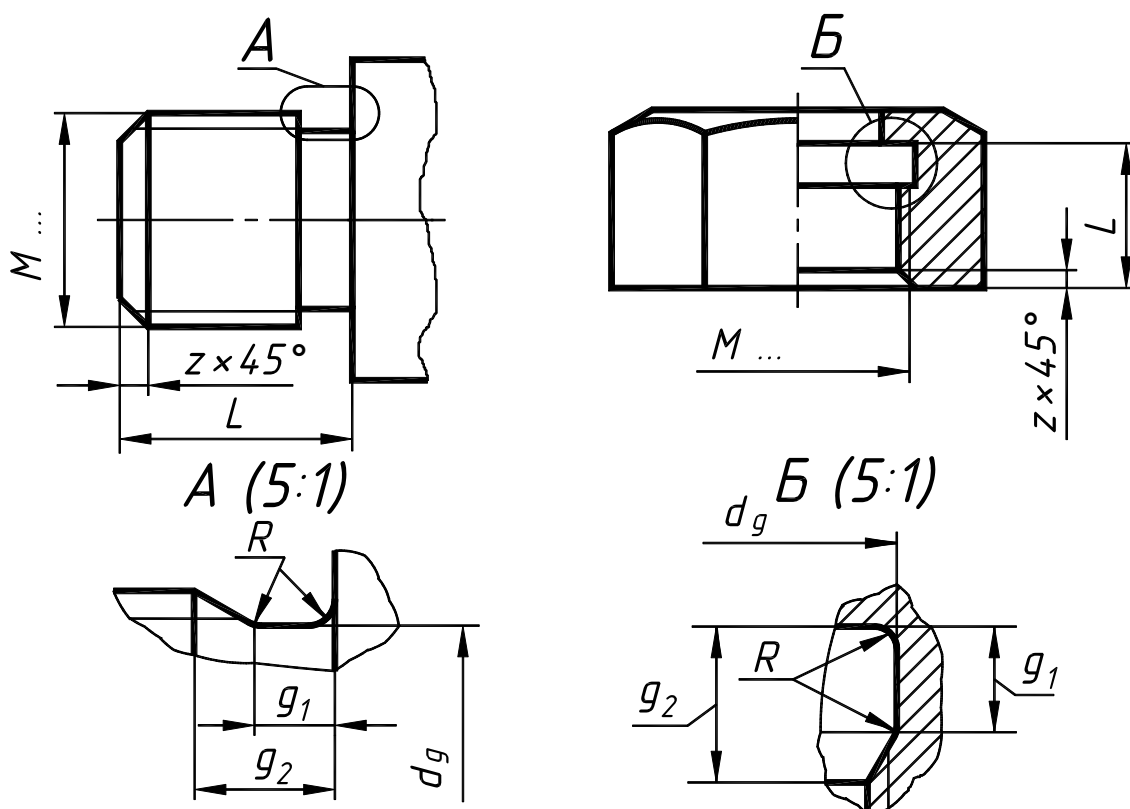


Размеры проточек для метрической резьбы (ГОСТ 27148-86) [10], мм



Шаг резьбы P	Радиус R	Наружные			Внутренние				
		g ₁ не менее	g ₂ не более	d _g	Норм.	Узкая	Норм.	Узкая	d _g
					g ₁ не менее		g ₂ не более		
0,45	0,2	0,7	1,35	d-0,7	1,8	1,1	2,4	1,7	d+0,2
0,5	0,2	0,8	1,50	d-0,8	2,0	1,25	2,7	2,0	d+0,3
0,7	0,4	1,1	2,10	d-1,1	2,8	1,75	3,8	2,75	d+0,3
0,8	0,4	1,3	2,40	d-1,3	3,2	2,0	4,2	3,0	d+0,3
1,0	0,5	1,6	3,00	d-1,6	4,0	2,5	5,2	3,7	d+0,5
1,25	0,6	2,0	3,75	d-2,0	5,0	3,2	6,7	4,9	d+0,5
1,5	0,8	2,5	4,50	d-2,3	6,0	3,8	7,8	5,6	d+0,5
1,75	1,0	3,0	5,25	d-2,6	7,0	4,3	9,1	6,4	d+0,5
2,0	1,0	3,4	6,00	d-3,0	8,0	5,0	10,3	7,3	d+0,5
2,5	1,2	4,4	7,50	d-3,6	10,0	6,3	13,0	9,3	d+0,5
3,0	1,6	5,2	9,00	d-4,4	12,0	7,5	15,2	10,7	d+0,5
3,5	1,6	6,2	10,5	d-5,0	14,0	9,0	17,7	12,7	d+0,5
4,0	2,0	7,0	12,0	d-5,7	16,0	10,0	20,0	14,0	d+0,5
4,5	2,0	8,0	13,5	d-6,4	18,0	11,0	23,0	16,0	d+0,5
5,0	2,5	9,0	15,0	d-7,0	20,0	12,5	26,0	18,5	d+0,5

