

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ΓΟCT 9740-71

Издание официальное



639 95

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ

Технические условия

гост

Circular screw dies. Specifications 9740--71

OKII 39 1510

Дата введения 01.07.73

Настоящий стандарт распространяется на ручные и машинные плашки, предназначенные для нарезания метрической резьбы от M1 до M68 по ГОСТ 24705, 6 и 8-й степеней точности и трубной цилиндрической резьбы от $G^{-1}/_{16}$ до $G^{-2}/_{4}$ по ГОСТ 6357 классов точности A и B.

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. $36.11 \div 36.15$ являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются ре-

комендуемыми.

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

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

- 1.1. Плашки круглые для метрической резьбы должны изготовляться трех типов:
 - 1 для резьб диаметром от 1 мм до 3 мм;
 - 2 для резьб диаметром от 1 мм до 6 мм;
 - 3 для резьб диаметром св. 6 мм до 68 мм.

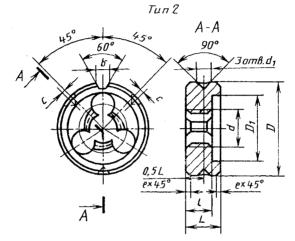
(Измененная редакция, Изм. № 4).

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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© ИПК Издательство стандартов, 1997 Переиздание с изменениями



Тип 3

A - A

90°

4 omb d₁

4 omb d₂

4 ex 45°

4 ex 45°

4 ex 45°

						•	in down		TAT 10.7									
Обозначение плашек	-кнэми атэо	Обозначение	-кнэми 4190	номі П	Номинальный днамето резьбы d		III ar p	Шаг резьбы р										
	1П м э	,		TT.	для рядов		круп-	мел-	Типы	a *	Q	7	7	Ď	e e	*''	9	o .
хьавдт.		левых			2	- 60	ный	Кий										
2650-1301		2650-1302						_	_	30°	12	. 2	1,5		-			
2650-1303		2650-1304				0	0,25	1		45°								
2650-1305		2650-1306						-	6	30°	16	ъ	c	=	6 0	<u>ر</u>	6	и
2650-1307		2650-1308		-					1	45°	}	,	1	:				o,
2650-1311		2650-1312		<u> </u>	' 	<u> </u>				30°	. 6	~	Г.					
2650-1313		2650-1314						0		45°)	2					!
2650-1315		2650-1316						7, 0	6	30°	. 9	ιc.	6	=	60	cc	6	ر در
2650-1317		2650-1318							1	45°	•	,	1	;				
2650-1321		2650-1322							_	30°	12	٣.	<u>.</u> تر	1	1]]
2650-1323		2650-1324					u c	-		45°	·	,						
2650-1325		2650-1326				<u> </u>			2	30°	91	и.	Ŋ	=	0 9	ď		u C
2650-1327		2650-1328		_		.				45°)		:	1		1.	
2650-1331		2650-1332			1	· -			-	30°	12	es.	10		i		<u> </u> 	
2650-1333		2650-1334			·	···		c		45°	!							
2650-1335		2650-1336			<u> </u>		 	4,	2	30°	16	LC.	2		0.2	σ.	3.2	ر ا
2650-1337	1	2650-1338	<u> </u>	<u> </u> 			!			45°		,		:			<u> </u>	2
2650-1341		2650-1342		- 2',	-	0	0,25	1		30°	12	8	1,5		1		<u> </u>	
					,													

c

0,5

Продолжение табл.

CA ठ्य 2 ट्यू l į Q က 3 3 က **4**1* က 3 ŝ 3 0,5 Ç1 1 نه Ó Ö 0 i Ď, 1 1,5 Ŋ 1,5 Ŋ 10 ~ C) c) C/J C/I 7 က S 3 S က က b ¢5 S 12 9 12 16 \mathbb{Z} 2 9 91 \overline{c} ۵ Угол | в пла-не ф* 30° 45° 45° 300 45° 30° 45° 45° 30° 45° 300 45° 45° 30° 45° 30° 30° Типы CA $^{\circ}$ O CVI M резьбы *Р* 0,2 MeJ KHŽ S азмеры, 0 Шаг 0,35 0,25 0.30 круп-ный 1 Номинальный диаметр резъбы *d* для рядов ~ 4 1 2, 9 **GMOCTL** кнэми**q**П левых Обозначение 2650-1344 2650-1346 2650-1348 2650-1368 2650-1378 2650-1382 2650-1352 2650-1354 2650-1358 2650-1362 2650-1364 2650-1366 2650-1372 2650-1374 2650-1376 2650-1384 2650-1356 плашек **БИОСТЬ** пиэмиqП Обозначение npanen 2650-1383 2650-1343 2650-1345 2650-1355 2650-1363 2650-1365 2650-1373 2650-1375 2650-1377 2650-1381 2650-1347 2650-1353 2650-1357 2650-1367 2650-1371 2650-1351 2650-136 плашек

ಸು

Ö

ល

ö

Ŋ

0

0,5 1 ro 0,5 5,0 O ro Ç 0 2 2 3,2 2 <u>6,</u> q m က က် က * ' " 1 က က ന 3 ന 0,2 Q 0,2 ö C) 1 Ø Ö. 0 0 Ď Ξ -ਨ੍ਹ ಗ್ರ 1 2 C/I S CVI က T5 3 3 S ŋ က S ıΩ 16 Q 2 16 16 2 12 9 16 12 Угол в пла-не ф* 30° 45° 30° 45° 45° 300 30° 45° 30° 30° 45° ွိင္က 45° 45° 30° 45° 30° Типы 2 2 ÇN CVI CV лезьбы *Р* мел-кий 0,5 0,5 į Har круп-ный 0,35 0,35 0,40 ļ Номинальный диаметр резьбы *d* цля рядов ∞ Ç ô 2,0 9 Т З О Ж Э **внэмис**П левых Обозначение плашек 2650-1386 2650-1388 2650-1392 2650-1394 2650-1396 2650-1398 2650-1402 2650-1404 2650-1406 2650-1412 2650-1414 2650-1416 2650-1418 2650-1422 2650-1424 2650-1408 2650-1426 биость RHSWNGII правых Обозначение 2650-1385 2650-1393 2650-1395 2650-1403 2650-1425 2650-1387 2650-1397 2650-1405 2650-1413 2650-1415 2650-1423 2650-1401 2650-1417 плашек 2650-1391 2650-1407 2650-1411 2650-1421

0,5

3,2

0,5

3,2

0,5

3,2

3,2 0,5

3,2

Продолжение габл. 1

Š		* p		က			c	,	1		7				-	`			1	
		p			<u> </u>		1		<u> </u> 	' . 	1 6		<u> </u>		1 ~		<u> </u>			
		٥		0,2			6	, ,		!	c	, ,			6 0	4,		ļ	6	7,0
	,	D ₁		=			=	7			=	7			=	-	-		=	=
		~		8			6	1			. 65	,	ı		6	1			6	
		7		ഹ	~	3	LC.	>	~)	· ư	>	67	,	LC.	,	cr	·	L L	
		2		16	1.9	3	, 6	•						16						
	Угол в,пла-	ф*		45°	30°	45°	30°	45°	30°	45°	30°	45°	30°	45°	30°	45°	30°	45°	30°	45°
MM		HIGH		2	_	•	6	1	_	1	6	ı	_		6	3	,-	•	6	<u> </u>
	езьбы	мел-	Кий			0.95	2							0.25)				i İ	
азмеры,	Шаг резьбы р	круп	ный	0,40		 		-		74	 }			-		!		ž	C, 40	
Д	HEIST D d	9.0	6						<u> </u>			1				<u>'</u>				
	Номинальный диаметр резьбы d	для рядов				Ī						2,5				.				
	How Ap	E E	-			2,0						. 1						Li	ر, د	
	-кнэмис атэо	wə								*.									<u>, </u>	
	Обозначение		левых	2650-1428	2650-1432	2650-1434	2650-1436	2650-1438	2650-1442	2650-1444	2650-1446	2650-1448	2650-1452	2650-1454	2650-1456	2650-1458	2650-1462	2650-1464	2650-1466	2650-1468
	-кнэмис атэо	ь П																		-
	Обозначение плашек		правых	2650-1427	2650-1431	2650-1433	2650-1435	2650-1437	2650-1441	2650-1443	2650-1445	2650-1447	2650-1451	2650-1453	2650-1455	2650-1457	2650-1461	2650-1463	2650-1465	2650-1467

		c			ŀ	L	o,		1		5,0			I		•			0,5				
ŀ		9			<u> </u>		λ, Σ	1		<u> </u>			1	1	1	2		1	0	2			
ŀ		<i>ط</i> ، *			<u>.</u> 	0		<u> </u>	1	 	4 3,2		1	<u>'</u> !	 	3,2		<u> </u>		က			
ľ						 		 	-	<u> </u> 		<u>-</u>	<u> </u> 		1				4				
		0			l .	6			[0,5]					0,2				•
		ı _a				=					1					15			!			15	
		7				C	, ,				1					က			1			3	
		7		۲	>	u	,	0	,		ಬ		0)	Ì	2		Ī		2	<u> </u>		
		a					16				20		19	2		20	•			20			
	Угол в пла-	не Ф*		30°	45°	ခွင့	45°	30°	45°	25°	30°	45°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°
		ипы		_	•	٥	١.	-	·		67		_	•		`	<u> </u>	<u> </u>		•			<u>`</u>
	Шаг резьбы Р	мел-	кий		35	3				1					88.							0,35	
	Шаг п	круп-	ный		1				,	0,50									(09,0)			[
	ный р	e C	3					`						1					<u> </u>		·		
	Номинальный диаметр резьбы <i>d</i>	для рядов	2					<u> </u>				1								3,5			
	Номи ди рез	для			С.			<u> </u> 				3,0					<u> </u>	l 		· [
-	ость	—— йә	<u> </u>		- c							3								<u>۰</u>			 }
-	 кнэми (—- лП				,																	
	Обозначение плашек		левых	2650-1472	2650-1474	2650-1476	2650-1478	2650-1482	2650-1484	2650-1486	2650-1488	2650-1492	2650-1494	2650-1496	2650-1498	2650-1502	2650-1504	2650-1506	2650-1508	2650-1512	2650-1514	2650-1516	2650-1518
-	ат э о:	wə Ш																					
	Обозначение плашек		правых	2650-1471	2650-1473	2650-1475	2650-1477	2650-1481	2650-1483	2650-1485	2650-1487	2650-1491	2650-1493	2650-1495	2650-1497	2650-1501	2650-1503	2650-1505	2650-1507	2650-1511	2650-1513	2650-1515	2650-1517

