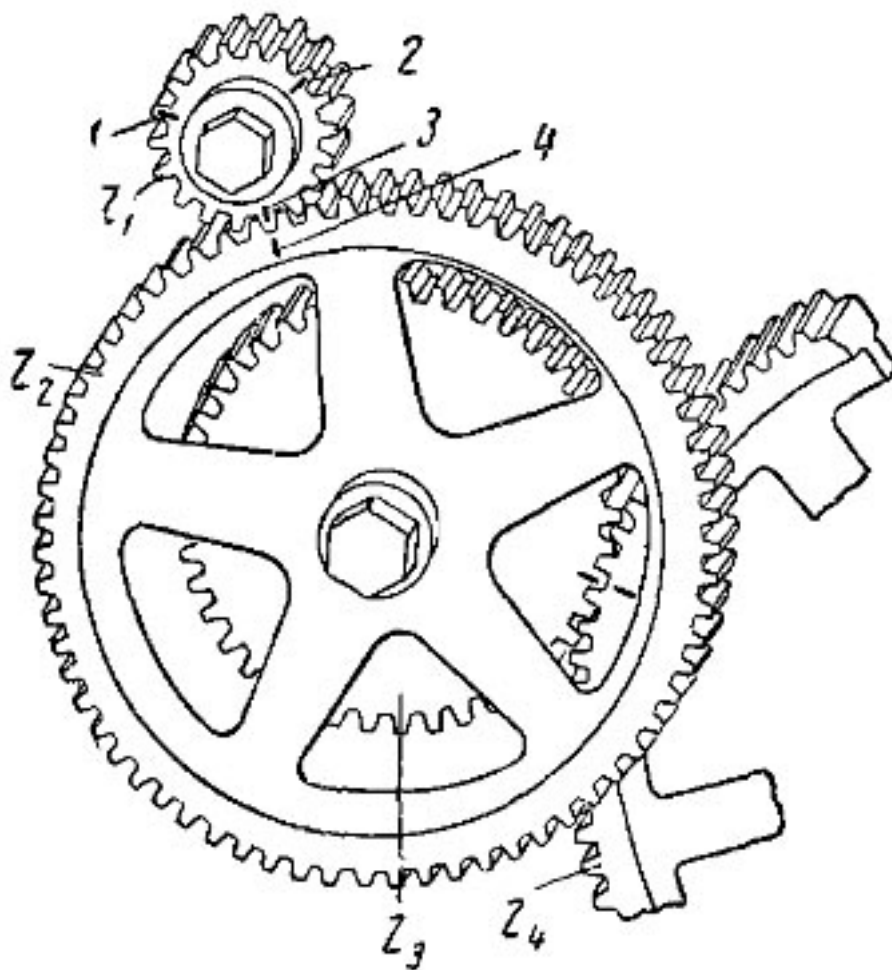


Делить многозаходные резьбы на заходы можно несколькими способами: с помощью сменных зубчатых колес; посредством специального поводкового (делительного) патрона; разбивкой по шагу с помощью винта верхних салазок суппорта и др.



**Рис 332 Метки на сменных колесах
для нарезания трехзаходной резьбы**

При делении с помощью сменных зубчатых колес необходимо, чтобы первое ведущее сменное колесо имело число зубьев, которое делится без остатка на число заходов резьбы, например, на три при трехзаходной резьбе. Нарезав первый виток резьбы, проводят мелом риски (рис. 332): риску 8 посередине зуба первого ведущего колеса z_1 и риску 4 против соответствующей впадины зуба второго колеса z

2. Отсчитывают от риски 8 требуемое число зубьев первого колеса (при двухзаходной резьбе половину, при трехзаходной треть и т. д.) Соответствующий зуб отмечают риской

