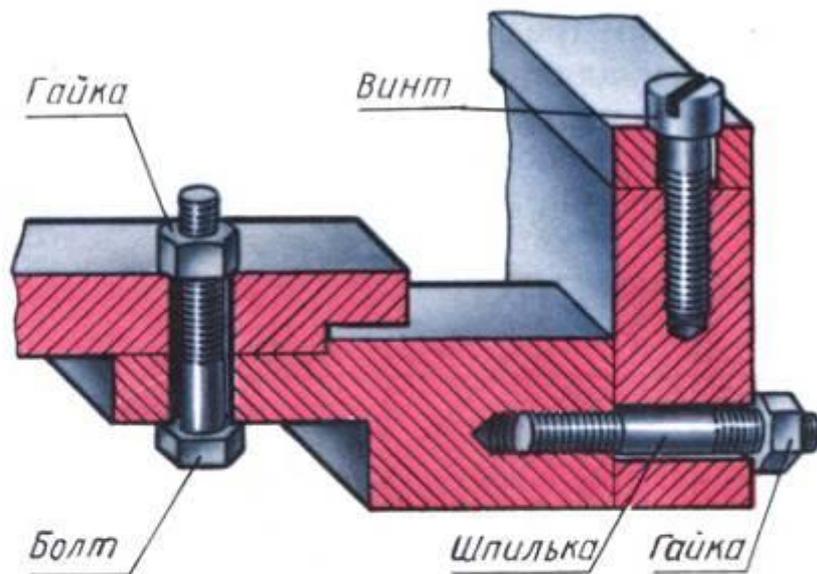
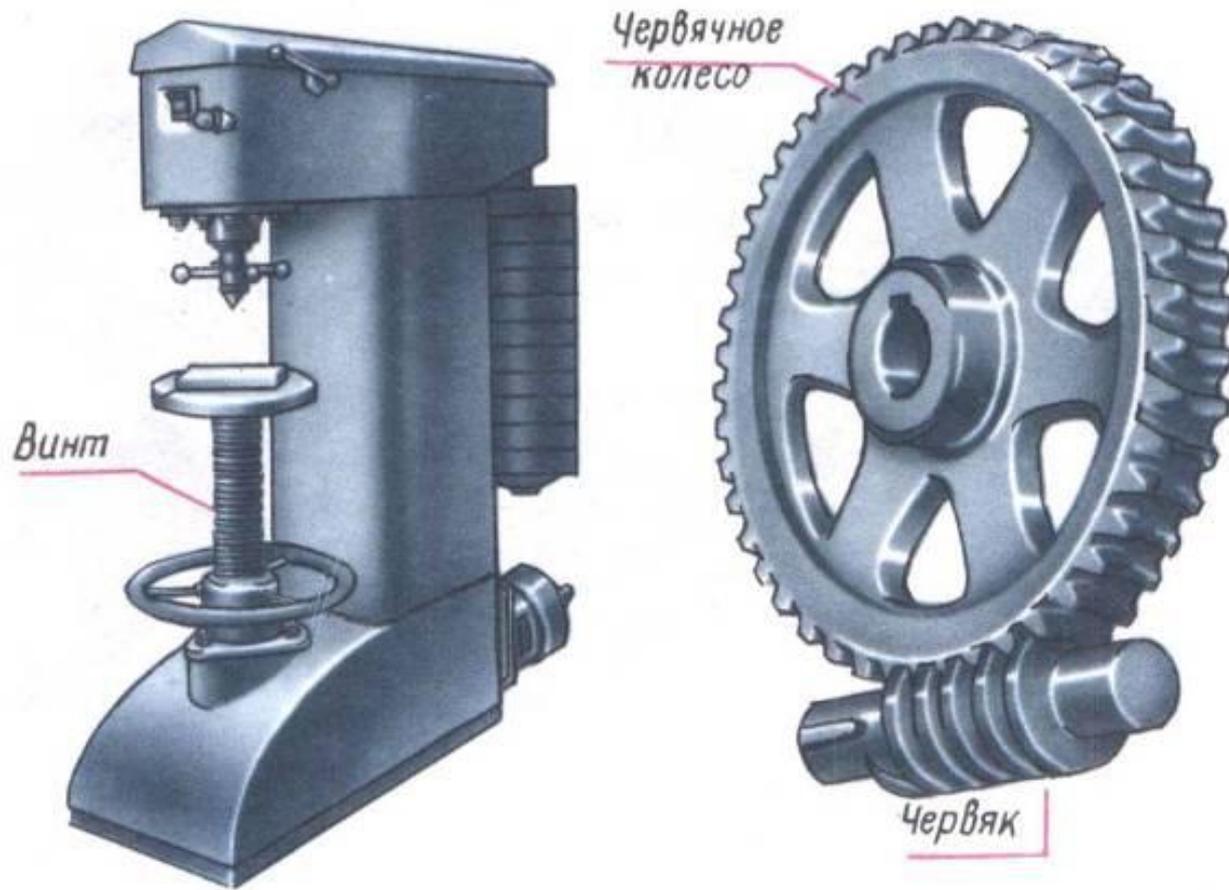


