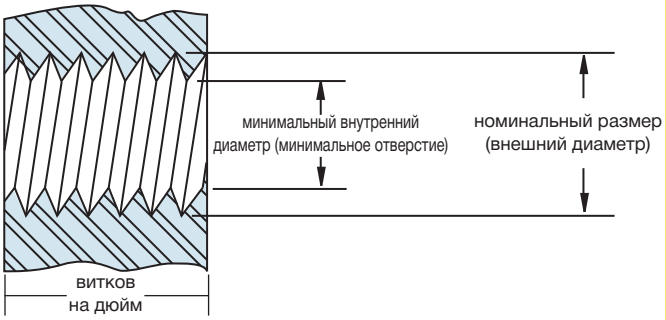
Следующие таблицы демонстрируют наибольший шаг резьбы, который допустим при выполнении внешних операций с использованием пластина TOP NOTCH для V-образного нарезания резьбы (60°) и нарезания резьбы Acme. Для получения сведений об американском способе нарезания резьбы см. стр. E78–E79.



Границы V-образного нарезания резьбы (60°), измеряемого в дюймах

Ограничения для внутреннего нарезания резьбы
Пластины для V-образного нарезания резьбы NT-1 и NT-2

число ниток резьбы на дюйм	номинальный размер резьбы		минимальный внутренний диаметр (дюйм)	
	NT-2	NT-1	NT-2	NT-1
6	1 7/8	—	1.695	—
7	1 3/4	—	1.595	—
8	1 5/8	—	1.490	—
9	1 9/16	—	1.442	—
10	1 1/2	15/16	1.392	.830
11	1 7/16	15/16	1.339	.830
11 1/2	1 3/8	15/16	1.281	.830
12	1 3/8	9/16	1.285	.472
13	1 5/16	9/16	1.229	.472
14	1 1/4	9/16	1.173	.472
16	1 1/4	9/16	1.182	.472
18	1 1/8	9/16	1.065	.472
20	1 1/8	1/2	1.071	.440
24*	1 1/16	1/2	1.017	

**Может нарезать 24 нитки резьбы на дюйм и больше с помощью пластины NT-2 при внутреннем диаметре 25 мм и больше (11,18 дюйма или больше — при использовании NT-1).*

Ограничения для внутреннего нарезания резьбы
Пластины для V-образного резьбонарезания NT-3 и NT-4

число ниток резьбы на дюйм	номинальный размер резьбы	минимальный внутренний диаметр (дюйм)
4**	3	2.729
4 1/2**	2 7/8	2.634
5	2 3/4	2.534
6	2 1/2	2.320
7	2 1/4	2.095
8	2	1.865
9	1 15/16	1.817
10	1 7/8	1.767
11	1 13/16	1.714
11 1/2	1 3/4	1.656
12	1 3/4	1.660
13	1 5/8	1.542
14	1 9/16	1.485
16*	1 7/16	1.370

**Может нарезать 16 ниток резьбы на дюйм и больше при внутреннем диаметре 34,8 мм и больше.*
***Только пластина NT-4.*

Границы V-образного метрического нарезания резьбы (60°)

Ограничения для внутреннего V-образного нарезания резьбы NT-1 и NT-2 (60°)

Шаг резьбы (мм)	номинальный размер резьбы		минимальный внутренний диаметр резьбы (мм)	
	NT-2	NT-1	NT-2	NT-1
4,00	M48 x 4.00	—	43,67	—
3,00	M42 x 3.00	—	38,75	—
2,50	M39 x 2,5	M24 x 2,5	36,29	21,29
2,00	M33 x 2	M15 x 2,00	30,84	12,84
1,75	M32 x 1.75	M15 x 1,75	30,11	13,11
1,50	M32 x 1,5	M15 x 1,5	30,38	13,38
1,25	M29 x 1,29	M14 x 1,25	27,65	12,65
1,00*	M27 x 1	M14 x 1	25,92	12,92
0,75	M22 x 0,75	M12 x 0,75	21,19	11,19

**Шаг резьбы 1 мм и меньше может обеспечить пластина NT-2 при внутреннем диаметре резьбы 25 мм и больше (11 мм и больше — при использовании NT-1).*

Ограничения для внутреннего V-образного нарезания резьбы NT-3 и NT-4 (60°)

Шаг резьбы (мм)	номинальный размер резьбы	минимальный внутренний диаметр резьбы (мм)
6,00**	M76 x 6	69,50
5,50**	M73 x 5,5	67,05
5,00	M70 x 5	64,59
4,00	M64 x 4	59,67
3,00	M52 x 3	48,75
2,50	M48 x 2,5	45,29
2,00	M42 x 2	39,84
1,75	M40 x 1,75	38,11
1,50*	M38 x 1,5	36,38

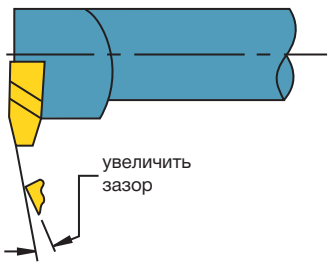
**Шаг резьбы 1,5 мм и меньше может быть нарезан, если внутренний диаметр резьбы равен 35 мм и больше.*
***Только пластина NT-4.*

Границы нарезания резьбы Acme

Ограничения для внутреннего нарезания резьбы
Пластины NA и NAS-2, 3, 4, 6 для нарезания резьбы Acme

число ниток резьбы на дюйм	номинальный размер резьбы	минимальный внутренний диаметр	
		мм	дюймы
2**	5	114,3	4.500
2 1/2**	4 1/2	104,1	4.100
3**	4	93,1	3.665
4	3 1/2	82,6	3.250
5	3	71,1	2.800
6	2 1/2	59,3	2.333
8	2 1/4	54,0	2.125
10	2	48,3	1.900
12	1 3/4	42,4	1.667
14	1 5/8	39,5	1.554
16*	1 1/2	36,5	1.438

**Может нарезать 16 ниток резьбы на дюйм и больше, если внутренний диаметр равен 36,5 мм (1,438) и больше.*
***Только пластина NA-6.*



Дополнительный вторичный зазор может находиться на передней кромке пластины для обеспечения достаточного винтового зазора при механической обработке резьбы большего размера и многозаходной резьбы. Модифицированные стандартные пластины могут использоваться для механической обработки резьбы с параметрами, выходящими за указанные границы.