

**ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ  
ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ**

**ДОПУСКИ НА РЕЗЬБУ**

**ГОСТ 17587–72**

**ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ**

**Допуски на резьбу**

Circular screwing dies formmetric screw thread.  
Tolerances on thread

**ГОСТ**  
**17587—72**

Взамен  
ГОСТ  
11044—64  
и ГОСТ 11045—64

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21/111 1972 г. № 581 срок введения установлен

с 1/VII 1973 г.

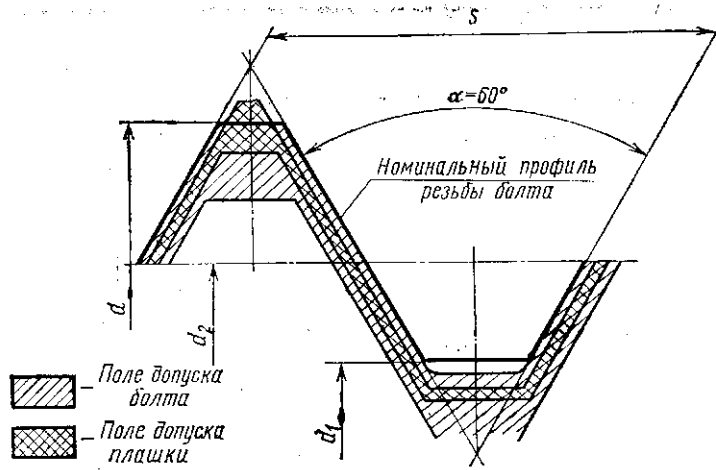
1. Настоящий стандарт распространяется на круглые плашки для метрической резьбы по ГОСТ 9150—59 с предельными отклонениями по ГОСТ 16093—70, предназначенные для нарезания резьбы с посадками скольжения и с зазорами.

2. Плашки для посадок скольжения должны изготавливаться с полями допусков  $6h$ ,  $8h6h$ ,  $8h$  и для посадок с зазорами— $6g$ ,  $6e$ ,  $6d$ . Допуски плашек являются исходными для назначения допусков режущего инструмента, образующего профиль резьбы круглых плашек.

3. Предельные отклонения резьбы плашек должны отсчитываться от номинального профиля резьбы болта и должны соответствовать:

для посадок скольжения — черт. 1 и табл. 1;

для посадок с зазорами — черт. 2 и табл. 2.



Черт. 1

Таблица 1

Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм	Шаг резьбы $S$ , мм	Наружный диаметр $d$		Средний диаметр $d_2$				Внутренний диаметр $d_1$		Шаг резьбы $S$	Предельные отклонения половины угла профиля $\alpha/2$ , мин		
		Предельные отклонения, мкм, для полей допусков											
		6h		8h6h, 8h		6h		8h6h, 8h				6h, 8h6h, 8h	
Нижнее	Нижнее	Верхнее	Нижнее	Верхнее	Нижнее	Верхнее	Нижнее	Верхнее	Нижнее				
От 1,0 до 1,4	0,20	-10	-10	-17	-37	-26	-54	-29	-66	±8	±55		
	0,25	-10	-10	-19	-39	-30	-58	-36	-76		±50		
	0,30	-5	-5	-20	-41	-32	-61	-43	-85		±50		
Св. 1,4 до 2,8	0,20	-10	-10	-18	-38	-28	-56	-29	-66	±8	±55		
	0,25	-10	-10	-20	-40	-32	-60	-36	-76		±50		
	0,35	-5	-5	-22	-44	-35	-66	-50	-95		±45		
	0,40	-5	-5	-23	-46	-37	-69	-58	-104		±40		
3,0	0,45	-5	-5	-25	-49	-39	-73	-64	-114	±10	±40		
	0,50	-37	-37	-26	-51	-41	-76	-72	-122		±50		
3,0 и 3,5	0,35	-5	-5	-23	-45	-37	-68	-50	-95	±8	±40		
	0,50	-37	-37	-26	-51	-41	-76	-72	-122		±35		
Св. 3,5 до 5,6	0,60	-42	-42	-30	-57	-46	-84	-86	-140	±10	±35		
	0,70	-44	-44	-32	-60	-49	-88	-100	-158		±35		
	0,75	-45	-45	-32	-61	-49	-90	-108	-166		±35		