Винтовые поверхности и изделия с резьбой



I группа
Крепежные
изделия





II группа

Детали, применяемые для преобразования вращательного движения в поступательное, а также детали для передачи вращения.

III группа

Изделия специального назначения металлорежущие инструменты (сверла, фрезы, шарошки, метчики, а также винты-шнеки.)



Сверло



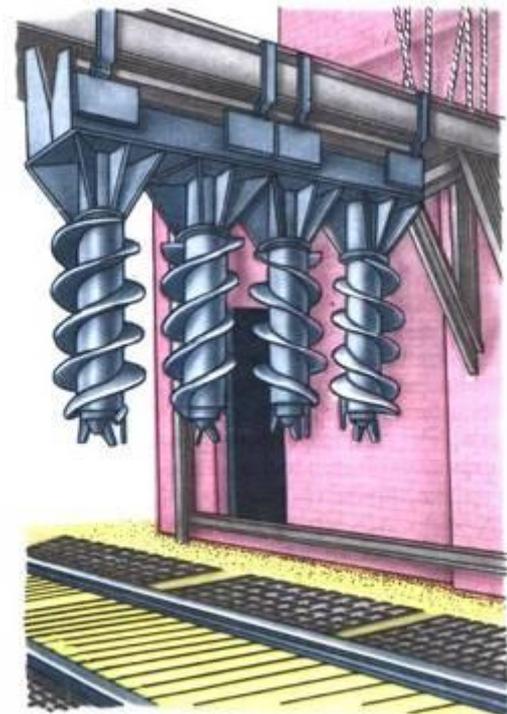
Фреза



Шарошка



Метчик



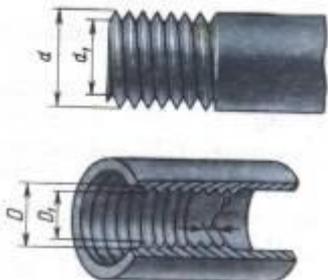
Классификация резьб

Наружные
Внутренние

Цилиндрические
Конические

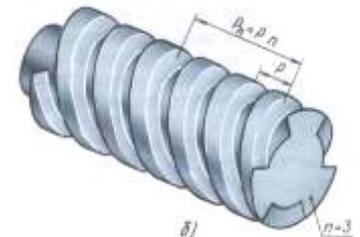
Левые
Правые

Однозаходные
