

РОССИЯ  
634034 г. Томск  
ул. Нахимова 8

Открытое акционерное общество  
"Производственное предприятие  
Томский инструмент"



# Паспорт качества

плашек круглых

Нормативная  
документация

ГОСТ 9740-71 (основные размеры)  
ГОСТ 9740-71 (технические характеристики)

Поставляемые плашки имеют:

|                                                                |                                                                                   |
|----------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| 1. Внешний вид                                                 |                                                                                   |
| 1.1. Маркировка                                                | обозначение резьбы, обозначение поля допуска<br>нарезаемой резьбы, товарный знак. |
| 2. Материал рабочей<br>части                                   | сталь марки ХВСГ.                                                                 |
| 3. Твердость рабочей<br>части                                  | 59...63 HRCэ.                                                                     |
| 4. Основные размеры                                            | по ГОСТ 9740-71                                                                   |
| 5. Технические<br>характеристики                               | по ГОСТ 9740-71                                                                   |
| 6. Скорость резания при нарезании резьбы плашками - по таблице |                                                                                   |

| Размер плашки,<br>дюймы        | Скорость резания,<br>м/мин |
|--------------------------------|----------------------------|
| $\frac{1}{2}$ - $1\frac{1}{2}$ | 2,2                        |
| $1\frac{3}{4}$ ; 2             | 2,4                        |

Испытания плашек на работоспособность проводятся на образцах из стали 20, с твердостью 143...156 НВ, при обильном охлаждении. Суммарная длина резьбы нарезания испытуемой плашкой должна быть не менее 200 мм. Критерием затупления является несоответствие нарезаемой резьбы требуемой точности.

Главный инженер

П.С.Симонов

Начальник Управления качеством

Р.Н.Вахитов