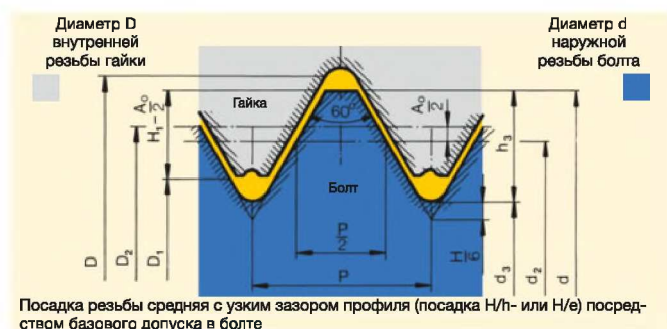
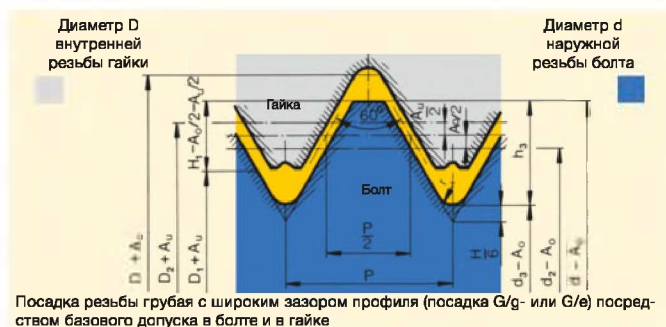
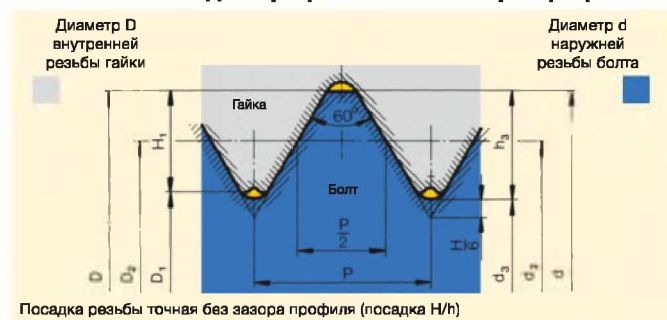




Резьбовые посадки при различном зазоре профиля



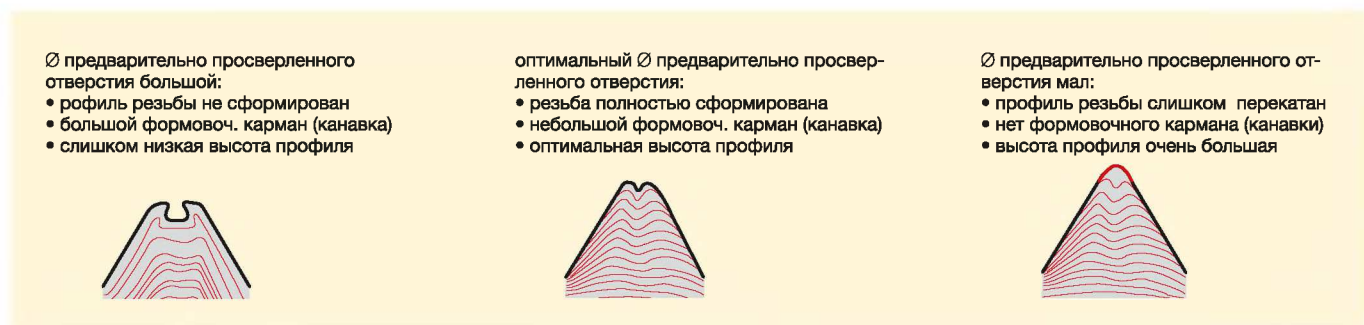
Пояснения символов

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
a	=	угол профиля
H	=	высота исходного профиля резьбы
Ao	=	верхний допуск (макс.)
Au	=	нижний допуск (мин.)

Диаметр предварительно просверленного отверстия

При обработке бесстружечным метчиком диаметр предварительно просверленного отверстия влияет на форму резьбы. Маленький диаметр приводит к слишком плотной накатке профиля резьбы и этого нельзя допускать, так как он может стать причиной поломки

инструмента. Слишком большой диаметр отверстия можно принять в определенных допусках, так как сформированная резьба уже начиная с 50 % накатанного профиля имеет достаточную нагрузочную способность.



СОЖ для бесстружечного метчика

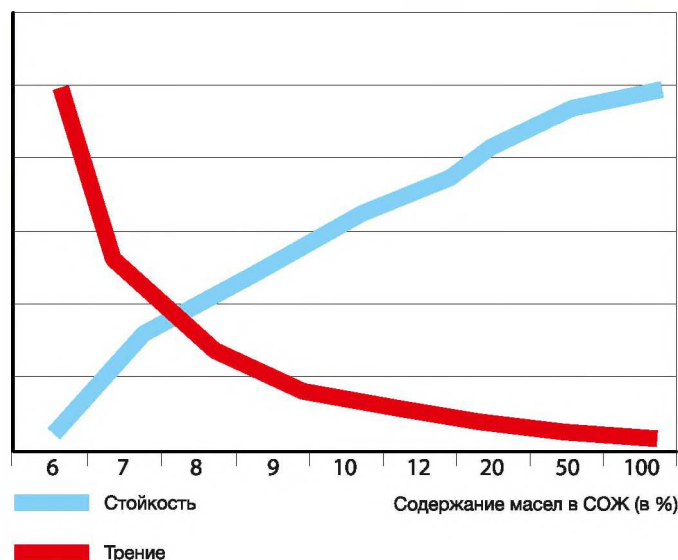
Для бесстружечного метчика основной задачей СОЖ является смазка. Чем в СОЖ больше содержание масла, тем выше стойкость инструмента. Различают два вида СОЖ:

СОЖ на основе масла

Это минеральные масла с лучшими смазочными свойствами. Они уменьшают трение и достигают максимальной стойкости.

СОЖ смешиваемая с водой

Эти эмульгированные СОЖ в качестве концентрата перед применением смешиваются с водой для получения эмульсии. Для процесса накатывания концентрация не должна быть меньше 6%. Концентрация свыше 12% является идеальным решением для накатывания резьбы бесстружечными метчиками с достижением большого периода стойкости.



Резьбонарезной инструмент