Продолжение табл. 1

		· ·				0,5					9,0.			0,5			9,0				0,5		
	I	٥												χ, Σ,		-							
		# 1 p												4,							•		_
		٥				0,2					0,5			2,0			ర,0				0,2		_
	,	D_1												1						•			
		~]									
		7				ر ا						_		ഹ							ທ		
		a			·- -									 07				1	•		113		
	= 8												, ,	20									
	Угол в пла	е* Э		25°	30°	45°	25°	ဆို	42°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°
147 147		Типы									-			77									-
	Шаг резьбы ${p}$	мел-	КИЙ		1			0,50			1			0,50			I				0,50		
furdamen.	Mar 1	круп-	ный		0,70			1			(0,75)			1			0,80				1		
•	ный р	OB.	33															1				[(6,6)
	Номинальный диаметр резьбы <i>d</i>	для рядов	2			1						4,5							 I				=
	Номя ди	для	-1		-	4,0						-						5,0				1	$\overline{\Gamma}$
-	OCLP	мә	<u> </u>			4			<u> </u>				1					2					<u> </u>
	-RH9MN	-Π σΠ																					_
	Обозначение		левых	2650-1522	2650-1524	2650-1526	2650-1528	2650-1532	2650-1534	2650-1536	2650-1538	2650-1542	2650-1544	2650-1546	2650-1548	2650-1552	2650-1554	2650-1556	2650-1558	2650-1562	2650-1564	2650-1566	2650-1568
	-визеня- ость	щэ Б																					i
	Обозначение плашек		правых	2650-1521	2650-1523	2650-1525	2650-1527	2650-1531	2650-1533	2650-1535	2650-1537	2650-1541	2650-1543	2650-1545	2650-1547	2650-1551	2650-1553	2650-1555	2650-1557	2650-1561	2650-1563	2650-1565	2650-1567

						•											1	
Обозначение	-кнэми атэс	Обозначение	-кнэмн атэс	How	Номинальный днаметр	тый Тр	Mar 1	Шаг резьбы Р	, 	Угол в пла-			,	1		,	4	
	еме,		пр омэ	- E	для рядов	0.0	круп-	мел-	Типы	e*	9	7	~	ā	e	φ1,	9	ს
правых		левых		-	2	3	нык	XX										
2650-1571		2650-1572		1	1	(5,5)		0.50		45°		2		<u>'</u>	0,2		!	0,5
2650-1573		2650-1574								25°								
2650-1575		2650-1576					1,00			30°								
2650-1577		2650-1578								45°		7			0,5			9,0
2650-1581		2650-1582							7	25°	20					4	63	
2650-1583		2650-1584		0,9		1		0,75		30°								
2650-1585		2650-1586								45°				!	.		!	
2650-1587		2650-1588								25°								•
2650-1591		2650-1592				·		02,0		30°		က			0,2			
2650-1593		2650-1594			i					45°		•		!		j	<u> </u>	
2650-1595		2650-1596								25°			1	1				
2650-1597		2650-1598					8,	1		30°								
2650-1601		2650-1602								45°		<u>ი</u>						
2650-1603		2650-1604						-		25°								
2650-1605		2650-1606]		7		0,75	က	30°	23		•		0,5	7.0 4.	4,0	8,0
2650-1607		2650-1608				<u>.</u>	1			45°								
2650-1611		2650-1612		·······						25°		****						
2650-1613		2650-1614						09,0		30°								
2650-1615		2650-1616					-			45。							-	

Продолжение габл. 1

						•	1 4 2 M C P 18,		TAT TAT									
Обозначение	-RREMR- dtoo	Обозначение	именя- ость	Номи дв	Номинальный диаметр резьбы d	ный о	Mar 1	Шаг резьбы Р		Уго: в пла-								
	Пр Смэ		Пр	-для	лля рядов		круп-	Men-	Типы	Ф*	0	7	7	Di	e e	# ₁	9	s s
правых		левых		-	C-7	- ش	HILE	КИЙ										
2650-1617		2650-1618								25°	·					-		
2650-1621		2650-1622					1,25	1		30°								
2650-1623		2650-1624				'				45°								
2650-1625		2650-1626								25°								
2650-1627		2650-1628						1.00		°06		6						
2650-1631		2650-1632				1				45°								
2650-1633	•	2650-1634								25°								
2650-1635		2650-1636					1	0,75		30°								
2650-1637		2650-1638			<u>-</u>				3	45°	83		1	1	0,5	ນ	4	8,0
2650-1641		2650-1642								25°								
2650-1643		2650-1644						0,50		30°		7	-					
2650-1645		2650-1646		-						45°				····				
2650-1647		2650-1648					:			25°								
2650-1651		2650-1652				<u> </u>	(1,25)	1		30°		0						
2650-1653		2650-1654	-			· · ·				45°		,						
2650-1655		2650-1656		· 			١	100		25°	٠.							
2650-1657		2650-1658			·			:		30°								

						7	3 3.N.C	rasmeppi, ww	IV.									
Обозначение	- кнэмі атэ	Обозначение	-вненя- атэс	Homi	Номинальный днаметр	яый 2	Mar r	Шаг резьбы Р		Угол в пла-					,	*		ę
плашек	паП Эмэ	плашек	прп омэ	13.0 13.0 13.0 13.0 13.0 13.0 13.0 13.0	для рядов		круп-	мел-	Типы	не •	ď	1	7	<u>.</u>	71	<u> </u>		s.
правых		JI & BEIX		-	2	3	НЫЙ	КИИ								-		
2650-1661		2650-1662						1,00		45°								
2650-1663		2650-1664								25°		6						
2650-1665		2650-1666						0,75		30°					1.			c c
2650-1667		2650-1668		1			1			45°	22				o ʻ n			٥, ٥
2650-1671		2650-1672								25°								
2650-1673		2650-1674					•	0,50		30°		_						
2650-1675		2650-1676				Ì				45°			i	1		1		
2650-1677		2650-1678						-		25°						-		
2650-1681		2650-1682			1		1,50	1	က .	30°							4	
2650-1683		2650-1684								45°								
2650-1685		2650-1686								25°								
2650-1687		2650-1688		10		1		1,25		30°	39	=						0,1
2650-1691		2650-1692								45°								
2650-1693		2650-1694					1			25°								
2650-1695		2650-1696						1,00	-	°08								
2650-1697		2650-1698								45°								
2650-1701		2650-1702		<u> </u>				0,75		25°			∞ —	24			_	

Продолжение табл. 1

***************************************						,	r asmeppi,	ı	M M									
Обозначение плашек	именя» атэо	Обозначение	-кнэми атэо	Номи ди рез	Номинальный диаметр резьбы <i>d</i>	E	Illar r	Шаг резьбы ${p}$		Угол								
	Пр		Щр	для	для рядов		круп-	M Q.I.	ИПЫ	Ф*е	Q	7	~	D ₁	o.	ď,*	٩	o c
правых		левых			2		'iblŘ	КИЙ										
2650-1703		2650-1704					`	0.75	,	30°		11	∞	24	_			
2650-1705		2650-1706		Ç						45°					•			
2650-1707		2650-1708		5	1	1	\ 			25°				İ				
2650-1711		2650-1712						0,50		30°		œ			0,5			
2650-1713		2650-1714								45°	-							
2650-1715		2650-1716								25°				<u> </u>				
2650-1717		2650-1718		·		<u> </u>	(1,50)	1		30°			1				····	
2650-1721		2650-1722					-			45°								
2650-1723		2650-1724							က	25°	30					'n	4	0,1
2650-1725		2650-1726						1,00		30°		Ξ						
2650-1727		2650-1728		1	=					45°					_			
2650-1731		2650-1732					<u>'</u>			25°			<u></u>					
2650-1733		2650-1734						0,75		30°			∞	24				
2650-1735		2650-1736								45°								
2650-1737		2650-1738								25°								
2650-1741		2650-1742		-				0,50		30°		00	1	1				
2650-1743		2650-1744								45°								

Продолжение габл. 1

	1			i																
		S										1.2	-							
		9										ນ								
		<i>d</i> ₁ *										9								
		Ü																		
		Ω,								1							(08 8		
		7								1						1	t	_		
		7 .			14]					10	•			<u> </u>				
		Q										38								
	Угол в пла-	He G		25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°
MM		Типы					'	<u> </u>	Į	<u>1</u>	<u>!</u>	_ا	!	•	1	1	!	1	1	
	езьбы	Men -	KRÄ	-	ı			1,50			1,25			1,00			0,75		0 20	3
Размеры,	Шаг резь $\delta_{\mathbb{N}}$	круп-	ный		1,75					•			<u> </u>	1	-i ,					
٦,	Номинальный днаметр резьбы d	90°	8						•			1								
	минальн: диаметр резьбы <i>d</i>	для рядов	64																	
	Номі др	ST. II									· · ·	12		·						
	-кненя- атэо	- БМ																		
ı		- <u>-</u> -																		
	Обозначение плашек		левых	2650-1746	2650-1748	2650-1752	2650-1754	2650-1756	2650-1758	2650-1762	2650-1764	2650-1766	2650-1768	2650-1772	2650-1774	2650-1776	2650-1778	2650-1782	2650-1784	2650-1786
	нменя- атро	иә Ш																		
***************************************	Обозначение плашек		правых	2650-1745	2650-1747	2650-1751	2650-1753	2650-1755	2650-1757	2650-1761	2650-1763	2650-1765	2650-1767	2650-1771	2650-1773	2650-1775	2650-1777	2650-1781	2650-1783	2650-1785