Многозаходные

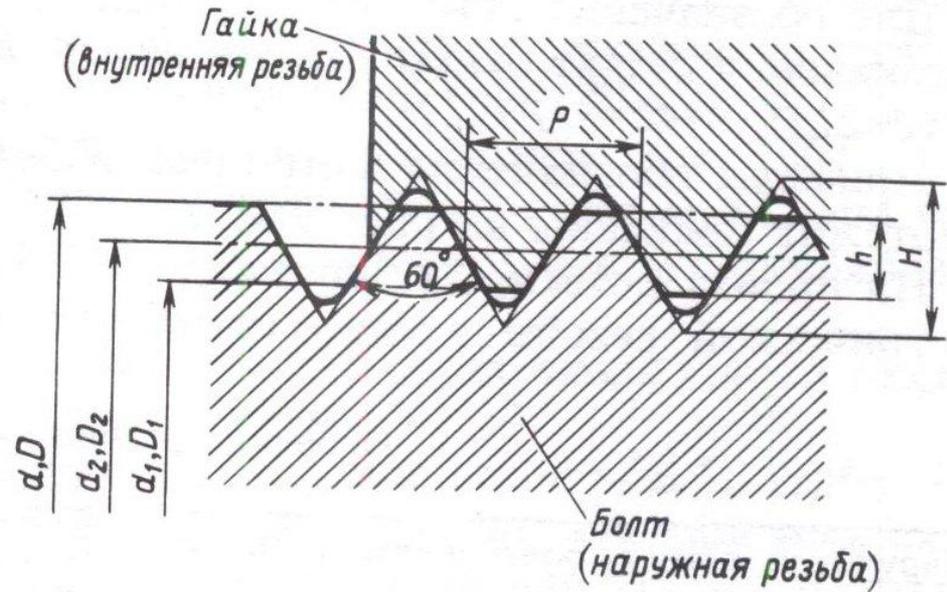
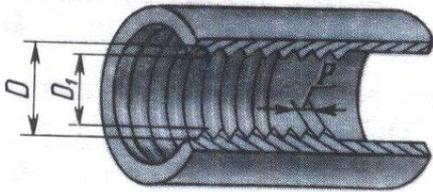
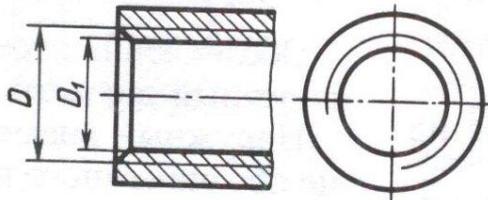
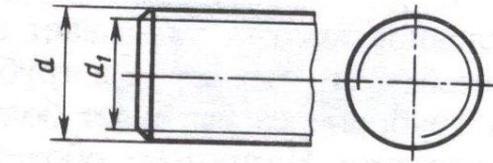


По часовой –
правая

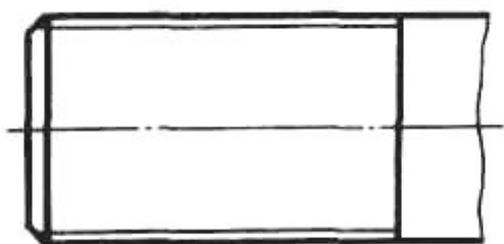
Против часовой
- левая



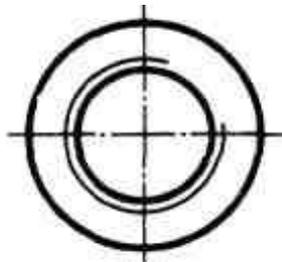
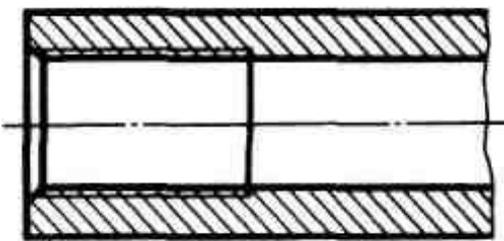
Параметры резьбы



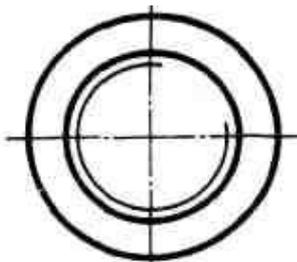
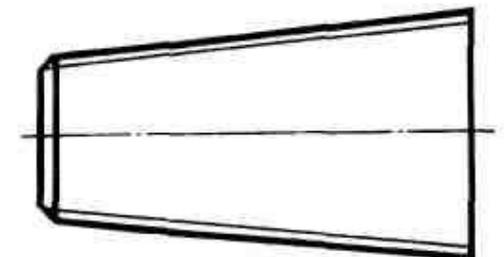
Условное изображение резьбы



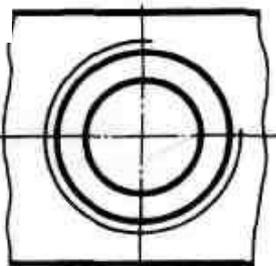
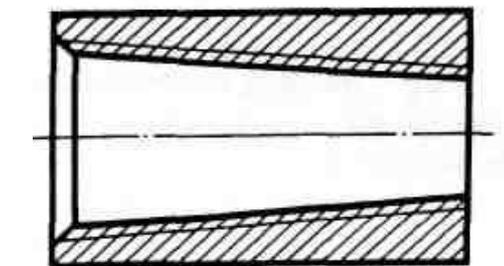
На стержне цилиндрическая



