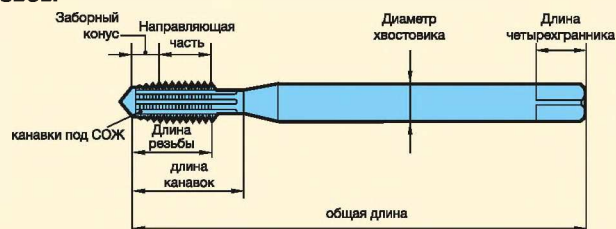




## Основные геометрические параметры инструмента и резьбовых соединений

### Длина резьбы



### Исполнение центров для изготовления (обычно по DIN2197/DIN 2175)



Диапазон диаметров бесстружечного метчика мм	Вид центра на рабочей части		Вид центра на хвостовике
	с формой заточки А, С, D, Е	с формой заточки В	
≤ 5,6	①	①	④ ⑤ ⑥
> 5,6 ... 12,8	① ② ③	① ② ③	④ ⑤ ⑥
> 12,8	③	③	⑥

### Допуски и посадки для резьбы

Пары внутренней и наружной резьбы отделяются друг от друга кривой чертой, н-р, 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.

#### 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

#### 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, н-р, для резьбы в горячекатаных стержнях, при обработке резьбы в глубоких базовых отверстиях.

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.