1	2	3											
2650-2377		2650-2378						1,00			30°	18	12						
2650-2381		2650-2382				30					45°								
2650-2383		2650-2384						0,75			25°	14	10	54	1				
2650-2385		2650-2386									30°								
2650-2387		2650-2388									45°								
2650-2391		2650-2392									25°								
2650-2393		2650-2394						2,00			30°								
2650-2395		2650-2396									45°	18							
2650-2397		2650-2398					(32)				25°								
2650-2401		2650-2402									30°								
2650-2403		2650-2404						1,50			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									30°								
2650-2417		2650-2418						(3,00)			45°								

8 6,5 1,8

Продолжение табл. I

Размеры, мм

Обозначение плашек	Полосы	Обозначение плашек	Полосы	Номинальный диаметр резьбы и для резцов			Шир. резцы Р мм	Темп мм/мин	Угол в пла- но φ°	D	L	l	D ₁	c	d ₁	b	c
				1	2	3											
2650-2607		2650-2608					4,5	25°									
2650-2611		2650-2612						30°									
2650-2613		2650-2614						45°									
2650-2615		2650-2616					(4,00)	25°									
2650-2617		2650-2618						30°		35							
2650-2621		2650-2622						45°									
2650-2623		2650-2624						25°									
2650-2625		2650-2626					3,00	30°									
2650-2627		2650-2628						45°		90				2	8	9	2,0
2650-2631		2650-2632				45		25°									
2650-2633		2650-2634						30°									
2650-2635		2650-2636						45°		22							
2650-2637		2650-2638						25°									
2650-2641		2650-2642						30°									
2650-2643		2650-2644						45°									
2650-2645		2650-2646						25°		18	14						
2650-2647		2650-2648						30°				75					

Размеры, мм

Обозначение паячек	Пикюра	Обозначение паячек	Пикюра	Номинальный диаметр резьбы d для паяков			Шаг резьбы P		Типы	Угол в пла- не ϕ°	D	L	D_1	e	d_1^*	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий									
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°	30						
2650-2663		2650-2664						(4,00)		30°							
2650-2665		2650-2666								45°							
2650-2667		2650-2668								25°							
2650-2671		2650-2672		48				3,00	0	30°				2	8	9	2,0
2650-2673		2650-2674								45°							
2650-2675		2650-2676								25°							
2650-2677		2650-2678								30°							
2650-2681		2650-2682						2,00		45°	22						
2650-2683		2650-2684								25°							
2650-2685		2650-2686						1,50		30°							
2650-2687		2650-2688								45°							
2650-2691		2650-2692						1,00		25°	18	14	75				

Размеры, мм
Продолжение табл. 1

Обозначение плашек	Полная система	Обозначение плашек	Полная система	Номинальный диаметр ребров d для радиус			Шаг резьбы P		Типы	Угол в плане ϕ°	D	L	I	D_1	e	d_1	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- кий										
2650-2745		2650-2746						2,00		30°								
2650-2747		2650-2748								45°								
2650-2751		2650-2752								25°		22			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								45°								
2650-2801		2650-2802								25°								
2650-2803		2650-2804						(4,0)		30°								
2650-2805		2650-2806								45°		36			1			
2650-2807		2650-2808								25°								
2650-2811		2650-2812				55		(3,0)		30°								
2650-2813		2650-2814								45°								
2650-2815		2650-2816								25°								
2650-2817		2650-2818						2,0		30°		22						