В отверстии цилиндрическая

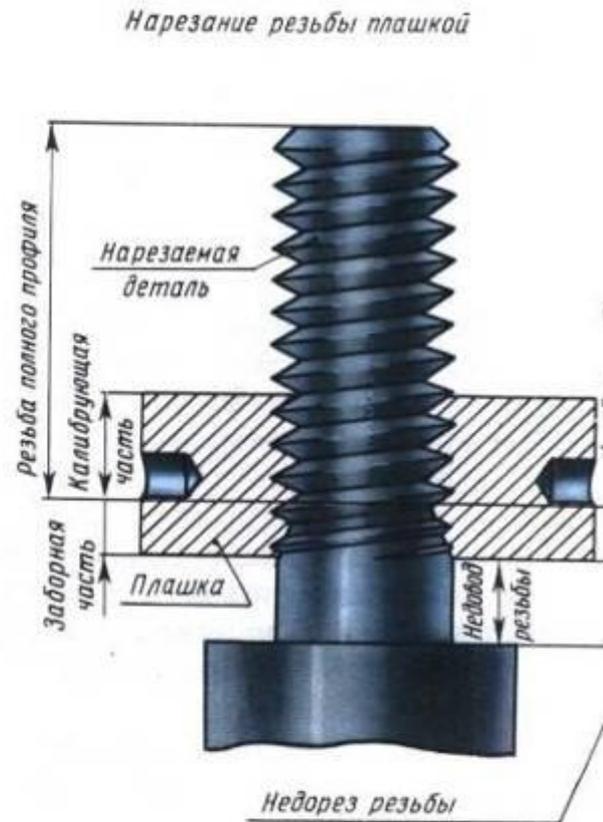
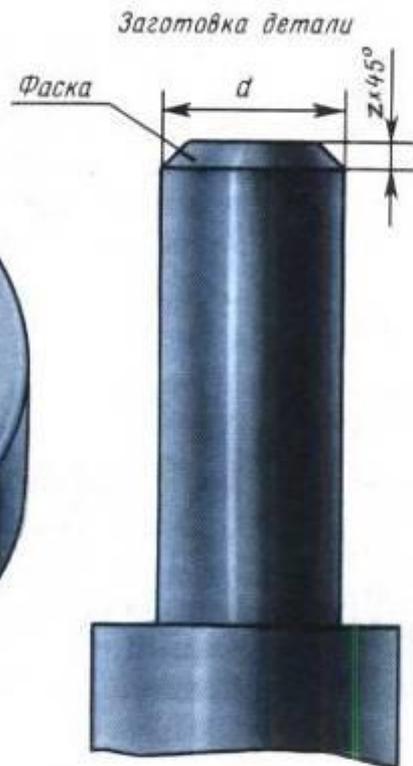
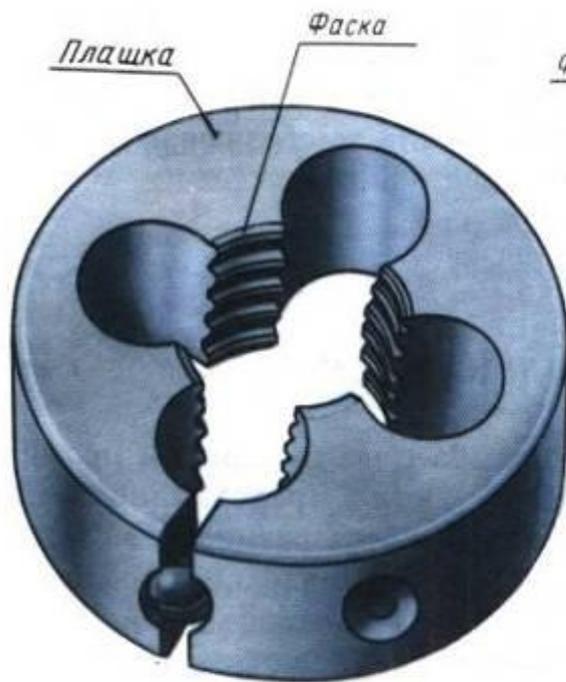