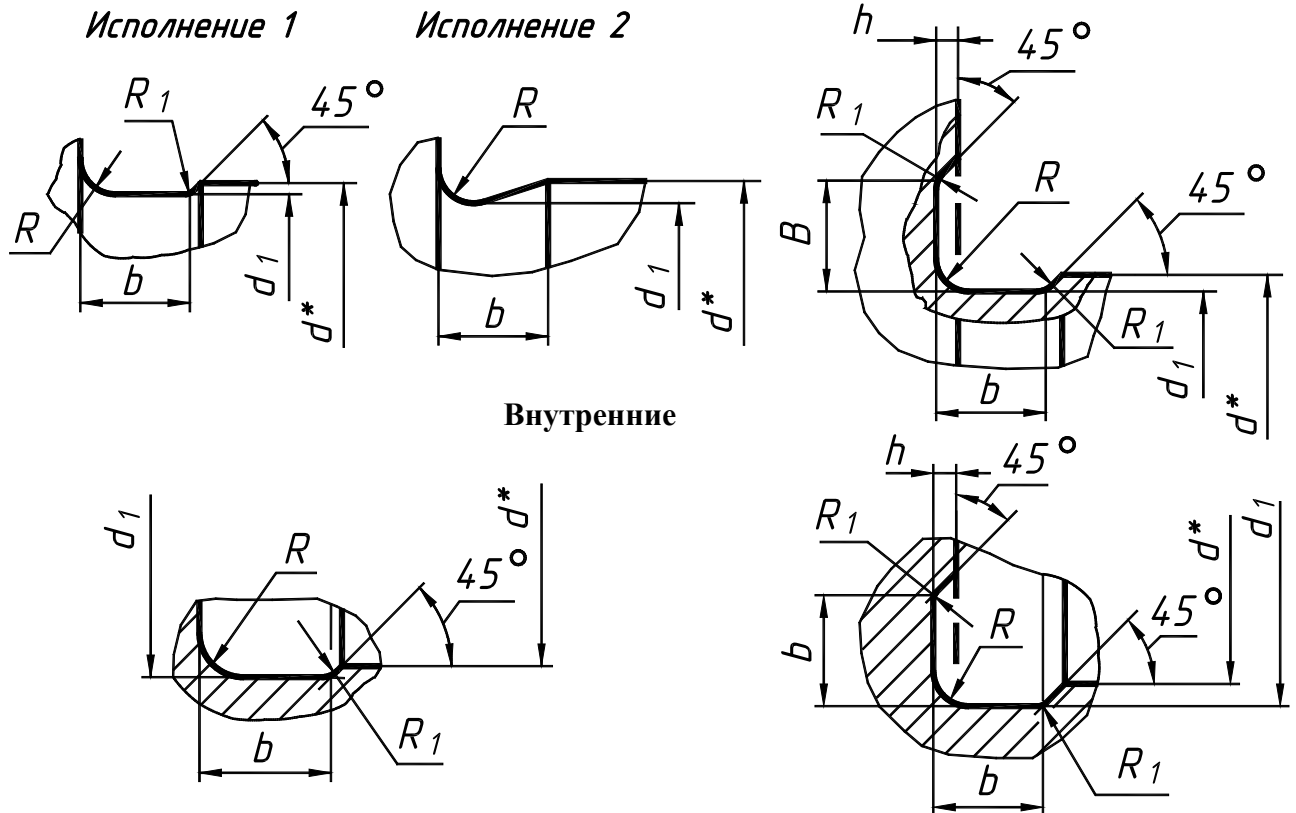
Примечание. Размеры проточек для трубной и трапецидальной резьбы приведены в работе [12, с. 11, 12]

Канавки для выхода шлифовального круга [7], мм
ГОСТ 8820-69

Шлифование по цилиндру

Шлифование по цилиндру и торцу

Наружные



Внутренние

Диаметр вала d	Ширина канавки b	Радиус скругления R	Радиус скругления R₁	Глубина канавки по торцу h	Диаметр канавки d₁ (наружное шлифование)	Диаметр канавки d₁ (внутреннее шлифование)
≤ 10	1,0	0,3	0,2	0,2	d – 0,3	d + 0,3
	1,6	0,5	0,3	0,2	d – 0,3	d + 0,3
	2,0	0,5	0,3	0,3	d – 0,5	d + 0,5
10...50	3,0	1,0	0,5	0,3	d – 0,5	d + 0,5
50...100	5,0	1,6	0,5	0,5	d – 1,0	d + 1,0
≥ 100	8,0	2,0	1,0	0,5	d – 1,0	d + 1,0
	10,0	3,0	1,0	0,5	d – 1,0	d + 1,0

Примечание. На чертежах канавок размер диаметра вала или отверстия, отмеченный знаком (*), не проставляется.