Размеры, мм

Обозначение плашек	Прямая	Обозначение плашек	Прямая	Номинальный диаметр резьбы d для радиус			Шаг резьбы P		Типы	Угол в па- зе φ°	D	L	l	D ₁	e	d ₁ *	b	c
				1	2	3	круп- ный	мел- ный										
2650-2947		2650-2948					4,00		45°									
2650-2951		2650-2952					3,00		25°		36	28	100					
2650-2953		2650-2954							30°									
2650-2955		2650-2956							45°									
2650-2957		2650-2958							25°									
2650-2961		2650-2962		64			2,00		30°									
2650-2963		2650-2964							45°		22							
2650-2965		2650-2966							25°									
2650-2967		2650-2968					1,50		30°	120				2,0	10	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°		36							
2650-2981		2650-2982				65			25°									
2650-2983		2650-2984					(3,00)		30°			28	100					
2650-2985		2650-2986							45°									
2650-2987		2650-2988					2,00		25°		22							

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение плашек	Применя- емость	Обозначение плашек	Применя- емость	Номинальный диаметр резьбы d для резьб			Шаг резьбы P		Тверд.	Угол в пла- не ϕ°	D	L	D_1	ϵ	d_1^*	b	ϵ
				1	2	3	круп- ный	мел- кий									
2650-3041		2650-3042						2,00	45°								
2650-3043		2650-3044			68				25°								
2650-3045		2650-3046						1,50	30°	120	22		2,0	10	10		2,5
2650-3047		2650-3048							45°								

* Размеры, отсутствующие в ИСО 2568—88.

Примечания:

1. Плашки для резьб диаметром свыше 42 мм с шагом 1,5 мм допускается изготавливать с выточкой.
2. Размеры диаметра и шага резьбы, указанные в скобках, применяются не рекомендуются.
3. Допускается изготовление плашек размером М 3,5 и менее без выточек, плашек М12Х1,5; М14Х1,5 и М15Х1,5 размером $\phi = 14$ мм.
4. Допускается изготовление плашек М3—М6 размером $d_1 = 3,5$ мм.

Пример условного обозначения круглой плашки машинной с номинальным диаметром резьбы $d=6$ мм, шагом $P=1$ мм, углом в плане $\phi=25^\circ$, для поля допуска резьбы 6 г, правой:

Плашка 2650—1573 6 г ГОСТ 9740—71

То же, левой:

Плашка 2650—1574 6 г ГОСТ 9740—71

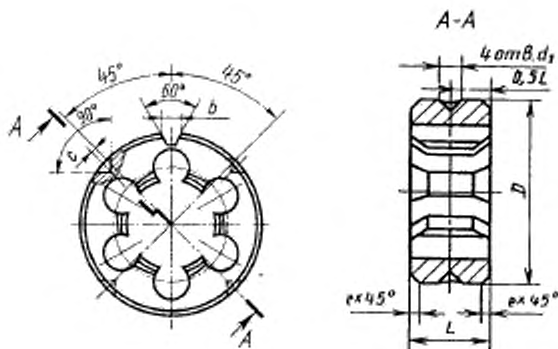
То же, ручной, правой:

Плашка 2650—1573 р 6 г ГОСТ 9740—71

То же, ручной, левой:

Плашка 2650—1574 р 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 плашек	При- мес- ляе- мость	Обозначение плашек	При- мес- ляе- мость	Обозна- чение размера разбоя	Шаг P	Число шагов на длине 25,4 мм	Номиналь- ный на- ружный диаметр	D	L	d ₁ *	b	c	e	РАЗМЕР	
														Обозначение плашек	При- мес- ляе- мость
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						
2654-0167		2654-0168		1			33,249			8		1,8			
2654-0171		2654-0172		1 1/8			37,987	75	20		7,0				
2654-0173		2654-0174		1 1/2			41,910								
2654-0175		2654-0176		1 3/4	2,309	11	44,323	90			9,0	2,0			
2654-0177		2654-0178		1 1/2			47,803								
2654-0253		2654-0254		1 3/4			53,746	105	22	10	10	2,5	2,0		
2654-0255		2654-0256		2			59,614								
2654-0271		2654-0272		2 1/4			65,710	120							

* Размер, отсутствующий в ИСО 4231—87.
Примечание. (Исключено, 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:

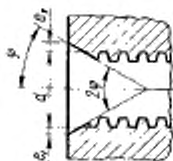
Плашка 2654—0157 р А ГОСТ 9740—71

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

Примечание. Размер $2e_1$ 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:

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).