На стержне коническая

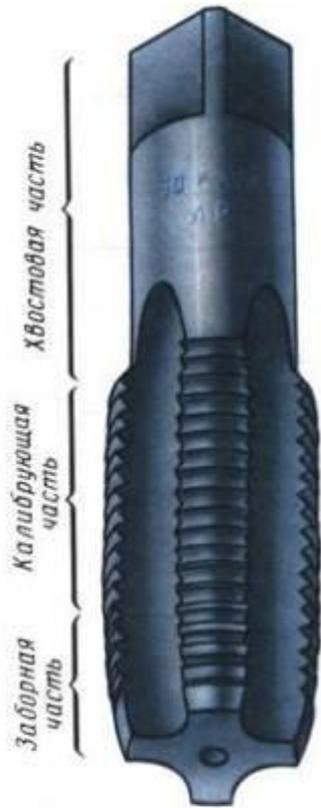


В отверстии коническая

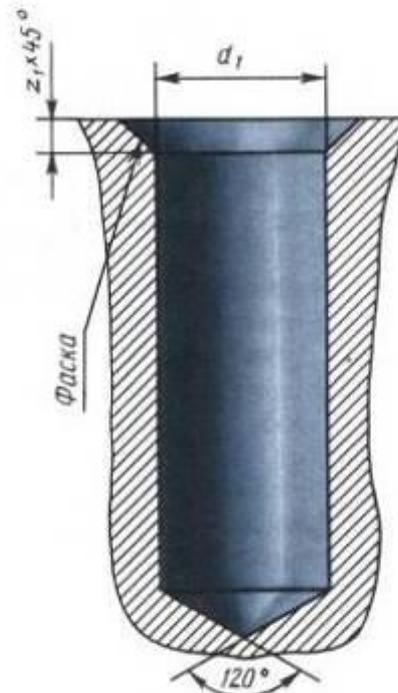
Нарезание резьбы с помощью плашки



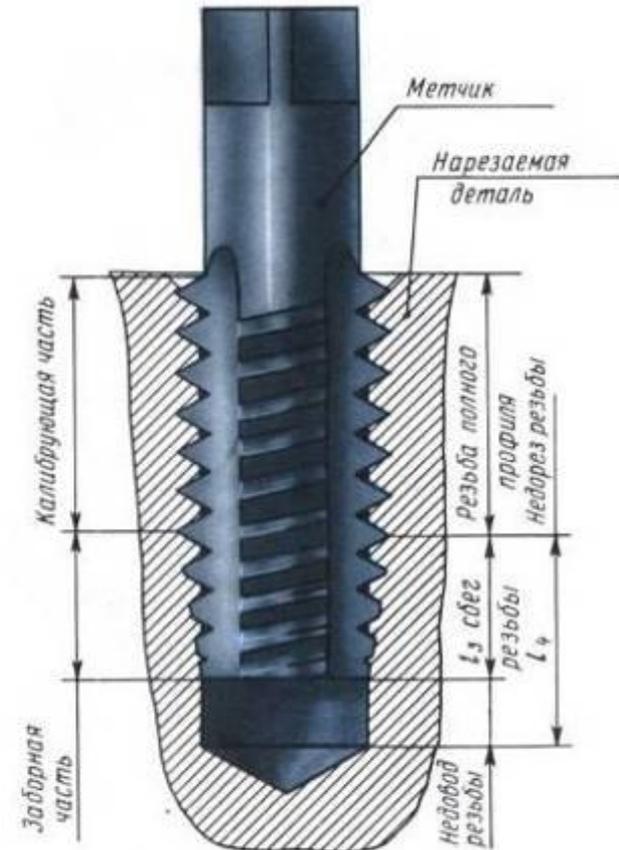
Нарезание резьбы с помощью метчика



а)

