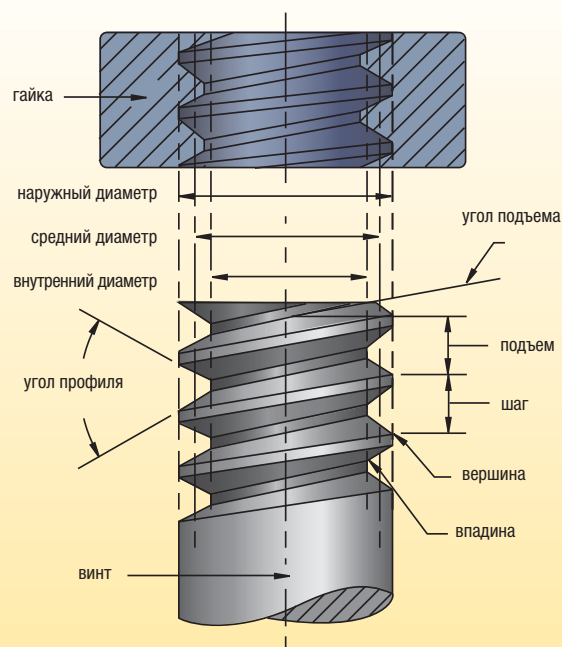


■ Основные определения винтовой резьбы

- Наружный диаметр** — наибольший диаметр воображаемого цилиндра, проходящего касательно винтовой нитки резьбы. Справедливо как для внутренней, так и для наружной резьбы.
- Средний диаметр** — это диаметр воображаемого цилиндра, который пересекает профиль резьбы в точках, где ширина витков составляет половину номинального шага резьбы. В «полнопрофильной резьбе» этот цилиндр пересекает профиль резьбы в точках, где ширина витков равна ширине впадин.
- Угол профиля** — угол профиля между боковыми поверхностями данной формы резьбы.
- Внутренний диаметр** — наименьший диаметр воображаемого цилиндра, проходящего касательно винтовой нитки резьбы. Справедливо как для внутренней, так и для наружной резьбы.
- Угол подъема** — угол, образованный между винтовой линией резьбы на среднем диаметре и плоскостью, перпендикулярной оси.
- Подъем резьбы** — расстояние, на которое винтовая нить резьбы перемещается в осевом направлении за один оборот. У однозаходной резьбы шаг равен подъему. В общем случае подъем равен шагу, умноженному на число заходов.
- Шаг** — расстояние от точки на винтовой линии резьбы до аналогичной точки на следующем витке, измеренное параллельно оси резьбы.
- Вершина** — наиболее удаленная наружная поверхность резьбы, которая соединяет боковые стороны профиля.
- Впадина** — наиболее удаленная внутренняя поверхность резьбы, которая соединяет боковые стороны профиля.

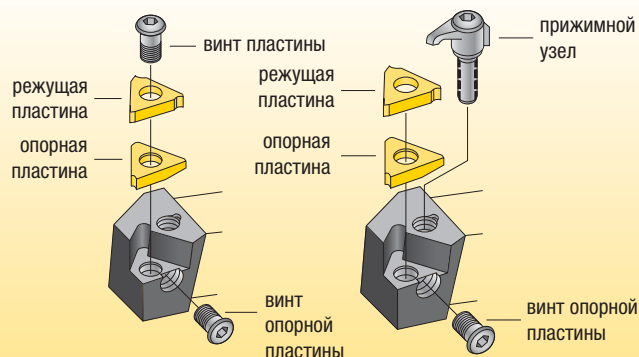


ПРИМЕЧАНИЕ: Число витков на дюйм (TPI) не показано: число витков на дюйм измеряется в осевом направлении. Термины шаг и TPI взаимозависимы. $TPI = 1/\text{шаг}$

■ Державки системы LT

Во всех случаях выбор соответствующей опорной пластины имеет важное значение.

Державки Kennametal поставляются с опорными пластинами, обеспечивающими угол подъема резьбы 1,5°. Замените опорную пластину, если угол наклона вашей резьбы отличается более чем на 1°. Более подробная информация по выбору соответствующей опорной пластины представлена на стр. E101–E103.



■ Система обозначения опорных пластин LT

<div>1-1/4</div> <div>Размер резьбы</div>	<div>8</div> <div>Число ниток резьбы на дюйм</div>	<div>UNX</div>	<div>2</div> <div>Класс резьбы</div> <div>1 = Допуск и отклонение 2 = Допуск и отклонение 3 = Только допуск 4 = Посадка с натягом</div>	<div>A</div> <div>A = Наружная резьба B = Внутренняя резьба</div>	<div>LH</div> <div>LH = Левая резьба (если не указано, резьба правого исполнения)</div>	<div>(21)</div> <div>Система калибровки резьбы</div> <div>21 = 22 = В соответствии с ANSI B1.3 23 =</div>
<div>Обозначение формы резьбы, серии и допуска</div>						

ПРИМЕЧАНИЕ: Подробные сведения об опорных пластинах и комплектах опорных пластин приведены на стр. E101–E103.