Деление многозаходных резьб на заходы

Добавил(а) Administrator
19.12.11 08:57 -

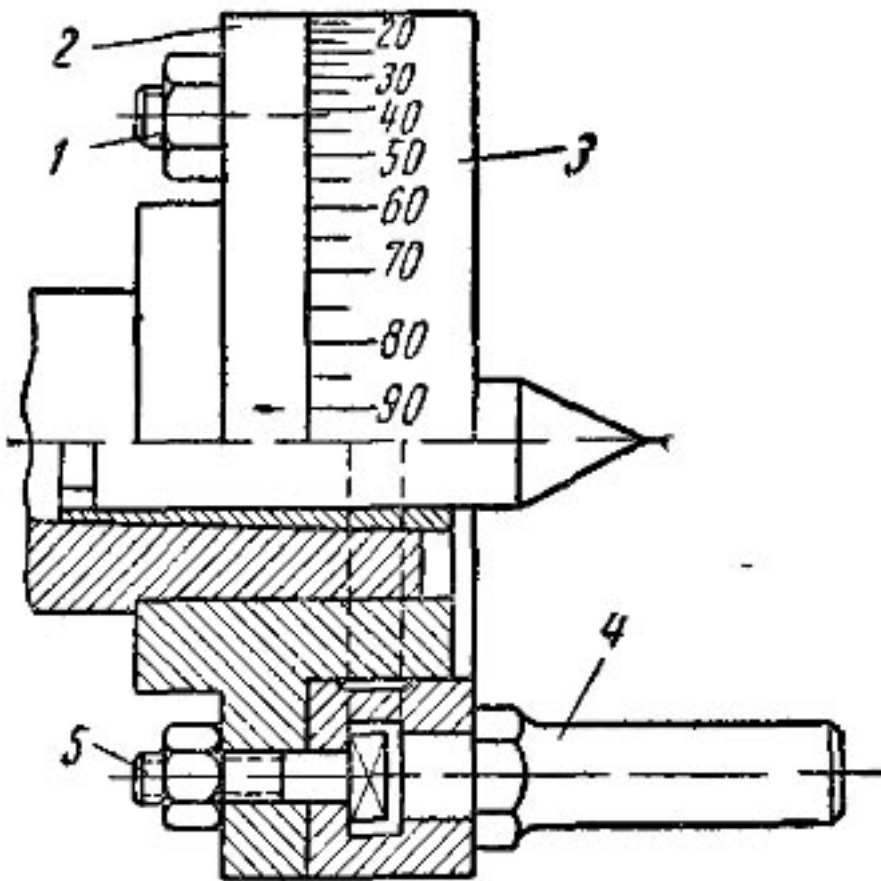
2. После этого снимают первое сменное ведущее колесо с валика и поворачивают шпиндель до тех пор, пока при надевании колеса z

1
зуб с риской 2 не совпадет с риской 4 (колеса z

2
, Z

3
и Z

4
при этом остаются неподвижными). После этого снова сцепляют колеса и нарезают второй виток резьбы. Перед нарезанием третьего витка повторяют описанный прием деления; риска 1 должна совпадать с риской 4.



**Рис 333 Делительный патрон для
нарезания многозаходной резьбы**

Деление многозаходной резьбы на заходы значительно облегчается, если применить специальный делительный патрон (рис. 333.). Патрон состоит из двух дисков 2 и 8, соединенных двумя болтами 1 и 5; на одном диске 2 имеется риска, а на втором 8

Деление многозаходных резьб на заходы

Добавил(а) Administrator
19.12.11 08:57 -

нанесена шкала в градусах. Нарезав один виток резьбы, поворачивают диск 8 с поводком 4 и деталь относительно неподвижной риски на 180° при нарезании двухзаходной резьбы, на 120° - при нарезании трехзаходной резьбы и т. д.

Этот способ деления применяют для деталей, которые можно обрабатывать в центрах; для работ в кулачковом патроне он не пригоден.

Наиболее простым и быстрым способом деления многозаходных резьб, доступным в условиях единичного производства, является деление по шагу.

Этот способ заключается в следующем. Вначале нарезают первый виток резьбы.

Нарезав его, выводят резец из канавки поперечной подачей на себя и дают ходовому винту обратный ход, возвращая резец в начальное положение.

Для захода на второй виток перемещают резец в продольном направлении на шаг резьбы, но уже не ходовым винтом, а винтом верхних салазок суппорта. Отсчет продольного перемещения резца ведут при этом по лимбу винта верхних салазок. К этому способу деления можно прибегать лишь в том случае, если винт и гайки верхних салазок вполне исправны.