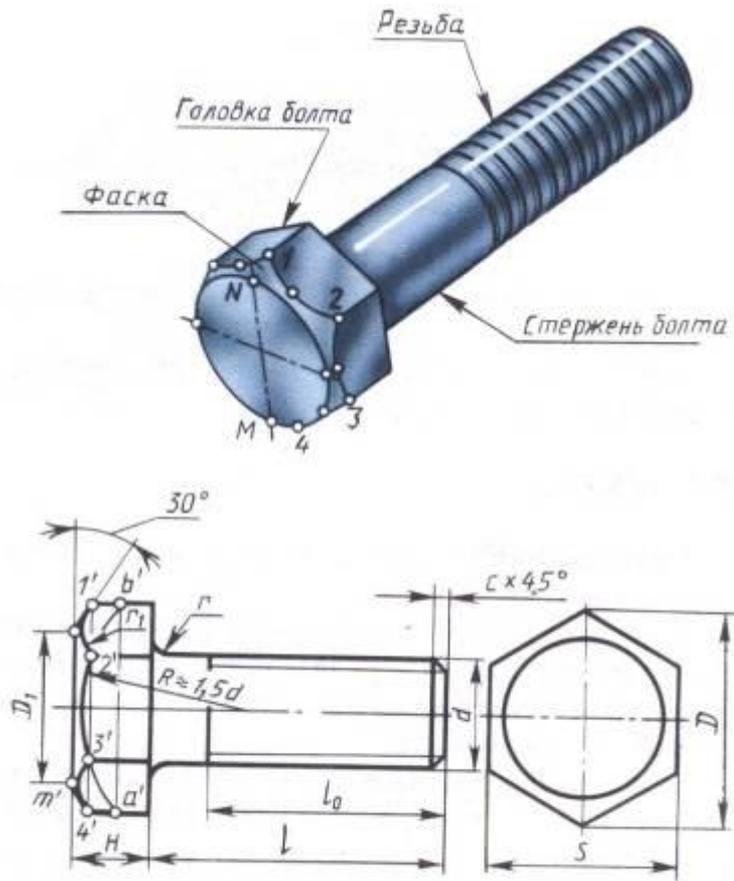


Заготовка отверстия
б)

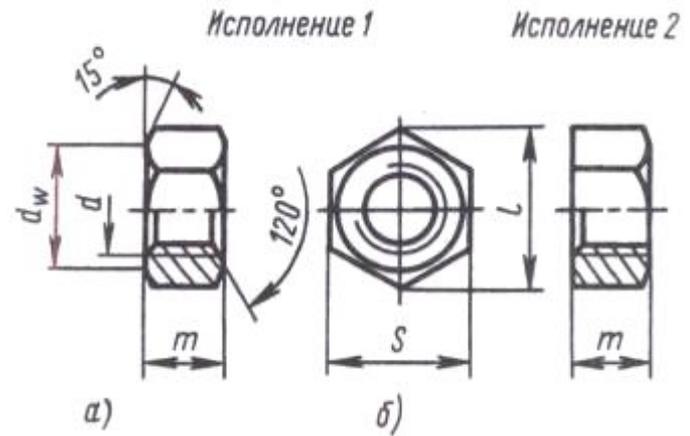


Нарезание резьбы метчиком
в)