Продолжение табл. 1

								1									l	
Обозначение	-кнемн атэс	Обозначение	-внэми атэс	HOM	Номинальный лиаметр лезьбы <i>d</i>	ный Тр	War 1	Шаг резьбы p	ŧ	Угол в пла-					•	*		
VI DATE DIST	Пр еме		пП омэ	E E	для рядов	OB	круп-	Men-	Типы	9 *5	a	7	-	2	o	, a	0	ს
правых		левых		-	2	3	ныя	кип						-				
2650-1787		2650-1788		12			. 1	0,50		45°		10	7	30				
2650-1791		2650-1792								25°	-							
2650-1793		2650-1794					2,00	1		30°		14						
2650-1795		2650-1796								45°								
2650-1797		2650-1798								25°								
2650-1801		2650-1802						1,50		30°								
2650-1803		2650-1804								45°								
2650-1805		2650-1806								25°			1					
2650-1807		2650-1808		I	14	1		1,25	3	30°	38					9	က	1,2
2650-1811		2650-1812								45°								
2650-1813		2650-1814				-	1			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 габл. 1

	ı			1																
		c										1,2							٠.	
		9					2									ය				
		d_1^*										9								
		o				J						_								
		D_1		30							1								36	
		7		7							1				-				10	
		7	-				10						18				4			
		Q					38			~				· · · ·		45				
	Угол в пла-	e *		30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°
MM		Типы							•			_.			'		<u>`</u>			
	Шаг резьбы р	Me.T.	кий	05.0			1,50			(1,00)					•	1,50			00,1	
rasmepbi,	Шar r	круп-	HSIÑ				ı	· · · · · ·	',				2,00					<u>'</u>		
4	ный О ф	9.0	_ص	1				ī.	2		<u>.</u>					!				_
	Номинальный диаметр резъбы <i>d</i>	т ряд	-21	4.									 							
	Номі ду	E E					1								91					
	-кнэми атоо						.				1									
	Обозначение		левых	2650-2012	2650-2014	2650-2016	2650-2018	2650-2022	2650-2024	2650-2026	2650-2028	2650-2032	2650-2034	2650-2036	2650-2038	2650-2042	2650-2044	2650-2046	2650-2048	2650-2052
	-киеня- атэо	пр Смэ										-	.	1					-41	
	Обозначение		правых	2650-2011	2650-2013	2650-2015	2650-2017	2650-2021	2650-2023	2650-2025	2650-2027	2650-2031	2650-2033	2650-2035	2650-2037	2650-2041	2650-2043	2650-2045	2650-2047	2650-2051

Продолжение табл. 1

	S										1,2								
	٠									-	5,3	····							
	d1*										9								
	o																		
	ı O			-	98					1			36			1			
			٠.		7					ı			10			-			
	7				10						4			Ī		18		14	
	q										45								
Угол В пла-	e*e		25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°
1,	Типы										က						*********		
езьбы	мел.	кий		0,75			0,50			1,50			(1,00)			1		2,00	
Шаг резьбы Р	круп.	ный														2,5		1	
ный р	. e.	3		••••							17								
наль амет	2						<u>'</u>	-]		×	2			
Номинальный диаметр резьбы <i>d</i> для рядов					16									1					
-кнэмн атэс	омэ СМ												-						
Обозначение		левых	2650-2054	2650-2056	2650-2058	2650-2062	2650-2064	2650-2066	2650-2068	2650-2072	2650-2074	2650-2076	2650-2078	2650-2082	2650-2084	2650-2086	2650-2088	2650-2092	2650-2094
-кнэмн атос	Пр												[
Обозначение	Hold Ben	правых	2650-2053	2650-2055	2650-2057	2650-2061	2650-2063	2650-2065	2650-2067	2650-2071	2650-2073	2650-2075	2650-2077	2650-2081	2650-2083	2650-2085	2650-2087	2650-2091	2650-2093

		The Charles of the Control of the Co						,										
Обозначение	-кнеми атоо	Обозначение	ниеня- ость	Ном ле	Номинальный диаметр резъбы d	ied i	Шаг резьбы Р	езьбы	E	У го л в пла-				,		,		
	GII M9		Пр емэ	пп	для рядов	i	круп-	мел.	Типы	o*	9	7		<i>p</i> ¹	e)	d1*	0	o
правых		левых		_	- 7	<u>«</u>	ный	Кии										
2650-2095		2650-2096					!	2,00		45°								
2650-2097		2650-2098								25°			1					
2650-2101		2650-2102						1,50		30°								
2650-2103		2650-2104								45°		14						
2650-2105		2650-2106							***************************************	25°								
2650-2107		2650-2108			9		***	1,00		30°			10	36				
2650-2111		2650-2112			<u> </u>		<u>.</u>			45°								
2650-2113		2650-2114								25°								
2650-2115		2650-2116				1		0,75	m	30°	45				-	9	5,3	1,2
2650-2117		2650-2118			. <u> </u>		<u>`</u>			45°		01						
2650-2121		2650-2122								25°								
2650-2123		2650-2124					-	09,0		30°			7	36				
2650-2125		2650-2126								45°								
2650-2127		2650-2128			·					25°			-					
2650-2131		2650-2132		20	1		2,5	1		30°		18	ı]				
2650-2133		2650-2134			·	1				45°								
2650-2135		2650-2136				_	1	2,00		25°		14				_		

Продолжение табл. 1

						4	rasmeppi,		W.									
Обозначение	-кнэмн атэс	Обозначение	-RH9NH d100	HOM	Номинальный диаметр лезьбы d	ный р	Шar 1	Шат резьбы $m{p}$	1	Угол в пла-	l							
	q[] ms			THE .	я ряди		круп-	мел-	Типы	ф*	Q	7	7	D,	e e	q , , p	9	v
кна в фи		левых		-	. 6	e	HEAR	КИЙ					_					
2650-2137		2650-2138						2,00		30°								
2650-2141		2650-2142								45°								
2650-2143		2650-2144								25°			1	1				
2650-2145		2650-2146						1,50		30°		4						
2650-2147		2650-2148								45°								
2650-2151		2650-2152			•					25°								
2650-2153		2650-2154		20				1,00		30°	45		10	36		9	بر	1.2
2650-2155		2650-2156								45°					•		2	•
2650-2157		2650-2158				1			ಣ	25°								
2650-2161		2650-2162						0,75		30°			1					
2650-2163		2650-2164								45°		10						
2650-2165		2650-2166								25°								
2650-2167		2650-2168						0,50		30°			7	36				
2650-2171		2650-2172		ij		<u>'</u>				45°								
2650-2173		2650-2174								25°								
2650-2175		2650-2176		1	22		در س	1		30°	55	22	ļ	1	7	∞	6,5	1,5
2650-2177		2650-2178								45°							_	

M
Þ.
ď
نه
×
(C)
অ
Д

	,	The second secon				1	a o m o p		107 (107									
Обозначение плашек	ниени- остр	Обозначение	-кнэмн атэо	Ном П	Номинальный диаметр резьбы d	This is	Mar 1	Шаг резьбы	E	Угол в пла				,				
	мә 1Ц		еме ЦП	пп	аля рядов		круп-	Men	INTERI	o*.	7	7	~		Ö	* 1 *	٥	S.
правых		левых		-	2	3	ный	КИЙ										
2650-2181		2650-2182								25°								
2650-2183		2650-2184						2,00	-	30°								
2650-2185		2650-2186								45°			1	1				
2650-2187		2650-2188								25°								
2650-2191		2650-2192						1,50		30°		16				-		
2650-2193		2650-2194								45°				-				
2650-2195		2650-2196					· .	-		25°								
2650-2197		2650-2198		1	22		-	1,00		30°			12		•			
2650-2201		2650-2202							က	45°	55					00	6,5	1,5
2650-2203		2650-2204								25°				 .				
2650-2205		2650-2206						0,75		30°				45				
2650-2207		2650-2208								45°		12	∞					
2650-2211		2650-2212				-				25°				-				
2650-2213		2650-2214						02,0		30°								
2650-2215		2650-2216		'		!				45°								
2650-2217		2650-2218		24		ری	3.0	1		25°		22		-	2			
2650-2221		2650-2222								30°		-			1			

Продолжение табл. 1

						٦,	газмеры,		MM									
Обозначение	-именя- атэо	Обозначение	-кнэми атэо	How	Номинальный диаметр резьбы <i>d</i>	nisik p	Шаг	Шаг резьбы Р		Угол в пла-								
	III em		щэ	пп	аля рядов	80	круп-	мел-	Типы	He #e	Q	7	~	D ₁	e	<i>q</i> , <i>p</i>	9	Ü
травых		левых		-	~	3	ный	кий										
2650-2223		2650-2224					3,0	. 1		45°		22			2			
2650-2225		2650-2226								25°								
2650-2227		2650-2228						2,00		30°								
2650-2231		2650-2232								45°			1	1				1
2650-2233		2650-2234								25°								
2650-2235		2650-2236						1,50		30°		16						
2650-2237		2650-2238		24						45°								
2650-2241		2650-2242		· ——	. — — -					25°								
2650-2243		2650-2244				-	١	1,00	က	30°	55		12		-	∞	6.5	1.5
2650-2245		2650-2246								45°				ř.	-			
2650-2247		2650-2248								25°				r F				
2650-2251		2650-2252	_					0,75		30°		12	8					
2650-2253		2650-2254			'					45°								
2650-2255		2650-2256			<u> </u>					25°								
2650-2257		2650-2258		1	•	25		2,00		30°		16						
2650-2261		2650-2262				 }				45°		2						
2650-2263		2650-2264						1,50		25°								

