

Главнейшим элементом резьбовых деталей является резьба. **Резьбой** называется совокупность витков, расположенных по винтовой линии на крепёжном изделии. Резьбы делятся на цилиндрические и конические.

Цилиндрическая резьба выполняется на цилиндрических элементах деталей, коническая резьба—на конических. В машиностроении наибольшее распространение получили резьбы цилиндрические.

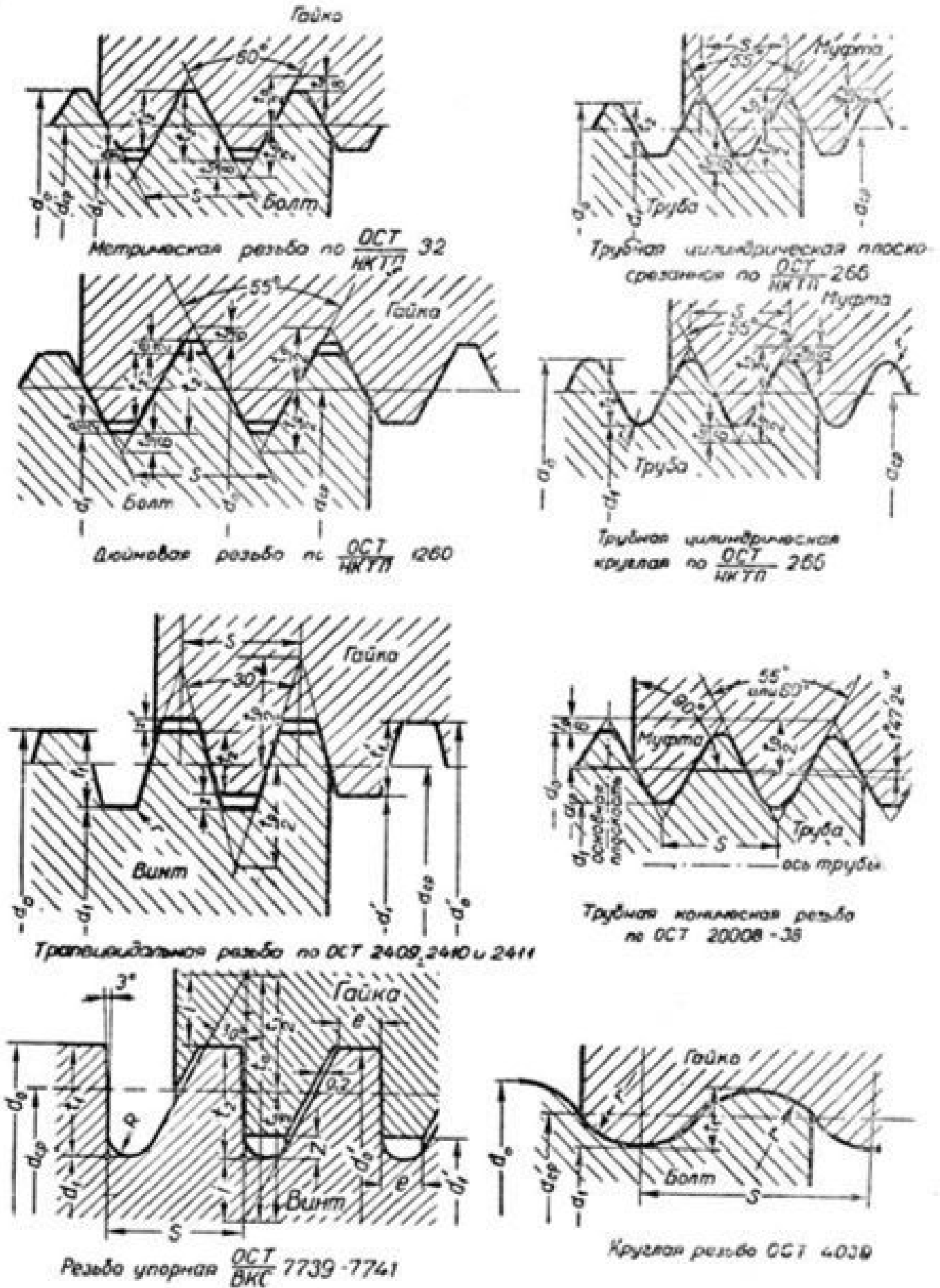
В машиностроении применяются резьбы: **метрическая, дюймовая, трапециoidalная, упорная, трубная** и др. Метрическая и дюймовая резьбы выполняются на крепёжных деталях, трапециoidalная и квадратная—на деталях грузоподъёмных механизмов, станков, винтовых прессов и др., а трубные—на трубах.

Упорная резьба применяется в деталях, нагружённых значительными осевыми усилиями, действующими в одном направлении (винтовые домкраты большой грузоподъёмности), а также в приборостроении.

Для изучения наиболее употребительных стандартных резьб приведены на фиг. 279 их профили и основные обозначения элементов. Числовые величины основных элементов этих резьб приведены в таблицах (см. приложения).

В крепёжных резьбах профиль представляет собой равнобедренный треугольник с углом 60 или 55°. Метрические резьбы имеют угол 60°, а дюймовые 55°.

Кроме основной **метрической** резьбы, имеется пять мелких, а именно: 1-я, 2-я, 3-я, 4-я и 5-я мелкие метрические резьбы. Отличаются мелкие резьбы от основной более мелким шагом при тех же диаметрах. Отношение шага основной метрической резьбы к шагу мелкой резьбы называется коэффициентом измельчения.



~~Копирование и распространение без разрешения автора запрещено.~~