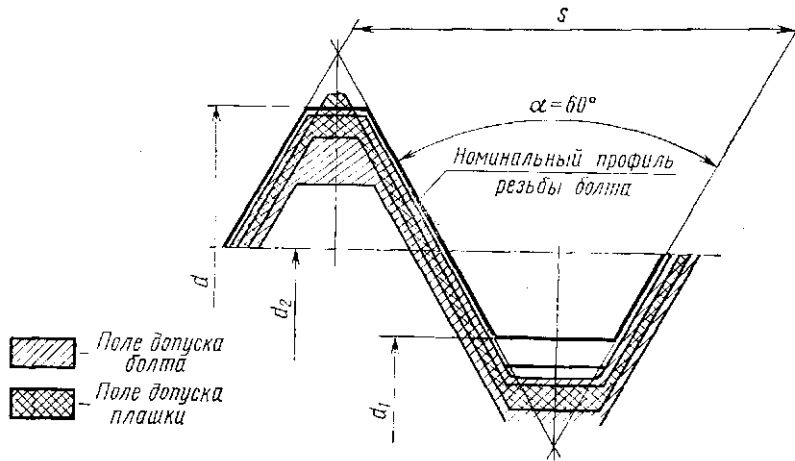
Продолжение

Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм	Шаг резьбы $S$ , мм	Наружный диаметр $d$		Средний диаметр $d_2$				Внутренний диаметр $d_1$		Шаг резьбы $S$	Пределные отклонения по профилю на углах профиля $\alpha/\alpha'$ , мин		
		Пределные отклонения, мкм, для полей допусков											
		6h		8h/6h, 8h		6h		8h/6h, 8h				6h, 8h/6h, 8h	
		Нижнее	Нижнее	Верхнее	Нижнее	Верхнее	Нижнее	Верхнее	Нижнее			Верхнее	Нижнее
Св. 3,5 до 5,6	0,80	-47	-56	-33	-63	-53	-95	-116	-174		$\pm 30$		
	0,50	-37	-37	-30	-55	-46	-81	-72	-122		$\pm 40$		
Св. 5,6 до 11,2	0,75	-45	-45	-35	-64	-56	-97	-108	-166		$\pm 35$		
	1,00	-52	-62	-39	-71	-63	-108	-144	-208		$\pm 30$		
	1,25	-58	-71	-41	-76	-67	-116	-180	-250		$\pm 25$		
	1,50	-63	-77	-46	-83	-74	-126	-216	-290		$\pm 25$		
Св. 11,2 до 22,4	0,50	-37	-37	-32	-57	-49	-84	-72	-122		$\pm 40$		
	0,75	-45	-45	-37	-66	-60	-100	-108	-166		$\pm 35$		
	1,00	-52	-62	-41	-73	-67	-112	-144	-208		$\pm 30$		
	1,25	-58	-71	-46	-81	-74	-123	-180	-250		$\pm 25$		
	1,50	-63	-77	-49	-86	-78	-130	-216	-290		$\pm 25$		
	1,75	-69	-85	-53	-92	-83	-137	-252	-330		$\pm 20$		
	2,00	-71	-88	-56	-96	-88	-144	-288	-368		$\pm 20$		
Св. 22,4 до 45,0	2,50	-80	-99	-60	-103	-93	-153	-360	-446	$\pm 10$	$\pm 35$		
	0,75	-45	-45	-39	-68	-63	-104	-108	-166		$\pm 35$		
	1,00	-52	-62	-44	-76	-70	-115	-144	-208		$\pm 30$		
	1,50	-63	-77	-53	-90	-83	-135	-216	-290		$\pm 25$		
	2,00	-71	-88	-60	-100	-93	-149	-288	-368		$\pm 20$		
	3,00	-87	-109	-70	-116	-110	-174	-432	-524		$\pm 20$		
	3,50	-95	-119	-74	-122	-117	-184	-504	-600		$\pm 15$		
	4,00	-103	-130	-78	-129	-124	-195	-576	-678		$\pm 15$		
	4,50	-107	-137	-83	-136	-131	-205	-648	-754		$\pm 15$		
	1,00	-52	-62	-49	-81	-78	-123	-144	-208		$\pm 30$		
	1,50	-63	-77	-56	-93	-88	-140	-216	-290		$\pm 25$		
	2,00	-71	-88	-63	-103	-98	-154	-288	-368		$\pm 20$		
	3,00	-87	-109	-74	-120	-117	-181	-432	-524		$\pm 20$		

Продолжение

Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм	Шаг резьбы $S$ , мм	Наружный диаметр $d$		Средний диаметр $d_2$				Внутренний диаметр $d_1$		Шаг резьбы $S$	Предельные отклонения половин угла профиля $\alpha/2$ , мин		
		Предельные отклонения, мкм, для полей допусков											
		$6h$	$8h6h, 8h$	$7h$		$8h6h, 8h$		$6h, 8h6h, 8h$				На длине 25 мм	
Нижнее	Нижнее	Верхнее	Нижнее	Верхнее	Нижнее	Верхнее	Нижнее						
Св. 45,0 до 76,0	4,00	-103	-130	-83	-134	-131	-202	-576	-678	±15			
	5,00	-112	-144	-88	-143	-140	-217	-720	-830				
	5,50	-118	-152	-93	-150	-149	-229	-792	-906				
	6,00	-123	-158	-98	-156	-157	-238	-864	-980				

Примечание. Допуски резьбы круглых плашек рассчитаны на основе полей допусков резьбы болта —  $6h, 8h6h, 8h$ .