Продолжение табл. 1

		u					ισ •)					8,	
i		o .							6,5		<u>-</u>			
		ď 1 *							∞					
į		o .					1						63	-
		D ₁		1			45				1			
		7		ı			12				-			
		7					16						22	
	,	a					55						65	
	Угол в пла-	о _ж	-	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°
MM		Tunst							<i>г</i>					
	Шаг резьбы р	мел-	KWI	1.50			(00,1)			1,50			l	
азмеры,	Шаг	круп-	ный										3,00	
Д,	ьный гр <i>d</i>	108	8			22				(36)			1	
:	Номинальный диаметр резъбы <i>d</i>	цля рядов	2				1						27	
	How	, E	1						1					
	-янэми 4100	Пр												
	Обозначение		левых	2650-2266	2650-2268	2650-2272	2650-2274	2650-2276	2650-2278	2650-2282	2650-2284	2650-2286	2650-2288	2650-2292
	HMCHR-	IIp ewe												
	Обозначение		правых	2650-2265	2650-2267	2650-2271	2650-2273	2650-2275.	2650-2277	2650-2281	2650-2283	2650-2285	2650-2287	2650-2291

Продолжение табл. 1

	_																		
	. 9										1,8								
	a										6,5								
	d1*										8			·····					
	٥					-													
	D ₁					1					5.4					1		<u>-</u>	
	1									12			10						
	7						8					<u>. </u>	14			<u> </u>	 2		
	a								·—-	· · · · ·	65								
	50				١.										1			i	
	Угол в пла- не ф*		25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	တ္တ	45°	25°	30°
	Типы										ന								
TAT TAT	зьбы	CH Å		2,00			1,50			1,00			0,75			2,03		- 20	
))	P 6			<u></u>						_			0			2	!		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
, ci J mi C p 1211,	Шат	HЫЙ									-								
*	Номинальный диаметр резьбы <i>d</i> для рядов	3						1			-					1867	3		
	оминальнь диаметр резьбы <i>d</i> для рядов	2						77								. !			
	How p	1								-	1			·	•				
	-применя- атэомэ																		
	Обозначение плашек	левых	2650-2294	2650-2296	2650-2298	2650-2302	2650-2304	2650-2306	2650-2308	2650-2312	2650-2314	2650-2316	2650-2318	2650-2322	2650-2324	2650-2326	2650-2328	2650-2332	2650-2334
	Применя- атэомэ																		
	Обозначение плашек	правых	2650-2293	2650-2295	2650-2297	2650-2301	2650-2303	2650-2305	2650-2307	2650-2311	2650-2313	2650-2315	2650-2317	2650-2321	2650-2323	2650-2325	2650-2327	2650-2331	2650-2333

Продолжение табл. 1

	a .										1,8								
- 4											6,5								
*.	3										∞					_			
0	٠								6	1						-			
Ď.	ī				54							ı							54
-			1		12							1							12
7	1			81					75	}						<u>×</u>			
Q	,			· • · · · ·			<u> </u>				65								
Угол в пла-	o*		45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°
Типы								·- ···			က								
IIIar ne3b6bi	мел-	ХИИ	1,50		1,00			-		,	(3,00)			2,00			1,50		1,00
Mar 1	круп-	ный		.				3,5			1			j					-
ьный гр .d	TOB	3		(28)										1					
Номинальный диаметр резьбы d	для рядов	23									-				.,,,,,				
How	E I			1										9					
- внэмна чтэом	ep LL																		
Обозначение плашек		левых	2650-2336	2650-2338	2650-2342	2650-2344	2650-2346	2650-2348	2650-2352	2650-2354	2650-2356	2650-2358	2650-2362	2650-2364	2650-2366	2650-2368	2650-2372	2650-2374	2650-2376
рименя- атэом	LI E		:																,
Обозначение плашек		правых	2650-2335	2650-2337	2650-2341	2650-2343	2650-2345	2650-2347	2650-2351	2650-2353	2650-2355	2650-2357	2650-2361	2650-2363	2650-2365	2650-2367	2650-2371	2650-2373	2650-2375

Продолжение табл. 1

- 8			- К				'					_				_		
нмен	OCTE	Обозначение	имен Остр	HON	оминальнь днаметр резьбы <i>d</i>	Номинальный днаметр резьбы d		Шаг резьбы р		Угол в пла-		•	,					
	wa l		пр СМЭ	Ħ	аля рядов	пов	круп-	жел-	ыпи	е*	۵	4	7	D1	o.	Å.	٥	o
1 1		левых		-	2	3	ный	Кий						_		_		
		2650-2378						1		30°		<u>«</u>	13					
		2650-2382								45°			:]					
	<u>`</u>	2650-2384		30	1	l				25°				54	1			
		2650-2386						0,75		30°		14	2					
		2650-2388								45°								
		2650-2392					1			25°								
		2650-2394						2,00		30°			1	1				
	Ī	2650-2396			1	(32)				45°		18						
		2650-2398							က	25°	65					8	6,5	1,8
	'	2650-2402						1,50		30°			!	l				
		2650-2404								45°					2			
		2650-2406		1						25°								
		2650-2408					3,5	ı		30°								
		2650-2412			33	ı				45°		9.5	l	 				
		2650-2414			}	-				25°								
		2650-2416					1	(3,00)		30°								
		2650-2418								45°								

Продолжение табл. 1

						٠,	a 3 M	газмеры, мм	2									
Обозначение плашек	онменя- отро	Обозначение	-кнэмис дтэо	Ном д	Номинальный диаметр резьбы <i>d</i>	яый р	Шаг	Шаг резьбы $oldsymbol{p}$		Угол В пла-	l							
	мə Ш ¹		ПП	пп	я ряд	go,	круп-	мел-	Типы	е *Э	9	7	~	D ₁	e)	* 1 p	•	v
правых		левых		-	2	60	ный	кий										
2650-2421		2650-2422								25°								
2650-2423		2650-2424						2,00		30°								
2650-2425		2650-2426								45°		18	-	1	63			
2650-2427		2650-2428			•					25°								
2650-2431		2650-2432						1,50		30°								
2650-2433		2650-2434			 ?					45°								
2650-2435		2650-2436		ŧ						25°								
2650-2437		2650-2438			-			1,00		30°			12					
2650-2441	1	2650-2442	Ī						3	45°	65	14		72	-	`∞	6,5	8,1
2650-2443		2650-2444								25°		4		5	•			
2650-2445	<u>,</u>	2650-2446						0,75		30°			10					
2650-2447	Ì	2650-2448		!	{					45°								
2650-2451	Ť	2650-2452								25°								
2650-2453	1	2650-2454				35		1,50		30°		18			c			
2650.2455	Ī	2650-2456		· 						45°				}	7			
2650-2457		2650-2458			•	1	0	.		25°		3.5						
2650-2461		2650-2462					•			30°		3						

Продолжение табл. 1

	1																						
		g											-	ν,									
		9							ı	٠ ر										7,0			
		d 1*												×									_
	-	o						ć	.71											7			
		ı _Q													5.			63			1		
		~							1		,				72			16			1		
	•	7			25	3				18					14			8			30		
		Q				····			ì	ß			•							75		-	
	Угол в пла-	ө*		45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	42°	25°	30°	45°	25°
		Типы												20									
יש אים ק	Шаг резьбы Р	мел-	Kar			3,00			2,00			1,50			 8			06 ,			1		3,00
газмсры, мм	Mar 1	круп.	ный	4,0								l									4,0		1
1	sitsifi Pp	(OB	3							1								(38)			1		
	Номинальный днаметр пезьбы d	я ряд	2									1									65		
	How	E B	1							9										1			
	именя дтэс	Пр емэ																					
	Обозначение		левих	2650-2464	2650-2466	2650-2468	2650-2472	2650-2474	2650-2476	2650-2478	2650-2482	2650-2484	2650-2486	2650-2488	2650-2492	2650-2494	2650-2496	2650-2498	2650-2502	2650-2504	2650-2506	2650-2508	2650-2512
	- кнэми атэс	qII ome																					
	Обозначение	no mer	правых	2650-2463	2650-2465	2650-2467	2650-2471	2650-2473	2650-2475	2650-2477	2650-2481	2650-2483	2650-2485	2650-2487	2650-2491	2650-2493	2650-2495	2650-2497	2650-2501	2650-2503	2650-2505	2650-2507	2650-2511

Продолжение габя. 1

						٦	d o M	газмеры, мм	E.									
Обозначение	-киеми атоо	Обозначение	нменя- ость	Ном	Номинальный диаметр пезьбы d	р д	Шаг	Шаг резьбы		Угол в пл в -								
	Пр		II _D	LE I	аля рядов	OB	круп-	Men.	Типъ	не Ф*	Q	7	-	r o	e	d 1.	٥	v
правых		левых		-	2	8	ный	Кий					_					
2650-2513		2650-2514						3 00		30°		£						
2650-2515		2650-2516						22.6		45°		}						
2650-2517		2650-2518								25°								
2650-2521		2650-2522						2,00		30°			1	İ				
2650-2523		2650-2524								45°		20		.,.				
2650-2525		2650-2526			ල	1				25°								
2650-2527		2650-2528						1,50		30°								
2650-2531		2650-2532								45°								
2650-2533		2650-2534								25°								
2650-2535		2650-2536						1,00		°08	į	91	12	63	(t	•
2650-2537		2650-2538		l	· · · · · · · ·				χο 	45°	3				24	x 0	_	×,
2650-2541		2650-2542		<u>'</u>	<u> </u>					25°								
2650-2543		2650-2544						(3,00)		30°		30						
2650-2545		2650-2546			-					45°								
2650-2547		2650-2548								25°			-					
2650-2551		2650-2552				40		(2,00)		30°			1					
2650-2553		2650-2554								45°		20	-					
2650-2555		2650-2556							-, - i ,	25°								
2650-2557		2650-2558						1,50		°08	-							
2650-2561		2650-2562								45°	_						_	

