

■ Формы резьбы API

Пластины для обработки замковых резьб API

форма резьбы	пластина Kennametal		для замковых соединений	минимальный размер муфты*
	полный профиль	неполный профиль		
V-.038R 2 нитки резьбы на дюйм 4 ниток резьбы на дюйм	NDC-4038R/L2 LT22-E/NR4API382	ND-3038R/L	2-3/8 API гладкопроходное соединение 2-7/8 API гладкопроходное соединение 3-1/2 API гладкопроходное соединение 4 API гладкопроходное соединение 4-1/2 API гладкопроходное соединение 5-1/2 API гладкопроходное соединение 6-5/8 API гладкопроходное соединение 4 API широкопроходное соединение API № 23 API № 26 API № 31 API № 35 API № 38 API № 40 API № 44 API № 46 API № 50	API № 31 2-7/8 гладкопроходное соединение
V-.038R 3 нитки резьбы на дюйм 4 ниток резьбы на дюйм	NDC-4038R/L3 LT22-E/NR4API383	ND-3038R/L	API № 56 API № 61 API № 70 API № 77	API № 56
V-.050 2 нитки резьбы на дюйм 4 ниток резьбы на дюйм	NDC-4050R/L2 LT22-E/NR4API502	ND-4050R/L	5-1/2 API широкопроходное соединение 6-5/8 API нормальное соединение 6-5/8 API широкопроходное соединение	5-1/2 API широкопроходное соединение
V-.050 3 нитки резьбы на дюйм 4 ниток резьбы на дюйм	NDC-4050R/L3 LT22-E/NR4API503	ND-4050R/L	5-1/2 API нормальное соединение 7-5/8 API нормальное соединение 8-5/8 API нормальное соединение	5-1/2 API нормальное соединение
V-.040 3 нитки резьбы на дюйм 5 ниток резьбы на дюйм	NDC-3040R/L3 NDC-4040R/L3 LT22-E/NR5API403	ND-3040R/L ND-4040R/L	2-3/8 API нормальное соединение 2-7/8 API нормальное соединение 3-1/2 API нормальное соединение 4-1/2 API нормальное соединение	3-1/2 API нормальное соединение

*Минимальный размер муфты, которую может вырезать стандартная пластина TOP NOTCH с помощью минимального набора инструментов для расточки.

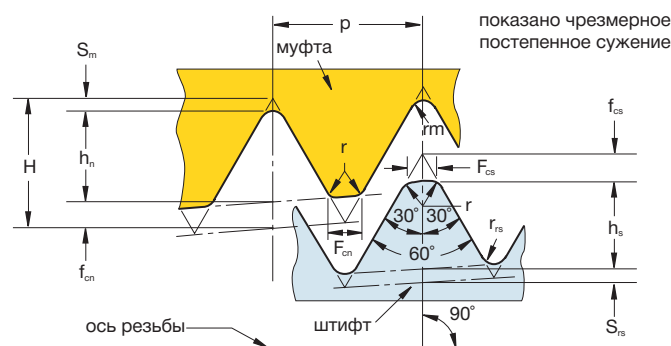
■ Формы резьбы API

Основные размеры профиля резьбы замковых соединений (дюймы)

форма резьбы	конусность дюймов на фут	теоретическая высота профиля H	фактическая высота профиля $h_n = h_s$	уменьшение высоты впадины по сравнению с теоретической $S_m = S_n$ $f_m = f_n$	уменьшение высоты вершины по сравнению с теоретической $f_{cn} = f_{cs}$	ширина плоского среза		радиус впадины $r_m = r_n$	радиусы на углах площадки при вершине r	шаг p
						вершина $f_{cn} = f_{cs}$	вершина $f_m = f_n$			
V-.038R	2	.216005	.121844	.038000	.056161	.065	—	.038	.015	.250
V-.038R	3	.215379	.121381	.038000	.055998	.065	—	.038	.015	.250
V-.040	3	.172303	.117842	.020000	.034461	.040	—	.020	.015	.250
V-.050	3	.215379	.147303	.025000	.043076	.050	—	.025	.015	.250
V-.050	2	.216005	.147804	.025000	.043201	.050	—	.025	.015	.250

ПРИМЕЧАНИЕ. все размеры в дюймах

■ Форма резьбы изделия V-.040 и V-.050



■ Закругленная резьба для обсадных труб систем трубопроводов (измерение высоты)

элемент резьбы и формула расчета	10 ниток резьбы на дюйм $p = .1000$	8 ниток резьбы на дюйм $p = 0,125$
H	$= 0,866p$	.08660
Hs	$= h_n = 0,626p - 0,007$	.05560
Srs	$= S_m = 0,12p + 0,002$	.01400
Scs	$= S_n = 0,12p + 0,005$	.01700