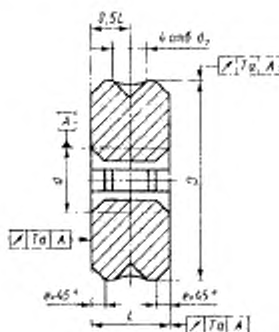
2.6. (Исключен, Изм. № 3).

2.7. Предельные отклонения размеров плашек должны соответствовать:

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

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

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



Черт. 4

Таблица 3а1

мм

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

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

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

2.9. (Исключен, Изм. № 5).

* Допустимые предельные отклонения ручных плашек.

2.10. Допуски на резьбу плашек — по ГОСТ 17587.

Плашки 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. 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 плавающей 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 испытываемой 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 испытываемой 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 %-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	Присмочные 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 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).

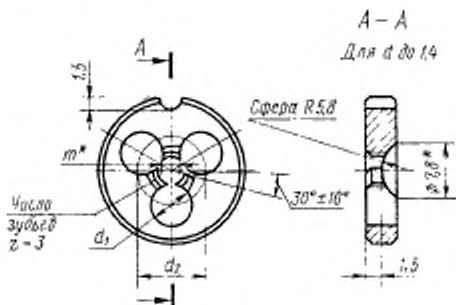
3. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

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

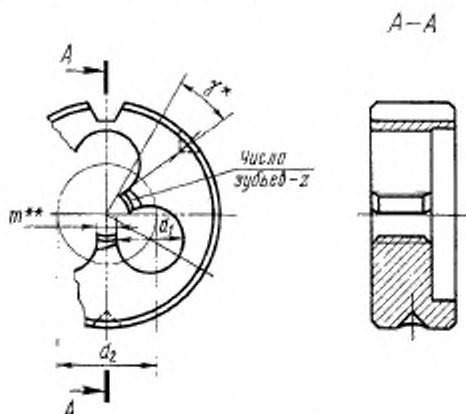
Черт 1

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

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

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



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

** Размер для справок.

Черт. 2

Размеры, мм

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

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	—			5,8	
	—	1,00	2,6			
	—	0,75	2,7			
	—	0,50	2,6			
9,0	1,25	—	7,8	15,5	2,7	
	—	1,00			2,8	
	—	0,75			2,9	
	—	0,50			3,1	
	1,50	—			3,3	
10,0	—	1,25	7,5	16,0	3,3	
	—	1,00			3,4	
	—	0,75			3,5	
	—	0,50			3,1	
11,0	1,50	—	10,3	19,4	3,1	
	—	1,50			3,2	
	—	1,25			3,3	
	—	1,00			3,3	

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 js12	m	Число зубьев z		
	крупный	мелкий						
12,0	—	0,75	10,3	19,4	3,4			
	—	0,50						
14	2,00	—	9,6	20,1	3,8	4		
	—	1,50			4,0			
	—	1,25			4,1			
	—	1,00			4,2			
	—	0,75			4,3			
	—	0,50			4,4			
15	—	1,50	8,9	20,9	3,2	5		
	—	1,00			3,3			
16	2,00	—	12,1	23,9	4,3	4		
	—	1,50			4,4			
	—	1,00			11,3		24,7	3,8
	—	0,75						3,8
	—	0,50						3,8
17	—	1,50	11,3	24,7	3,6	5		
	—	1,00			3,6			
18	2,50	—	11,5	24,0	4,6	4		
	—	2,00			4,1			
	—	1,50			4,2			
	—	1,00			4,3			
	—	0,75			10,6		25,5	4,4
	—	0,50						4,5
20	2,50	—	9,2	26,6	3,8	6		
	—	2,00			4,1			
	—	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 j612	π	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	
	—	1,50			4,6	6
	—	1,00			4,6	
	—	0,75	4,5			
25	—	2,00	11,10	32,0	4,7	6
	—	1,50			4,8	
	—	1,00			—	
26	—	1,50	16,00	37,2	5,8	5
27	3,0	—			5,9	
	—	2,00			6,0	
	—	1,50			6,1	
	—	1,00			—	
28	—	0,75	15,25	38,3	6,7	6
	—	2,00			6,5	
	—	1,50			6,6	
	—	1,00			—	
30	3,5	—	14,25	39,3	6,5	6
	—	3,00			5,5	
	—	2,00			5,7	
	—	1,50			—	