Продолжение табл. 1

	1			1																	
		9										α 	1								
	ļ	٩										1									
]	# ₁										α	5								
		ø										G	1								
		D ₁									1		-					-		63	
		-									1									12	
		7						8						6	 				İ	16	
		٩										75	· •						!		
	Угол	#e		25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°
×		Типы						·———				cc)	·			•		<u>'</u>		
азмеры, мм	Шаг резьбы р	мел-	кий		1			(4,00)			3,00			2,00			1,50			.0°,	
Разме	IIIar 1	круп-	Hbîli		4,50									1	****						
•	Номинальный диаметр резьбы d	go)	<u>-</u>									1									
	Іоминальны диаметр резьбы d	н ряд	2																		
	Ном нд	E H	-									42									
	-киеня- ость	ewe																			
			×					1								<u> </u>					
	Обозначение		левых	2650-2564	2650-2566	2650-2568	2650-2572	2650-2574	2650-2576	2650-2578	2650-2582	2650-2584	2650-2586	2650-2588	2650-2592	2650-2594	2650-2596	2650-2598	2650-2602	2650-2604	2650-2606
	- кнэми атэо	щә																			
	Обозначение		правых	2650-2563	2650-2565	2650-2567	2650-2571	2650-2573	2650-2575	2650-2577	2650-2581	2650-2583	2650-2585	2650-2587	2650-2591	2650-2593	2650-2595	2650-2597	2650-2601	2650-2603	2650-2605

Продолжение табл. 1

and and and		S										2,0								
-	•	٥	_									6								
-		417										œ								
		3										2								
1		آ م	_							1								1	75	
		•								1									4	;
_		7					1	9						-	22			T	<u>~</u>	
-		3										06								
	Угол в пла-	ө *о		25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30.
	E	типри										3								
-	e3565i	жел.	жий		1		6	(4,400) 		6	۰, سرد		6	DO, 2		i i	ρς , Ι		1.00	
	Шаг резьбы р	круп-	HENR	1	4 , 5		****						١							
	HSIŘ Ž	80)	3									1								
	Номинальный диаметр резъбы d	пряд	2									45								
	Howe	пп	-																	
	именя 4120	Пр																		
A CONTRACTOR OF THE PERSON OF	Обозначение		левых	2650-2608	2650-2612	2650-2614	2650-2616	2650-2618	2650-2622	2650-2624	2650-2626	2650-2628	2650-2632	2650-2634	2650-2636	2650-2638	2650-2642	2650-2644	2650-2646	2650-2648
	именя- пробегь																			
	Обозначение		правых	2650-2607	2650-2611	2650-2613	2650-2615	2650-2617	2650-2621	2650-2623	2650-2625	2650-2627	2650-2631	2650-2633	2650-2635	2650-2637	2650-2641	2650-2643	2650-2645	2650-2647

-					ٔ ٔ		-								-	1	
ő	Обозначение	кнэми. атэо	How	Номинальный днаметр резъбы d	d.	Шаг	Шаг резьбы p		Угол в пла-								
		Пр	пп	K O R	803	круп-	мел-	Типы	e *	9	7	~	ı _a	e e	*.	9	S
	левых		-	2	n	ный	кий										
	2650-2652		Ţ	45	1	1	1,00		45°		18	14	75				
	2650-2654								25°								
	26'50-2656					5,0			300								
	2650-2658								45°								
	2650-2662				,		<u></u>		25°								
	2650-2664						(4,00)		30.		ဌ						
-	2650-2666							-	45°								
	2650-2668								25°				·				
	2650-2672		48	1	1		3,00	c·ɔ	30°	06		1	l	23	∞	6	2,0
	2650-2674							· .	45°								
	2650-2676								25°								
	2650-2678					l ·	2,00		30°								
	2650-2682								45°	<u>-</u>	22						
	2650-2684								25°								
	2650-2686						1,50		°8								
-	2650-2688					· · · · · ·		ī	45°								
	2650-2692	<u> </u>					1,00		22°		18	14	75				

-		Secretarion of the second																
Обозначение плашек	унженя- атэо:	Обозначение	- RH9-HH0 - ATDO	HOM	Номинальный диаметр резьбы d	р д.	IIIar	Шаг резьбы р	(Угол в пла-					,			
	цг		щэ	LE I	я ряд	80)	круп-	Me.n	типи т	ф	3	1	7	D 1	c	<i>y y</i>	٥	S
правых		левых		-	-2	က	ный	кий										
2650-2693		2650-2694		48	1	-		1 00		30°		α.	14	7.				
2650-2695		2650-2696								45°		2		3				
2650-2697		2650-2698								25°								
2650-2701		2650-2702						(3,00)		30°		36	j	1				
2650-2703		2650-2704								45°			-					
2650-2705		2650-2706								25°								
2650-2707		2650-2708			1	20		(2,00)		30°								
2650-2711		2650-2712								45°		22					-	
2650-2713		2650-2714								25°								
2650-2715		2650-2716						1,50		30°								
2650-2717		2650-2718		<u>.</u>						45°	33				63	∞	<u>5</u>	0 0,0
2650-2721		2650-2722		1						25°								
2650-2723		2650-2724					5,0	1		30°			1				•	
2650-2725		2650-2726								45°				-				
2650-2727		2650-2728								25°		99						
2650-2731		2650-2732			25	1		(4,00)		30°								
2650-2733		2650-2734								45°								
2650-2735		2650-2736					1			25°								
2650-2737		2650-2738						3,00		30°							-	
2650-2741		2650-2742								45°								
2650-2743		2650-2744						2,00		25°		22		-		_	_	

Продолжение табл. 1

	1							0												
		<i>o</i> ′						2,0				<u> </u>								·
	1	•						6				<u> </u>	·							
	<u> </u>	q ₁						<u>~</u>	1			<u> </u>								
		e e				2				-				-						
		D ₁				1				75						1				
		7				1				14						ı				
		4			8	77				18				36	3				22	
	1	9						8												
	Угол в пла-	e,*		30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	
=	E	IMDE									က									
газмеры, мм	езьбы	мел-	кий	2,00			1,50			1,00			(4,0)			(3,0)			2,0	
a M M	Шаг пезьбы Р	круп-	ный			.														
4	ный р ф	O.B	9				1									55				
	Номинальный диаметр резьбы <i>d</i>	дид к	2				52													
	Ном д	пп	-								Ī									
	- кня мис Фтоо	лП мэ															-			
	Обозначение плашек		nebetx	2650-2746	2650-2748	2650-2752	2650-2754	2650-2756	2650-2758	2650-2762	2650-2764	2650-2802	2650-2804	2650-2806	2650-2808	2650-2312	2650-2814	2650-2816	2650-2818	
	OHMEHR-	иə																		
	Обозначение		правых	2650-2745	2650-2747	2650-2751	2650-2753	2650-2755	2650-2757	2650-2761	2650-2763	2650-2801	2650-2803	2650-2805	.2650-2807	2650-2811	2650-2813	2650-2815	2650-2817	

	ı			t																
		Ü									C	۸ ٽ								
		٥									_	2	,							
		<i>d</i> ₁ *									,	2								
		v									¢	١								
		D ₁																		
		7																		
		7			22							36				-		. 66	3	
		9				· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		-			 	3				·				
	Угол в пла-	9 # 0 #		45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°
_	1	Типы						······································			cr.)				:				
ы, мм	Шаг резьбы р	мел-	кий	2,0		1,5			1			4,0			3,0			2,0		1,50
змеры	mar ,	круп-	ный		1				5,5						1					
J. a	ный гр г <i>d</i>	дов	3		55															_
	Номинальный диаметр резьбы d	RG RI	2																	
	Номи	, ri	-		Ī		1			-				56						
	-кненя- атэо	ewe																		
			×			- 1												<u> </u>		
	Обозначение плашек	-	левых	2650-2822	2650-2821	2650-2826	2650-2828	2650-2832	2650-2834	2650-2836	2650-2838	2650-2842	2650-2844	2650-2846	2650-2848	2650-2852	2650-2854	2650-2856	2650-2858	2650-2862
	ость	мэ		!	.				<u> </u>	\neg		1						- (
	-кнэмис		بر																	
	Обозначение плашек		правых	2650-2821	2650-2823	2650-2825	2650-2827	2650-2831	2650-2833	2650-2835	2650-2837	2650-2841	2650-2843	2650-2845	2650-2847	2650-2851	2650-2853	2650-2855	2650-2857	2650-2861

