

Чтобы сократить время нарезания многозаходной резьбы, часто производят нарезание не обычным методом -- по одному витку с последующим делением, а одновременно по два (у двухзаходных) и по три витка (у трехзаходных), используя специальные державки соответственно для двух или трех резцов. Резцы должны отстоять друг от друга на расстоянии шага 8 резьбы и быть правильно закреплены по отношению к нарезаемой детали (рис. 334). Устанавливают резцы по шаблону. Часто такую установку резцов используют для предварительного прорезания многозаходной (двух- и трехзаходной) резьбы, окончательную отделку резьбы по профилю производят обычным способом -- каждый заход нарезают в отдельности.

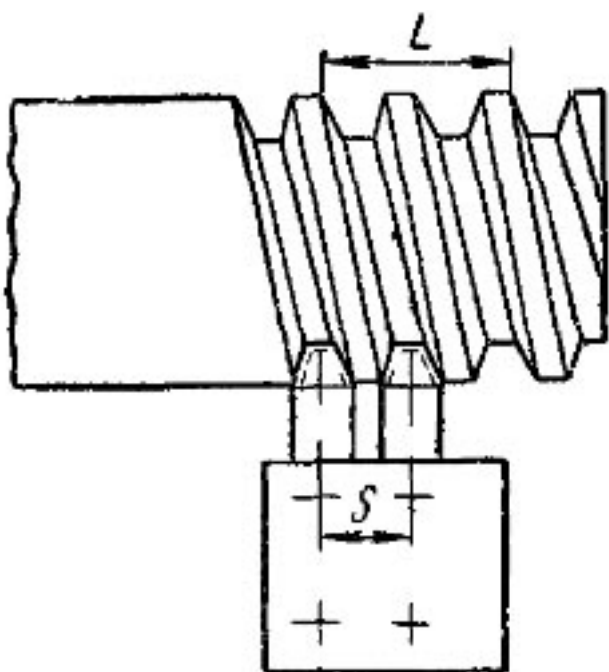


Рис 334 Нарезание двухзаходной резьбы двумя резцами

Для нарезания двухзаходных винтов применяют специальное приспособление, устанавливаемое на суппорте станка (рис. 335). Это приспособление состоит из переднего 1 и заднего 2 резцедержателей, соединенных поперечным винтом, с правой и левой резьбой. Поэтому при повороте ручки маховичка 8 резцедержатели 1 и 2 либо сходятся, либо расходятся. Резец в заднем резцедержателе устанавливают точно против резца в переднем резцедержателе, но поворачивают его передней поверхностью вниз.

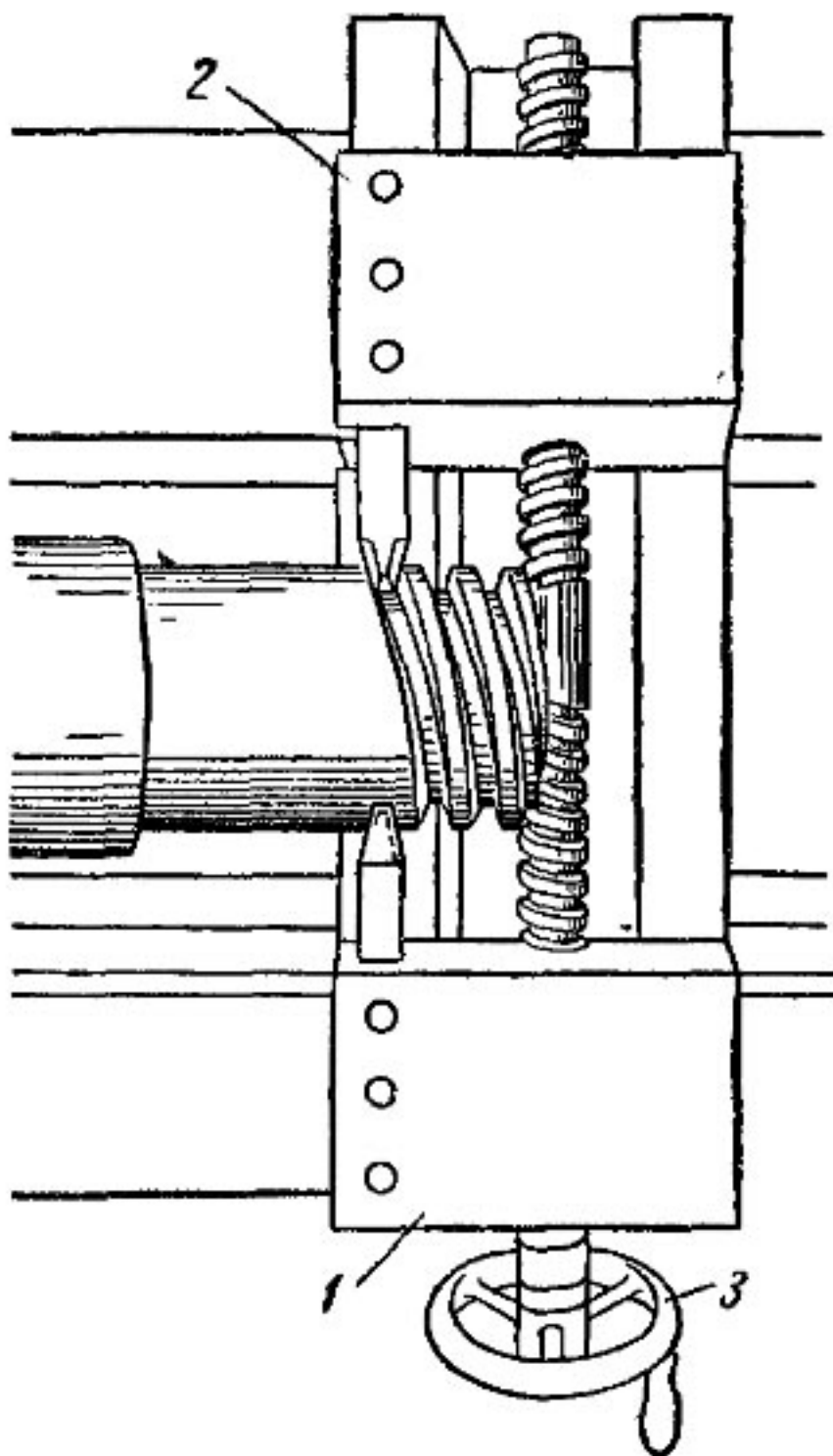


Рис 335 Нарезание двухзаход-
ной резьбы с применением спе-
циального приспособления

Нарезание резьбы с помощью специального приспособления. Рис. 335. Нарезание резьбы с помощью специального приспособления.