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 J612	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			5,9				
	--	0,75			7				
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				
40	--	3,0	13,50	48,5	7,0				
	--	2,0			7,2				
	--	1,5			7,3				
42	4,5	--			7,2				
	--	4,0			7,0				
	--	3,0			6,9				

Размеры, мм

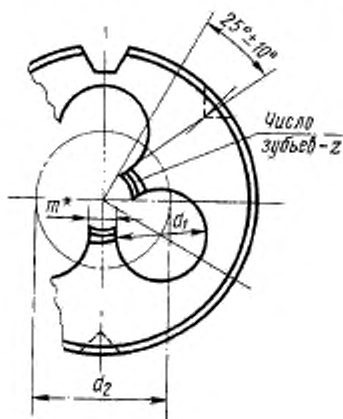
Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P		d_1 H12	d_2 js12	m	Число зубьев z		
	крупный	мелкий						
42	—	2,0	13,00	48,9	6,0	8		
	—	1,5			6,1			
	—	1,00						
45	4,5	—	19,00	55,6	7,9	6		
	—	4,0			8,0			
	—	3,0	17,75	56,8	7,3	7		
	—	2,0			7,6			
	—	1,5			7,7			
	—	1,0			7,7			
48	5,0	—	18,00	57,8	9,0	6		
	—	4,0	17,00		7,8	7		
	—	3,0			8,2			
	—	2,0			8,5			
	—	1,5			8,6			
50	—	3,0	15,50	59,3	7,4	8		
	—	2,0			7,5			
	—	1,5			7,4			
52	5,0	—	15,5	59,3	7,4	8		
	—	4,0			7,0			
	—	3,0	14,0	60,4	7,1	9		
	—	2,0			7,3			
	—	1,5			7,4			
55	—	1,0	20,0	65,0	7,3	7		
	—	4,0			8,6			
	—	3,0			18,0		66,5	8,2
	—	2,0						8,2
—	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		18,0		
	—	3,0	8,2		8	
	—	2,0	8,0			
	—	1,5	16,5	67,0	8,0	9
60	5,5	—	17,5	66,0	8,3	8
	—	4,0	16,0	67,5	9,5	
	—	3,0				
	—	2,0	14,0		10,0	
	—	1,5	68,5	8,0	10	
62	—	4,0	22,5	74,5	10,0	7
	—	3,0				
	—	2,0	21,0	76,0	8,3	8
	—	1,5				
64	6,0	—	22,5	75,0	10,8	7
	—	4,0	22,0	76,0	11,2	
	—	3,0				
	—	2,0	20,0	77,0	10,7	8
	—	1,5				
65	—	4,0	21,5	76,5	12,8	7
	—	3,0				
	—	2,0	20,0	78,0	10,8	8
	—	1,5				
68	6,0	—	22,0	76,0	11,2	7
	—	4,0	20,0	78,0	11,0	8
	—	3,0				
	—	2,0	18,5	80,5	11,2	9
	—	1,5				

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

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



* Размер для справок.