Продолжение табл. 1

						1	a o us o b ms	F											
Обозначение	именя- стр	Обозначение	RH9MN 4TOC	Номи	Номинальный диаметр резьбы d	Ibra d	Шar _F	Шаг резьбы $m{p}$		Угол в пла-	1		,						
	Пр		qП омэ	,FQ	на ря	ДОВ	круп.	мел-	Типы	т.	q	7	~	 D	e)	*1"	9	S	
правых		левых		-	2	3	ный	кий											
2650-2863		2650-2864		9		,	1			30°		66					-,,		
2650-2865		2650-2866		3				3		45°		ì							
2650-2867		2650-2868								25°									
2650-2871		2650-2872			•		(2,50)			30°			1	1					
2650-2873		2650-2874								45°									
2650-2875		2650-2876			<u>,</u>	-				25°									
2650-2877		2650-2878						4,00		30°		36							
2650-2881		2650-2882							c	45°					c			u c	
2650-2883		2650-2884))	25°	3				1	2		ر د	
2650-2885		2650-2886		1	3			3,00		30°			28	96					
2650-2887		2650-2888					1			45°				1					
2650-2891		2650-2892								25°									
2650-2893		2650-2894						2,00		30°									
2650-2895		2650-2896		:						45°		22		ı					
2650-2897		2650-2898								25°									
2650-2901		2650-2902						1,50		30°									
2650-2903		2650-2904								45°									

Продолжение табл. 1

					4	газмеры,	pal, mm	W									
	Обозначение	-кнэмис атэо	Номи	Номинальный днаметр резьбы d	- E	Mar 1	Шаг резьбы Р		Угол в пла-								
			Ħ	ля рядс		круп-	мел-	иши	Ф*е	η	7	,	o o	o o	4 1 *	q	.
	левых		-	2 3	 3	ный	кий										
	26:50-2906						-		25°								
	2650-2908						(4,00)		30°			[1				
	2650-2912								45°		36						
	2650-2914								25°			-					
	2650-2916						(3,00)		30°			28	8				
i	2650-2918		1	9	- 62	1			45°	105							
1	2650-2922								25°					_	-		
1	2650-2924						2,00	c	30°					0 0	-	=	c r
1	2650-2926			- <u></u>			-)	45°		22			1	<u> </u>	3	3
1	2650-2928								25°								
1	2650-2932						1,50		30°								
- 1	2650-2934						-		45°			1	1				
- 1	2650-2936								25°								
- 1	2650-2938					00,9	1		30°								
1	2650-2942		64	1					45°	120	36						
1	2650-2944					1	00 1		25°								·
	2650-2946					1	90 .		30°								

Продолжение габл. 1

		And the second of the second of the second	4	1		٦,	Размеры,		MM									
Обозначение плашек	н н эм н с В т э остр	Обозначение плашек	-виеми атоо	Ном	Номинальный диаметр резьбы d	ный гр гр	Шar I	Шаг резьбы		Угол								1
			щэ	. ~	ция ра	ядов	круп-	мел-	Типы	∌* ⊕	Q	7	~	D1	в	d,*	9	c
правых		левых		-	2	6	ный	кий										
2650-2947		2650-2948						4,00		45°		-	-	1				
2650-2951		2650-2952								25°		36						
2650-2953		2650-2954			*****			3,00		30°			28	100				
2650-2955		2650-2956						-		45°								
2650-2957		2650-2958		64		i				25°								
2650-2961		2650-2962		5				2,00		30°								
2650-2963		2650-2964								45°		66						
2650-2965		2650-2966							ç	25°		3			ć	-	•	1
2650-2967		2650-2968			1			1,50	ာ	30°	120		1	1	0,	2	21	ر, ₂
2650-2971		2650-2972								45°								
2650-2973		2650-2974								25°								
2650-2975		2650-2976						(4,00)		30°								
2650-2977		2650-2978				į				45°		36						
2650-2981		2650-2982		1		င္သ				25°		3						
2650-2983		2650-2984						(3,00)		30°			28	100				
2650-2985		2650-2986								45°								
2650-2987		2650-2988						2,00		25°		22		1				

,	ن ن									2 5	•							
	<u> </u>	- -								10								
*	, ₁									0								
	e e									2.0								
								1							8			1
	•													;	58			I
	7			9	77							36						22
	3									1 20								
Угол в пла-	ф*е		30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°	45°	25°	30°
	Типы									c)							
Шаг резьбы $m{p}$	мел-	кий	2.00			1,50			1			4,00			3,00			2,00
IIIar ,	круп-	HMA		٠.	1				00,9						1			
Номинальный диаметр резъбы d	дов	က			13								-					
эминальный диаметр резъбы d	ля ря	2			1								89					
Ном	r#	-			<u>.</u>		'				}							
-RHSMN dTO0	дП мэ															-		
Обозначение		левых	2650-3002	2650-3004	2650-3006	2650-3008	2650-3012	2650-3014	2650-3016	2650-3018	2650-3022	2650-3024	2650-3026	2650-3023	2650-3032	2650-3034	2650-3036	2650-3038
именя атэо	пП омэ											,						
Обозначение	плашек	правых	2650-3001	2650-3003	2650-3005	2650-3007	2650-3011	2650-3013	2650-3015	2650-3017	2650-3021	2650-3023	2650-3025	2650-3027	2650-3031	2650-3033	2650-3035	2650-3037

Продолжение табл. 1

× Размеры,

				-														
Обозначение плаш ек	-внэмис атэо	Обозначение плашек	-вименя- ость	Homi	Номинальный диаметр резьбы <i>d</i>	ный тр		Шаг резьбы	ļ	Угол						<u> </u>		
	iLI wə		иэ Ц	.Ħ	Rd RE	дов			Типы	# E	Q	7	~	Di	C	4 1*	9	Ü
тра вых		левых		-	2	₀	ный	кий		·,								
2650-3041		2650-3042	-					2,00		45°								
2650-3043		2650-3044								25°								
2650-3045		2650-3046		l		<u> </u>]	, L	က	30°	120	120 22	1	1	2,0	01	10	2,5
2650-3047		2650-3048), (1		45°								

* Размеры, отсутствующие в ИСО 2568-88.

Примечания:

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

M14×1,5 $M12 \times 1,5;$ Размеры диаметра и шага резьбы, указанные в скобках, применять не рекомендуется. Допускается изготовление плашек размером М 3,5 и менее без выточек, плашек М12> 2. Размеры диаметра и шата резьбы, указанные 3. Допускается изготовление плашек размером М

метром резьбы d=6 мм, шагом P=1 мм, углом в плане $\phi=25^\circ$, для поля допуска резьбы 6 g, с номинальным диа- $M15 \times 1,5$ размером U=14 мм. 4. Допускастся изготовление плашек M3—M6 размером $d_1=3,5$ мм. Примерусловного обозначения круглой плашки машинной обо

Плашка 2650—1573 б g ГОСТ 9740—71

Плашка 2650—1574 б g ГОСТ 9740—71

То же, левой;

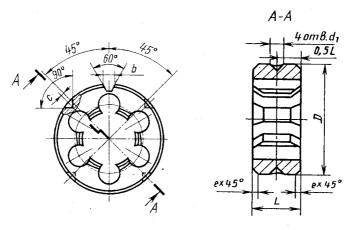
То же, ручной, правой:

Плашка 2650—1573 р 6 д ГОСТ 9740—71

То же, ручной, левой:

Плашка 2650—1574 р 6д 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

	o		0,5										23	ì			2,0		
	2		8,0	1,0		1,2		<u>۔</u> بر			- c	•		2.0			2,5		
	q		4,0		5,0	ν. 	5		6,5			7.0	-	0.6			01		
	d,*		5			9					∞						10		
	7		6	11	10	14		16		81		20				22			
	Q		25	30	38	45		55		65		75		90		105		120	
	Номиналь- ный на- ружный	диаметр	7,723	9,728	13,157	16,662	20,955	22,911	26,441	30,201	33,249	37,987	41,910	44,323	47,803	53,746	59,614	65,710	
газмеры, мм	Число шагов на длине	25,4 MM	28		19		-	14						-	1				
r asm.	War P		0,907		1.337			1.814						2 309	7,200				
	Обозна- чение размера	резьбы	1/16	8/1	1/4	3/8	1/2	5/8	3/4	1/8	-	11/8	11/4	13/8	11/2	13/4	2	21/4	
	При- меняе- мость																		
	Обозначение плашек	левых	2654-0252	2654-0152	2654-0154	2654-0156	2654-0158	2654-0162	2654-0164	2654-0166	2654-0168	2654-0172	2654-0174	2654-0176	2654-0178	2654-0254	2654-0256	2654-0272	
	При- меняе- мость																		
	Обозначение плашек	празых	2654-1251	2654-0151	2654-0153	2654-0155	2654-0157	2654-0161	2654-0163	2654-0165	2654-0167	2654-0171	2654-0173	2654-0175	2654-0177	2654-0253	2654-0255	2654-0271	

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

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

Плашка 2654-0157 А ГОСТ 9740-71

То же, левой:

Плашка 2654—0158 А ГОСТ 9740—71

То же, ручной правой:

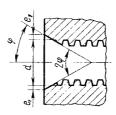
Плашка 2654-0157 р А ГОСТ 9740-71

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, min
1 16	¹/ ₁₆ ³/ ₈	0,1
17 48	1/2 11/2	0,2
50 52	13/4-21/4	0,3

 Π р и м е ч а н и е. Размер $2e_1$ приведен для определения диаметра заборного конуса с углом при вершине 2ϕ

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

- 1.5. Для плашек, изготовляемых в централизованном порядке, устанавливаются:
 - а) угол в плане режущей части ф:

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 изготовлять плашки с углом в плане ϕ :

для метрической резьбы диаметрами

d до 2,5 мм (типы 1, 2) и 3 мм (тип 1) — 45°;

d св. 2,5 мм — 30 и 45°

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.6. Элементы конструкции и геометрические параметры круг-

лых 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 XBCГ, 9XC—59 ... 63 HRC,;

у плашек из быстрорежущей стали — 61 ... 64 HRC,

у плашек из быстрорежущей стали с содержанием ванадия 3 % и более и кобальта 5 % — $63 \dots 66$ HRC₃.

