

Метчики для метрической резьбы ISO DIN EN 22857 (фрагмент)

Допуски и посадки для резьбы

Пары внутренней и наружной резьбы отделяются друг от друга кривой, напр. 6H/6g (гайка/болт). Выбор посадки в соответствии с выбранным резьбовым соединением.

Поля допусков, установленные в классах точности точный, средний и грубый, относятся к трем величинам длин свинчивания резьбы нормальной (N), короткой (S) и длинной (L). В основном, для выбора класса точности резьбы действуют следующие правила:

Класс точности точный (S):

Для точной резьбы, если только допускаются изменения в характере посадки.

Класс точности средний (N):

Общее применение

Класс точности грубый (L):

Если не предъявляются особые требования к точности и в случаях, когда могут возникнуть трудности в производстве, напр. для резьбы в горячекатаных стержнях, при нарезании резьбы в глубоких базовых отверстиях или для резьбы в пластмассовых деталях.

Длина свинчивания резьбы

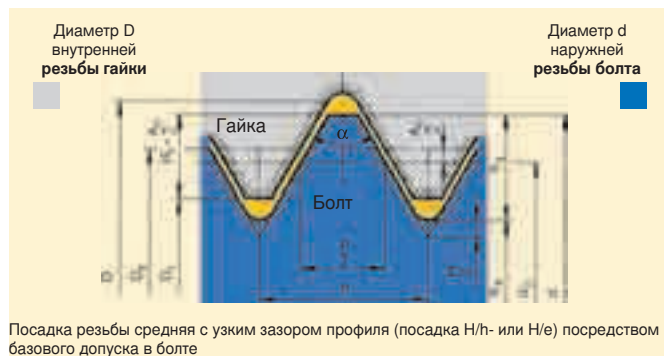
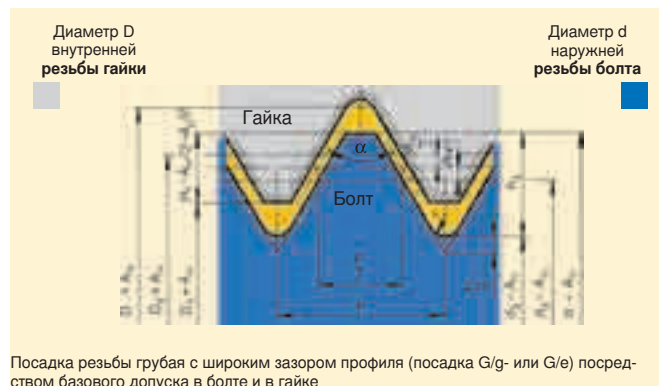
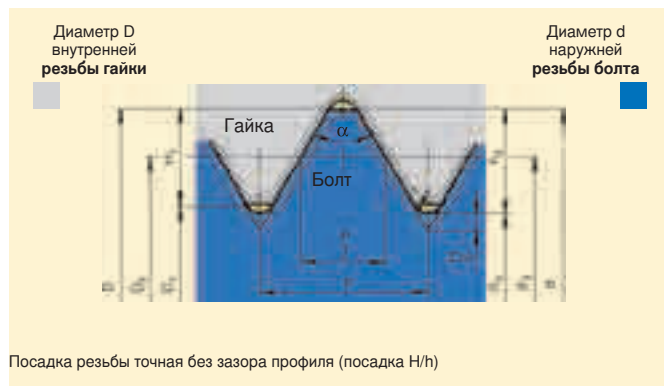
Длина свинчивания также оказывает влияние на точность резьбового соединения. Система допусков ISO была специально адаптирована для среднего диаметра резьбы для трех длин свинчивания:

S (Short)	= короткая длина свинчивания резьбы
N (Normal)	= нормальная длина свинчивания резьбы
L (Long)	= длинная длина свинчивания резьбы

При нормальной длине свинчивания N необходимо выбирать следующие парные сочетания:

Для увеличения прочности резьбового соединения мы рекомендуем для короткой длины свинчивания выбирать более узкие парные сочетания. Для большой длины свинчивания с целью компенсации отклонений шага необходимо использовать парные сочетания с увеличенным допуском посадки.

Резьбовые посадки при различном зазоре профиля



Пояснение символов

D	=	наружный диаметр внутренней резьбы (гайки)
D1	=	внутренний диаметр внутренней резьбы (гайки)
D2	=	средний диаметр (гайки)
d	=	наружный диаметр наружной резьбы (болта)
d2	=	средний диаметр (болта)
d3	=	внутренний диаметр наружной резьбы (болта)
P	=	шаг
α	=	угол профиля
H	=	высота исходного профиля резьбы
Ao	=	верхнее отклонение (макс.)
Au	=	нижнее отклонение (мин.)