Черт 3

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	10,80	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	12,80	40,7	6,7		
$1 1/8$	11	15,50	46,4	7,8	7
$1 1/2$		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

Номинальный диаметр резьбы d	D	D_1	L	Диапазоны шагов										e	d_1								
				Шаг резьбы по ГОСТ 24785—81																			
свыше	до			0,2	0,3	0,4	0,5	0,75	1,00	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0				
0,90	2,65	16	5	2	2,5	3	5													0,5	3	0,2	
2,65	6,35	20	5	3	5															—	4	—	0,5
6,35	9,00	25	7			7	7	7												0,8	5	—	—
9,00	11,20	30	9			9	9	9												1,0	—	—	—
11,20	15,00	38	11			11	11	11	11											—	6	1,0	—
15,00	21,20	45	10			10	10	10	10											—	—	—	—
21,20	26,50	55	14			14	14	14	14	14										—	—	—	—
26,50	37,50	65	18			18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	—	—	—	—
			16			16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	—	—	—	—
			22			22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	—	—	—	—
			18			18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	—	—	—	—

Продолжение табл. 5

Номинальный диаметр резьбы d	D	D ₁	L	Диапазоны шагов					Шаг резьбы по ГОСТ 21785—81					e	d ₁			
				1,45		1,6		1,9	2,12		2,12		2,65			3,35		
				0,25 0,36 0,47 0,7	0,85 1,12	1,45	1,6	1,9	2,12	2,65	3,35	3,75	4,5			5,7	—	—
MM																		
Шаг резьбы по ГОСТ 21785—81																		
2,0																		
2,5																		
3,0																		
3,8																		
4,0																		
4,5																		
5,0																		
5,5																		
6,0																		
Шаг резьбы по ГОСТ 21785—81																		
0,2																		
0,3																		
0,4																		
0,5																		
0,75																		
1,00																		
1,25																		
1,5																		
1,75																		
2,0																		
2,5																		
3,0																		
3,8																		
4,0																		
4,5																		
5,0																		
5,5																		
6,0																		
Шаг резьбы по ГОСТ 21785—81																		
0,2																		
0,3																		
0,4																		
0,5																		
0,75																		
1,00																		
1,25																		
1,5																		
1,75																		
2,0																		
2,5																		
3,0																		
3,8																		
4,0																		
4,5																		
5,0																		
5,5																		
6,0																		
Шаг резьбы по ГОСТ 21785—81																		
0,2																		
0,3																		
0,4																		
0,5																		
0,75																		
1,00																		
1,25																		
1,5																		
1,75																		
2,0																		
2,5																		
3,0																		
3,8																		
4,0																		
4,5																		
5,0																		
5,5																		
6,0																		
Шаг резьбы по ГОСТ 21785—81																		
0,2																		
0,3																		
0,4																		
0,5																		
0,75																		
1,00																		
1,25																		
1,5																		
1,75																		
2,0																		
2,5																		
3,0																		
3,8																		
4,0																		
4,5																		
5,0																		
5,5																		
6,0																		
Шаг резьбы по ГОСТ 21785—81																		
0,2																		
0,3																		
0,4																		
0,5																		
0,75																		
1,00																		
1,25																		
1,5																		
1,75																		
2,0																		
2,5																		
3,0																		
3,8																		
4,0																		
4,5																		
5,0																		
5,5																		
6,0																		
Шаг резьбы по ГОСТ 21785—81																		
0,2																		
0,3																		
0,4																		
0,5																		
0,75																		
1,00																		
1,25																		
1,5																		
1,75																		
2,0																		
2,5																		
3,0																		
3,8																		
4,0																		
4,5																		
5,0																		
5,5																		
6,0																		
Шаг резьбы по ГОСТ 21785—81																		
0,2																		
0,3																		
0,4																		
0,5																		
0,75																		
1,00																		
1,25																		
1,5																		
1,75																		
2,0																		
2,5																		
3,0																		
3,8																		
4,0																		
4,5																		
5,0																		
5,5																		
6,0																		

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	3з.1
ГОСТ 24705—81	Вводная часть, приложение 4
ГОСТ 25706—83	36.14

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

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

Редактор *В. Н. 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