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

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

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

профиля резьбы доведенного .		Rz 6,3;
недоведенного —		. Rz 12,5;
передних поверхностей зубьев		. Rz 6,3;
задних поверхностей на режущей части -	-	. Rz 6.3:
поверхностей опорных торцев		. Ra 1,6;
наружной цилиндрической поверхности -		Ra 1,6

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

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

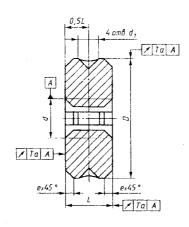
2.6. (Исключен, Изм. № 3).

2.7. Предельные отклонения размеров плашек должны соответствовать:

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

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.8. Допуск радиального биения наружной цилиндрической поверхности и торцового биения должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 3a1.



Черт. 4

MM

Таблица За1

	Та для	плашек
Днаметр плашек <i>D</i>	ручных	машинных
До 30	0,15	0,05
Св. 30 до 45 Св. 45 до 55 Св. 55	0,20	0,06 0,07 0,10

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

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

2.9. (Исключен, Изм. № 5).

^{*} Допустимые предельные отклонения ручных плашек.

2.10. Допуски на резьбу плашек — по ГОСТ 17587.

Плашки изготовляются с полями допусков 6h, 8h6h, 8h, 6g, 8g. По заказу потребителя плашки могут изготовляться с другими полями допусков резьбы, предусмотренными ГОСТ 17587.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

Таблица Зв1*

Номинальный размер		ий период ости, мин для степени	стойкос	і период сти, мин
резьбы, мм	6	для степени	6	8
До 1,4	15	30	6	12
Св. 1,4 до 5,5	25	50	10	20
C. 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_{τ} на средний и 95 %-ный периоды стойкости в зависимости от марки инструментального материала плашки указан в табл. 3д1.

^{*} Табл. Зб1 исключена.

Марка стали	9 xc	P6M5
Коэффициент К	0,9	1,4

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.12. Критерием затупления плашек являются: несоответствие качества поверхности резьбы, нарезанной испытуемой плашкой требованиям, указанным в п. 36.7 и несоответствие точности элементов резьбы требования ГОСТ 16093 и ГОСТ 6357.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

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

товарный знак предприятия-изготовителя;

обозначение плашки (последние четыре цифры);

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

обозначение поля допуска нарезаемой метрической резьбы;

обозначение класса точности А трубной резьбы;

марка стали;

буквы LH для плашек с левой резьбой;

буква р для плашек ручных.

Допускается не наносить марки стали ХВСГ и 9ХС.

Допускается по согласованию с потребителем не наносить обозначение плашек.

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

а) с крупным шагом — диаметр резьбы, с мелким шагом — ди-

аметр и шаг резьбы.

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

б) буквы LH для плашек с левой резьбой;

в) поле допуска нарезаемой метрической резьбы и класс точ-

ности 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).

за. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

За.1. Правила приемки — по ГОСТ 23726.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 5).

За.З. Испытаниям должны подвергаться плашки одного типоразмера из каждого диапазона резьб: для метрической резьбы одной из степеней точности, указанные в табл. Зв1; для трубной цилиндрической резьбы, указанные в табл. Зг1.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

36. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

36.1. 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).

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

36.3. 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 HB.

36.4. Скорости резания при испытании плашек должны соответствовать:

для нарезания метрической резьбы — указанным в табл. За; для нарезания трубной цилиндрической резьбы — указанным в табл. Зб.

36.5. 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.

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

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

Таблица За

Номинальный размер резьбы, мм	Шаг резьбы Р, мм	Скорость резания, м/мин
1,0-3,0	0,2—0,5	$1,5 \pm 0,2$
3,56,0	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	0,53,5	3,6±0,3
36,0-52,0	1,05,0	3.8 ± 0.35

Таблица 36

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 3/42	2,4

36.7. Қачество 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 A или B — 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).

	I	Приемочные периоды стойкости, мин			
	ср	едний	95 %	-ный	
Номинальный размер резьбы, мм		для с	тепеней		
	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

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

36.11. Контроль твердости плашек — по ГОСТ 9013.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

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

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

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

Сравнение осуществляют визуально при помощи лупы ЛП-2-

 $-4\times$ no FOCT 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.

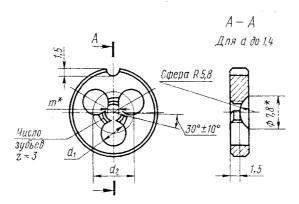
Разд. 3. (Измененная редакция, Изм. № 4).

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

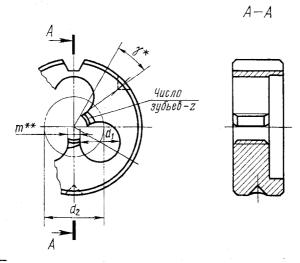
Черт. 1

мм

		MM			
	Шаг ре:	зь бы Р	-		
Номинальный диаметр резьбы d	крупный	мелкий	d ₁ H12	<i>d₂</i> js12	m
1,0	0,25			4,2	0,36
		0,20		1,2	
1,1	0,25			4,3	0,40
		0,20	1		
1,2	0,25			4,4	0,45
		0,20			
1,4	0,30			e ser lagi	0,55
		0,20		4,5	
1,6	0,35		3,0	1,0	0,60
		0,20			-,
1,8	0,35				0,70
		0,20		4,6	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
2,0	0,40				
		0,25			0,80
2,2	0,45			6,6	0,00
- 1-		0,25		0,0	
2,5	0,45		_		
		0,35	4,5		0.00
3	0,50			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

Таблица 2

	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		меры, мм			
Номинальный	Шаг ре	зьбы Р				1
днаметр резьбы d	крупный	мелкий	d ₁ H12	d ₂ js12	m	Число зубьев г
1,0	0,25				0,36	
		0,20			0,36	
1,1	0,25		Ì	5,6	0,40	
		0,20				
1,2	0,25		4,0		0,45	
		0,20			0,43	.]
1,4	0,30				0,55	
		0,20		6,2		_
1,6	0,35				0,60	
		0,20			0,00	
1,8	0,35		4,5	6,4	0,70	
		0,20		0,4		
2,0	0,40		4,5	6,4		
·		0,25			0,8	3
2,2	0,45			6,6		
		0,25				
2,5	0,45			6,8	:	
		0,35			0,9	
3,0	0,50					
		0,35	6,4	8,7		
3,5	0,60		0,1	0,,	1,0	
		0,35				
4.0	0,70				1,3	
		0,50			1,5	
4,5	0,75		5,9	9,1		
		0,50			1,6	
5.0	0,80					
5,0		0,50			1,7	

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Unavers no all	Шаг рез	ьбы Р				1	
Номинальный днаметр резьбы d	крупный	мелкий	d ₁ H12	d ₂ js12	m	Число зубъев 2	
5,5		0,50			1,4		
_	1,00		5,4	9,7	1,3	_	
6,0		0,75			1,5		
	· -	0,50			1,4	_	
	1,00		.]		1,6	_	
7,0		0,75					
		0,50					
	1,25		6,5	11,9	1,8		
8,0		1,00	_		',"		
٠,٠		0,75		·			
		0,50				_	
	1,25		5,8		2,5		
9,0		1,00		12,6	2,5	_	
0,0		0,75			2,6	4	
		0,50			2,7		
	1,50			15,5	0.6		
		1,25			2,6		
10,0		1,00	7,8		2,7		
		0,75			2,8		
		0,50			2,9		
	1,50	_			3,1		
11,0		1,00	7,5	16,0	3,3		
11,0		0,75	1,0	10,0	3,4	_	
		0,50			3,5	_	
	1,75				0.1		
10.0		1,50	10.0	10.4	3,1	_	
12,0		1,25	10,3	19,4	3,2	_	
-	_	1,00			3,3		

		Разі	меры, мм			
Номинальный	Шаг ре	езьбы Р				
Номинальный диаметр резьбы <i>d</i>	крупный	мелкий	d ₁ H12	d ₂ js12	m	Число зубьев г
12,0		0,75	10,3	19,4	3,4	
	· -	0,50			·	
	2,00				3,8	
		1,50			4,0	4
14		1,25	9,6	20,1	4,1	
		1,00		20,1	4,2	
		0,75			4,3	
	<u></u>	0,50			4,4	
15		1,50	8,9	00.0	3,2	5
		1,00	0,5	20,9	3,3	5
	2,00		12,1	02.0	4,3	4
		1,50		23,9	4,4	4
16		1,00				
		0,75	11,3		3,8	
		0,50		24,7		5
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	
		1,00			4,3	
		0,75	10,6	25,5	4,4	5
		0,50	,	20,0	4,5	
	2,50				3,8	
		2,00			4,1	
20		1,50			4,4	-
		1,00	0.0	00.0	4,1	
i.		0,75	9,2	26,6	4,2	6

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

	Шаг пе	зьбы Р				1
Номинальный диаметр резьбы d	крупный	мелкий	d, H12	d ₂ js12	m	Число зубьев г
20		0,50	9,2	26,6	4,3	6
	2,5				4,8	
		2,00	12,80	30,4	4,9	5
22		1,50			4,3	
		1,00				
		0,75	12,10	31,1	4,4	6
	<u> </u>	0,50				_
	3,0	_	11,80	30,3	5,0	5
		2,00			4,3	
24		1,50	- 11,50	31,5	4,6	
		1,00			4,6	
		0,75			4,5	6
		2,00		32,0	4,7	
25		1,50	11,10			
		1,00			4,8	4,8
26		1,50				
	3,0				5,8	
ľ		2,00		37,2	5,9	
27		1,50	16,00		6,0	_
		1,00			6.1	
		0,75			6,1	5
		2,00			6,7	
28		1,50			6,5	
		1,00	15,25	38,3	6,6	-
	3,5					
30		3,00			6,5	
		2,00	14.05	20.0	- 5,5	
		1,50	14,25	39,3	5,7	- 6