Черт. 2

Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм	Шаг резьбы $S$ , мм	Наружный диаметр $d$		Средний диаметр $d_2$						Внутренний диаметр $d_1$						Шаг резьбы $S$	Предельные отклонения половины угла профиля $\alpha/2$ , мин
		Нижнее	Верхнее	Предельные отклонения, мкч, для полн. допусков													
				$6g$	$6e$	$6d$	$6g$	$6e$	$6d$	$6g$	$6e$	$6d$	$6g$	$6e$	$6d$		
От 1,0 до 1,4	0,20	-27	-34	-54	-37	-57	-54	-83	-46	-83	-172	-172	-172	-172	$\pm 10$	$\pm 40$	
	0,25	-28	-37	-57	-37	-57	-54	-94	-54	-94	-172	-172	-172	-172	$\pm 8$	$\pm 50$	
	0,30	-28	-38	-59	-38	-59	-61	-103	-61	-103	-172	-172	-172	-172	$\pm 8$	$\pm 50$	
Св. 1,4 до 2,8	0,20	-27	-35	-55	-35	-55	-46	-83	-46	-83	-172	-172	-172	-172	$\pm 8$	$\pm 55$	
	0,25	-28	-38	-58	-38	-58	-54	-94	-54	-94	-172	-172	-172	-172	$\pm 8$	$\pm 50$	
	0,35	-24	-41	-63	-41	-63	-69	-114	-69	-114	-172	-172	-172	-172	$\pm 8$	$\pm 50$	
3	0,40	-19	-42	-65	-42	-65	-77	-123	-77	-123	-172	-172	-172	-172	$\pm 10$	$\pm 45$	
	0,45	-20	-45	-69	-45	-69	-84	-134	-84	-134	-172	-172	-172	-172	$\pm 10$	$\pm 40$	
	0,50	-57	-46	-71	-46	-71	-92	-142	-92	-142	-172	-172	-172	-172	$\pm 10$	$\pm 40$	
3 и 3,5	0,35	-24	-42	-64	-42	-64	-69	-114	-69	-114	-172	-172	-172	-172	$\pm 8$	$\pm 50$	
	0,50	-57	-46	-71	-46	-71	-92	-142	-92	-142	-172	-172	-172	-172	$\pm 8$	$\pm 40$	
	0,60	-63	-51	-78	-51	-78	-107	-161	-107	-161	-193	-193	-193	-193	$\pm 10$	$\pm 35$	
Св. 3,5 до 5,6	0,70	-66	-54	-82	-54	-82	-122	-180	-122	-180	-214	-214	-214	-214	$\pm 10$	$\pm 35$	
	0,75	-67	-54	-83	-54	-83	-130	-188	-130	-188	-222	-222	-222	-222	$\pm 10$	$\pm 35$	
	0,80	-71	-57	-87	-57	-87	-140	-198	-140	-198	-234	-234	-234	-234	$\pm 10$	$\pm 30$	

Таблица 2

Продолжение

Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм	Шаг резьбы $S$ , мм	Наружный диаметр $d$		Средний диаметр $d_2$								Внутренний диаметр $d_1$				Шаг резьбы $S$	Предельные отклонения половины угла профиля $\alpha/2$ , мин
		Предельные отклонения, мм, для полей допусков															
		Нижнее	Нижнее	Нижнее	Верхнее	Нижнее	Верхнее	Нижнее	Верхнее	Нижнее	Верхнее	Нижнее	Верхнее	Нижнее	Верхнее		
Св. 5,6 до 11,2	0,50	-57	-87	-	-50	-75	-80	-105	-	-	-92	-142	-122	-172	-	$\pm 40$	
	0,75	-67	-101	-	-57	-86	-91	-120	-	-	-130	-188	-164	-222	-	$\pm 35$	
	1,00	-78	-112	-142	-65	-97	-99	-131	-129	-161	-170	-234	-204	-268	-234	$\pm 30$	
	1,25	-86	-121	-153	-69	-104	-104	-139	-136	-171	-208	-278	-243	-313	-275	$\pm 10$	
	1,50	-95	-130	-158	-78	-115	-113	-150	-141	-178	-248	-322	-283	-357	-311	$\pm 25$	
	0,50	-57	-87	-	-52	-77	-82	-107	-	-	-92	-142	-122	-172	-	$\pm 40$	
	0,75	-67	-101	-	-59	-88	-93	-122	-	-	-130	-188	-164	-222	-	$\pm 35$	
	1,00	-78	-112	-142	-67	-99	-101	-133	-131	-163	-170	-234	-204	-268	-234	$\pm 30$	
	1,25	-86	-121	-153	-74	-109	-109	-144	-141	-176	-208	-278	-243	-313	-275	$\pm 25$	
	1,50	-95	-130	-158	-81	-119	-116	-153	-144	-181	-248	-322	-283	-357	-311	$\pm 25$	
1,75	-103	-140	-169	-87	-126	-124	-163	-153	-192	-286	-364	-323	-401	-352	$\pm 20$		
2,00	-109	-142	-171	-94	-134	-127	-167	-156	-196	-326	-406	-359	-439	-388	$\pm 20$		
2,50	-122	-160	-186	-102	-145	-140	-183	-166	-209	-402	-488	-440	-526	-466	$\pm 20$		
Св. 11,2 до 22,4																	