

Цилиндрические рукоятки различных измерительных инструментов, рукоятки калибров, головки микрометрических винтов и круглые гайки для удобства пользования делают не гладкими, а рифлеными. Такая рифленая поверхность называется *накаткой*, а процесс ее получения -

накатыванием

. Накатка бывает
прямой и перекрестной

.

Для накатывания в резцовую головку суппорта станка закрепляют державку 1 (рис. 185), в которой установлены для простой накатки один, а для перекрестной два ролика 2 и 3 из инструментальной закаленной стали с насеченными на них зубчиками; эти зубчики имеют различные размеры и под-разному направлены (рис. 186), что позволяет получить накатку различных узоров.

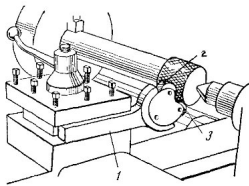


Рис. 185 Накатывание

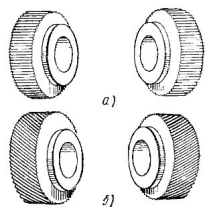


Рис. 186 Ролики для накаты-
вания
а — прямого, б — перекрестного

При накатывании державку с роликом прижимают к вращающейся детали винтом поперечной подачи. Ролики начинают вращаться и, вдавливаясь в материал детали, образуют на ее поверхности накатку. Она может быть крупной, средней или мелкой, в зависимости от размеров зубчиков на роликах.

При накатывании производят подачу в двух направлениях перпендикулярно к оси детали и вдоль оси. Для получения достаточной глубины накатки нужно вести

Накатывание

Добавил(а) Administrator
08.07.10 11:06 -

накатывание в 2-4 прохода.

правила накатывания:

1. при начале накатывания следует дать сразу сильный нажим и проверить, попадают ли зубчики ролика при следующих оборотах в сделанные ими насечки;
2. ролики должны соответствовать требуемому узору детали;
3. двойные ролики должны быть точно расположены один под другим;
4. перед работой нужно тщательно очистить ролики стальной щеткой от остатков материала;
5. во время накатывания рабочие поверхности роликов следует хорошо смазывать веретенным или машинным маслом.

Режимы накатывания. В таблице 7 указаны окружные скорости и продольные подачи при накатывании.

Таблица 7
Скорость и подача при накатывании

Обрабатываемый материал	Сталь $\sigma_B = 60-80$ кг/мм ²	Сталь $\sigma_B = 70-80$ кг/мм ²	Бронза	Латунь	Алюминий
Окружная скорость, м/мин	20—25	10—15	25—40	40—50	60—100
Диаметр детали, мм	До 10	10—25	25—40	40—60	
Продольная подача, мм/об	1	1,5	2	2,5	

Правильность накатки проверяют на глаз.