		Разм	еры, мм			
Номинальный	<u> Шаг резьбы Р</u>					,,,
диаметр резьбы <i>d</i>	крупный	мелкий	d ₁ H12	d ₂ js12	m	Число зубьев г
30		1,00	14,25	39,3	5,8	
		0,75				
32		2,00			6,5	
		1,50			6,6	6
	3,5		12,80	40,7	6,5	
_		3,00	1-,00	10,7	6,4	
33		2,00			6,7	
_		1,50		,	6,8	-
		1,00	11,90	41.0		7
		0,75		41,3	5,9	7
35		1,5	11,10	42,2	5,0	8
	4,0		12,80	40,7	6,3	6
		3,0	11,20	10.0	6,6	
36		2,0		42,0	6,4	7
		1,5		40.0	5,4	
		1,0		42,2	5,1	8
38		1,5	14,25	47,7	6,8	7
	4,0	_	15,50	46,4	7,1	6
		3,0			6,3	
39	_	2,0	14,25	0.5	6,5	
		1,5	14,20	47,7	6,6	
	_	1,0			6,7	
		3,0			7,0	7
40		2,0			7,2	7
		1,5	13.50	40.5	7,3	
	4,5		13,50	48,5	7,2	
42		4,0			7,0	-
]		3,0			6,9	
	'-	-,-		•	. 0,5	-

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

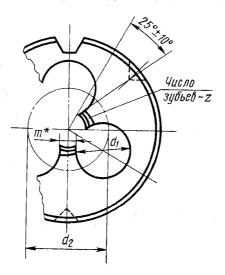
	Шаг рез	зьбы Р				
Номинальный днаметр резьбы d	крупный	мелкий	d ₁ H12	d ₂ js12	m	Число зубьев 2
-		2,0			6,0	
42		1,5	13,00	48,9	6,1	8
		1,00			0,1	
	4,5		19,00	55,6	7,9	6
		4,0	10,00		8,0	
45		3,0			7,3	
		2,0	17,75		7,6	7
]_		1,5	,	56,8		
		1,0			7,7	
	5,0		18,00		9,0	6
		4,0			7,8	
48		3,0	17,00		7,6	7
_		2,0		57,8	8,2	
		1,5			8,5	
		1,0			8,6	
-		3,0		:	7,4	
50		2,0	15,50	59,3	7,5	
		1,5			7,5	
	5,0				7,4	8
-		4,0	15,5	59,3	7,0	
52		3,0	,-	00,0	7,1	
-		2,0			7,3	
		1,5	14,0	60,4	7,4	9
		1,0	14,0	00,4	7,2	
_		4,0	00.0	CE O	0.0	7
55 -		3,0	20,0	65,0	8,6	. '
55		2,0	10.0	60.7	0.0	8
	_	1,5	18,0	66,5	8,2	0

Размеры, мм

77	Шаг резьбы <i>Р</i>					
Номинальный диаметр резьбы d	крупный	ме лкий	d ₁ H12	d ₂ is12	m	Число зубьев 2
	5,5		119,5	65,0	8,5	7
F.C.		4,0		66,0		-
56		3,0	18,0		8,2	8
-		2,0	16,5	67,0	8,0	9
		1,5	10,0	0,70	0,0	
	5,5		17,5	66,0	8,3	
-		4,0	10.0			
60		3,0	16,0	67,5	9,5	8
		2,0			10,0	-
		1,5	14,0	68,5	8,0	10
-		4,0	22,5			
		3,0		74,5	10,0	7
62		2,0	21.0			-
		1,5		76,0	8,3	8
	6,0		22,5	75,0	10.8	
		4,0				7
64	_	3.0	22,0	76,0	11,2	
		2,0				
		1,5	20,0	77,0	10,7	8
		4,0				
	_	3,0	21,5	76,5	12,8	7
65		2,0				<u> </u>
		1,5	20,0	78,0	1:0,8	8
	6,0	-,0	22,0	76,0	11,2	7
		4,0				
68		3,0	20,0	78,0	11,0	8
_		2,0	18,5	80,5	1.1.9	9
	- 1	1,5	10,0	د,00	11,2	3

(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 Hi2	d ₂ js12	m	Число зубъев г
1/16	28	6,50	12,5	2,0	
1/8		7,80	15,5	2,9	
1/4	19	10,30	19,4	3,3	4
3/8		12,10	23,9	4,4	
1/2		10,60	25,5	4,4	5
5/8	14	12,10	31,1	4,0	
3/4		11,10	32,0	5,0	
7/8		14,25	39,3	5,6	6
1		12,80	40,7	6,7	
11/8		15,50	46,4	7,8	
11/4		13,00	48,9	5,8	,
13/8	11	17,75	56,8	8,3	
1 1/2		17,00	57,8	7,8	7
13/4		20,0	64,0	8,7	
2			69,0	10,6	
$2^{1}/_{4}$		23	81,5	10,0	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

2,0 0,5 Q oʻ е, не менее 0 q 1 33 S ၁ ∞ ಬ್ c, ∞ 9, ಬ S 6,0 5,7 4,5 5,7 010 N, 00 4,0 3,75 3,5 35 'n 65 3,35 3,0 22 1 2 2,5 2,12 2,65 24705—81 18 18 1 22Диапазоны шагов 2,12 1,9 2,0 FOCT 14 7 16 10 1,6 1,9 1,75 9 8 резьбы 9,1 1,5 16 ∞ 7 Шаг 1 0,50,75 0,60,8 0,7 6 9 4 0,710,8511,1211 0,7 0.85 r 6 ~ 6 0,25 0,36 0,47 S ເດ 0,4 0,360,46 က ιō 0.35 C) 0,25 0,25 C) 14 8 91 LO S ~ 6 10 14 22 8 4 Q 16 20 22 30 38 45 5565 Q Номинальный диаметр резьбы 65 ₩, 8 52, 202 50 20 엹 2 9 6 5 26 37 21 свыше 6,35 9 32 8, ,65 8, 8, 82 폆, 2

MM

0.25 0.35 0.45 0.47 0.5 0.22 0.3 0.4 0.5 0.7 0.8 0.25 0.35 0.45 0.5 0.7	A. C. C. C. C. C. C. C. C. C. C. C. C. C.	Дияпазоны шагов	7 0.85 1,12 1,45 1,6 1,9 2,12 2,65 3,35 3,75 4,5 5,7	55[1,12]1,45 1,6 1,9 2,12 2,65 3,35 3,75 4,5 5,7 -	Шаг резьбы по FOCT 24705—81	1,001,25 1,5 1,75 2,0 2,5 3,0 3,5 4,0 5,0 6,0	1 '0		20 - 20 20 1,8	8 30 - 30 8	22 22 _ 22	2	22		22	
0.25 0.36 0.47 0.7 0.85 1.12 0.36 0.46 0.7 0.85 1.12 1.45 0.35 0.45 0.5 0.75 1.00 1.25 0.35 0.45 0.85 0.85 1.00 1.25					0581		-								<u> </u> 	
0.25 0.36 0.47 0.7 0.85 1.12 0.36 0.46 0.7 0.85 1.12 1.45 0.35 0.45 0.5 0.75 1.00 1.25 0.35 0.45 0.6 0.8		M HIBTOB	1,9	_	FOCT 247	2,0		1	20	J	22	!	22			
0.25 0.36 0.47 0.7 0.85 1.12 0.36 0.46 0.7 0.85 1.12 1.45 0.35 0.45 0.5 0.75 1.00 1.25 0.35 0.45 0.6 0.8 1.00 1.25		Дияпазонь	1,6	6,1	эьбы по	1,75	1	-	ì	1	1		1			_
0.25 0.36 0.47 0.36 0.43 0.36 0.45 0.36 0.45 0.45 0.45 0.45 0.45 0.45 0.45 0.45	11111				Шаг ре				20		22	1	22	Į		
			0,25 0,36 0,47 0,7 0,85	25 0,36 0,46 0,7		0,3 0,4 0,5 0,75 0 0,35 0,45 0,6 0,8 1										
		D I							65 75 90 105				3	120		
65 P. P. P. P. P. P. P. P. P. P. P. P. P.		льный бы бы до						37,50	49 50		53 00					71 00
D 65 0 75 0 90 0 0 0 0 105 0 105 0 105			Номинальный диам стр резьбы д				свыше	26,50	37 50	3	49.50		53 00			63 00

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. B3AMEH ГОСТ 9740—62 и МН 5710-65 МН 5714-65
- 6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕН-ТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ΓΟCT 8.051—81	36.15
ΓOCT 1050—88	36.3
ΓΟCT 2789—73	2.5
ΓOCT 5950—73	2.2; 36.12
ΓΟCT 635781	Вводная часть, п. 2.12;
	2.13; 3.1; 36.8
Γ O CT 872481	2.13; 3.1
ΓOCT 9013—59	36.11
Γ O CT 9378—75	36.14
FOCT 16093—81	2.12; 36.8
ΓOCT 17587—72	2.10
FOCT 18088—8 3	П. 2.14; 3.3; разд. 3
ΓOCT 1926573	2.2
ΓOCT 23726—79	3a1
Γ O CT 24705—81	Вводная часть, прило-
	жение 4
ΓOCT 25706—83	36. 14

- 7. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 02.04.92 № 349
- 8. ПЕРЕИЗДАНИЕ (октябрь 1996 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, 5, утвержденными в январе 1974 г., марте 1981 г., декабре 1986 г., апреле 1990 г., апреле 1992 г. (ИУС 3—74, 6—81, 3—87, 7—90, 7—92)

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

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

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