Болт

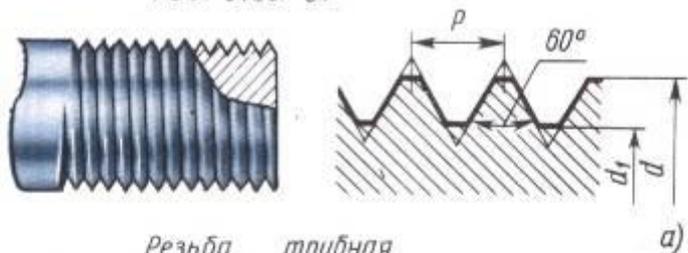


Гайка

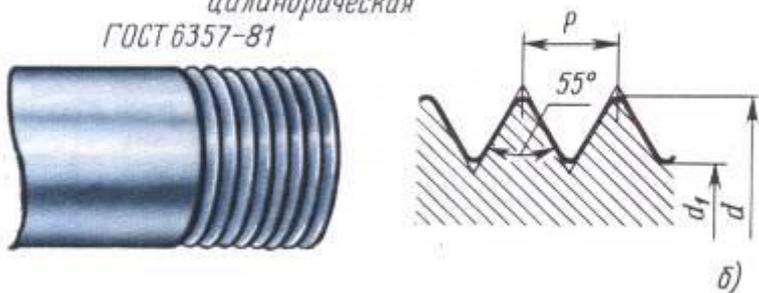


Резьбы крепёжные

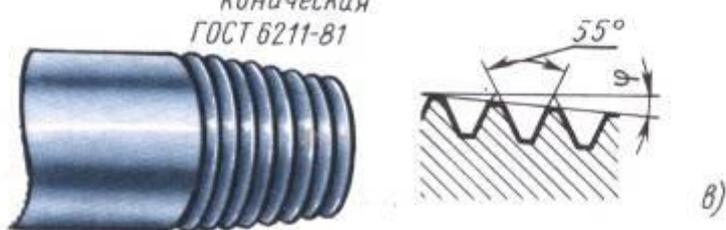
Резьба метрическая
ГОСТ 9150-81



Резьба трубная
цилиндрическая
ГОСТ 6357-81

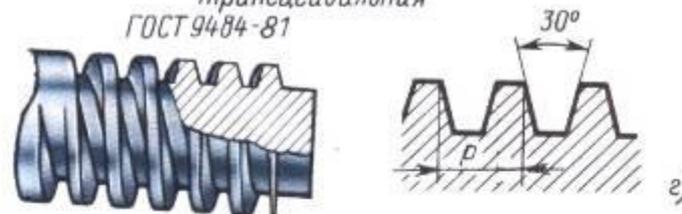


Резьба трубная
коническая
ГОСТ 6211-81

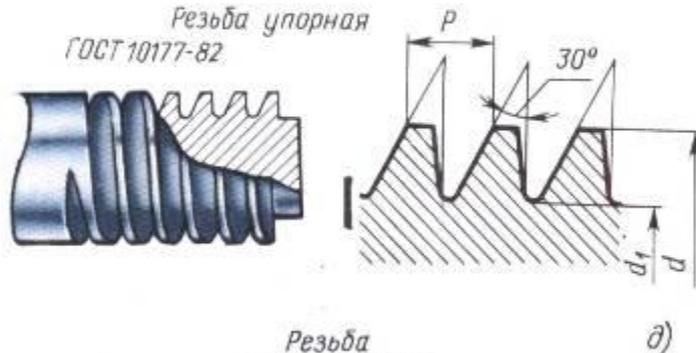


Резьбы ходовые

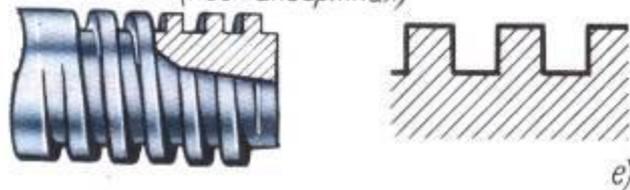
Резьба
трапецидальная
ГОСТ 9484-81



Резьба упорная
ГОСТ 10177-82



Резьба
прямоугольная
(нестандартная)



Диаметры и шаги метрической резьбы, мм
(выдержка из ГОСТ 8724—81)

Номинальный диаметр резьбы d			Шаг P	
1-й ряд	2-й ряд	3-й ряд	крупный	мелкий
6	—	—	1	0,75; 0,5
—	—	7	1	0,75; 0,5
8	—	—	1,25	1; 0,75; 0,5
—	—	9	(1,25)	1; 0,75; 0,5
10	—	—	1,5	1,25; 1; 0,75; 0,5
—	—	11	(1,5)	1; 0,75; 0,5
12	—	—	1,75	1,5; 1,25; 1; 0,75; 0,5
—	14	—	2	1,5; 1,25; 1; 0,75; 0,5
—	—	15	—	1,5; (1)
16	—	—	2	1,5; 1; 0,75; 0,5
—	—	17	—	1,5; (1)
—	18	—	2,5	2; 1,5; 1; 0,75; 0,5
20	—	—	2,5	2; 1,5; 1; 0,75; 0,5
—	22	—	2,5	2; 1,5; 1; 0,75; 0,5
24	—	—	3	2; 1,5; 1; 0,75
—	—	25	—	2; 1,5; (1)
—	—	(26)	—	1,5
—	27	—	3	2; 1,5; 1; 0,75
—	—	(28)	—	2; 1,5; 1
30	—	—	3,5	(3); 2; 1,5; 1; 0,75

П р и м е ч а н и я : 1. При выборе диаметров резьб следует предпочитать первый ряд второму, а второй — третьему.
2. Диаметры и шаги резьб, заключенные в скобки, по возможности не применять.