

Нарезание резьбы плашками. Наружную метрическую резьбу можно нарезать плашками. Плашка (рис. 206) представляет собой кольцо с резьбой на внутренней поверхности и стружечными канавками 1; последние служат для образования режущих кромок 2, а также для выхода стружки.

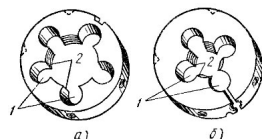


Рис. 206. Плашки:
а — цельная, б — разрезная

Плашки изготавливают из углеродистой или быстрорежущей стали. Круглые плашки изготавливают цельными (рис. 206, а) или разрезными (рис. 206, б). Диаметр разрезных плашек можно регулировать в небольших пределах, что удлиняет срок их службы. Разрезные плашки применяют для нарезания резьб невысокой точности. Более точную резьбу нарезают цельными плашками, так как они обладают большей жесткостью. Срок службы цельных плашек меньше, чем разрезных.

Приемы нарезания резьбы плашками. Плашку вставляют в специальный плашкодержатель (рис. 207) и закрепляют винтами, которые входят в углубления на боковой поверхности плашки.

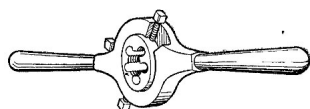


Рис. 207. Плашкодержатель

Нарезаемую заготовку закрепляют в патрон: она должна быть предварительно обточена по наружному диаметру резьбы болта. На торце заготовки нужно снять фаску,

Нарезание треугольной резьбы плашками

Добавил(а) Administrator
16.07.10 09:36 -

чтобы плашка легче врезалась в металл. Если диаметр заготовки мал, глубина резьбы получается недостаточной, следовательно, резьба получится неполного профиля. Если же диаметр заготовки велик, плашка будет срезать много металла или резьба получится нечистой.

Нарезание резьбы плашкой часто начинают с нарезания вручную нескольких витков, которые делают при помощи плашкодержателя с двумя рукоятками (рис. 208). После этого включают станок и ведут нарезание дальше, упирая рукоятку плашкодержателя в суппорт (рис. 209). При нарезании резьбы плашкой поддержание рукоятки руками после пуска станка не разрешается. Чтобы придать правильное направление плашке, ее можно прижимать пинолью задней бабки, подаваемой вручную.

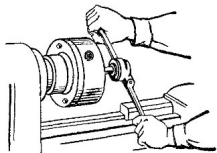


Рис. 208 Нарезание резьбы плашкой на токарном станке вручную

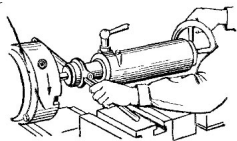


Рис. 209 Нарезание резьбы плашкой при вращении детали

При нарезании резьбы плашками рекомендуются следующие скорости резания: для стали - 3-4 м/мин. для чугуна - 2,5 м/мин, для латуни - 9-15 м/мин. В качестве смазочно-охлаждающих жидкостей рекомендуются при нарезании стальных заготовок осерненные масла или вареное масло, при нарезании заготовок из чугуна - керосин. Охлаждение должно быть обильным.