

1КИ-19МА
ПРИЛОЖЕНИЕ К ИНСТРУКЦИИ
По эксплуатации винторезных головок с круглыми гребенками
/по ГОСТ 3307-61/

Головки резьбонарезные типа 1КИ-19МА предназначены для нарезания наружных цилиндрических резьб диаметром от 3 до 10 мм на автоматах № 1112, 1118 и им подобным.

Головки обеспечивают получение метрических резьб 2-го класса точности по ГОСТ 9150-59.

Основные размеры головок типа 1КИ-19МА приведены на рис.1.

Номенклатура гребёнок и кулачков используемых на головках типа 1КИ-19МА приведена в таблице 1.

Таблица 1.

Нарезаемые резьбы диаметр на шаг.	Головка 1КИ-19МА	
	Обозначение гребенок	Обозначение кулачков
1	2	3
3x0,5	0,5Н	Б
4x0,5	0,5	Д
4x0,7	0,7	Б
4,5x0,5	0,5	Д
4,5x0,75	0,75	В
5x0,5	0,5А	П
5x0,8	0,8	Б
6x0,5	0,5А	Р
6x0,75	0,75	Е
6x1	1,0	Б
7x0,5	0,5А	С
7x0,75	0,75	М
7x1	1,0	Г
8x0,75А	0,75	Л
8x1	1,0А	Е
8x1,25	1,25	В
9x0,75	0,75	Р
9x1	1,0А	Н
9x1,25	1,25	Г
10x0,75	0,75А	С
10x1	1,0А	С
10x1,25	1,25	М
1x1,5	1,5	Г

При заказе необходимо указывать обозначение гребенок и кулачков нарезающих требуемую резьбу.

Пример обозначения гребенки и кулачков для нарезания резьбы 6x0,5 гребенки – 0,5А; кулачки –Р.

Гребенки, а также кулачки поставляются комплектом из 4-х штук.

Конструкция и принцип работы резьбонарезных головок

Нарезание резьб происходит в процессе поступательного движения головки в один проход.

Для самоцентрирования и плавного включения, в головке предусмотрена переходная втулка 25.

Режущие гребенки 9 устанавливаются на кулачках 4, посредством звездочек 24, которые своим выступом входят в паз кулачка.

Гребенки закрепляются на кулачках винтами 11.

Кулачки имеют на периферии цилиндрическую поверхность, которая прилегает к опорным площадкам на нажимном кольце 2. Ось цилиндрической поверхности кулачка не совпадает с осью головки.

Кулачки устанавливаются в Т-образных пазах гребенкодержателя 3.

Раскрывание данных головок может происходить двояким способом:

а) после прекращения движения головки, хвостовик остановится, гребенкодержатель вместе с кулачками будет продолжать поступательное движение относительно нажимного кольца до тех пор, пока цилиндрические поверхности кулачков не выйдут из соприкосновения с опорными плоскостями нажимного кольца. Освободившиеся кулачки пружинами 5 раздвигаются в радиальном направлении, в результате чего режущие гребенки выходят из нарезаемой резьбы.

б) посредством наружного упора 15, который упираясь в корпус передней бабки, отодвигает нажимное кольцо, в результате чего происходит раскрывание головки.

Приведение в рабочее положение головки производится рычагом 18, который при повороте револьверной головки ударяется о специальный упор, поворачивается и винтами 20 по пазу гребенкодержателя возвращает нажимное кольцо в исходное положение.

Для регулирования головки на размер имеется регулировочная шпонка 14 входящая выступом в гребенкодержатель и передвигаемая двумя винтами 17. При передвижении шпонки меняется положение гребенкодержателя с гребенками и кулачками, относительно нажимного кольца, чем и достигается регулирование на размер.

Перестановка гребенок на кулачках при переточке.

Для того чтобы переточить гребенки после того, как они затупились, необходимо повернуть их на кулачках на определенный угол.

Гребенка устанавливается на кулачке посредством звездочки 24, которая своим выступом входит в паз кулачка.

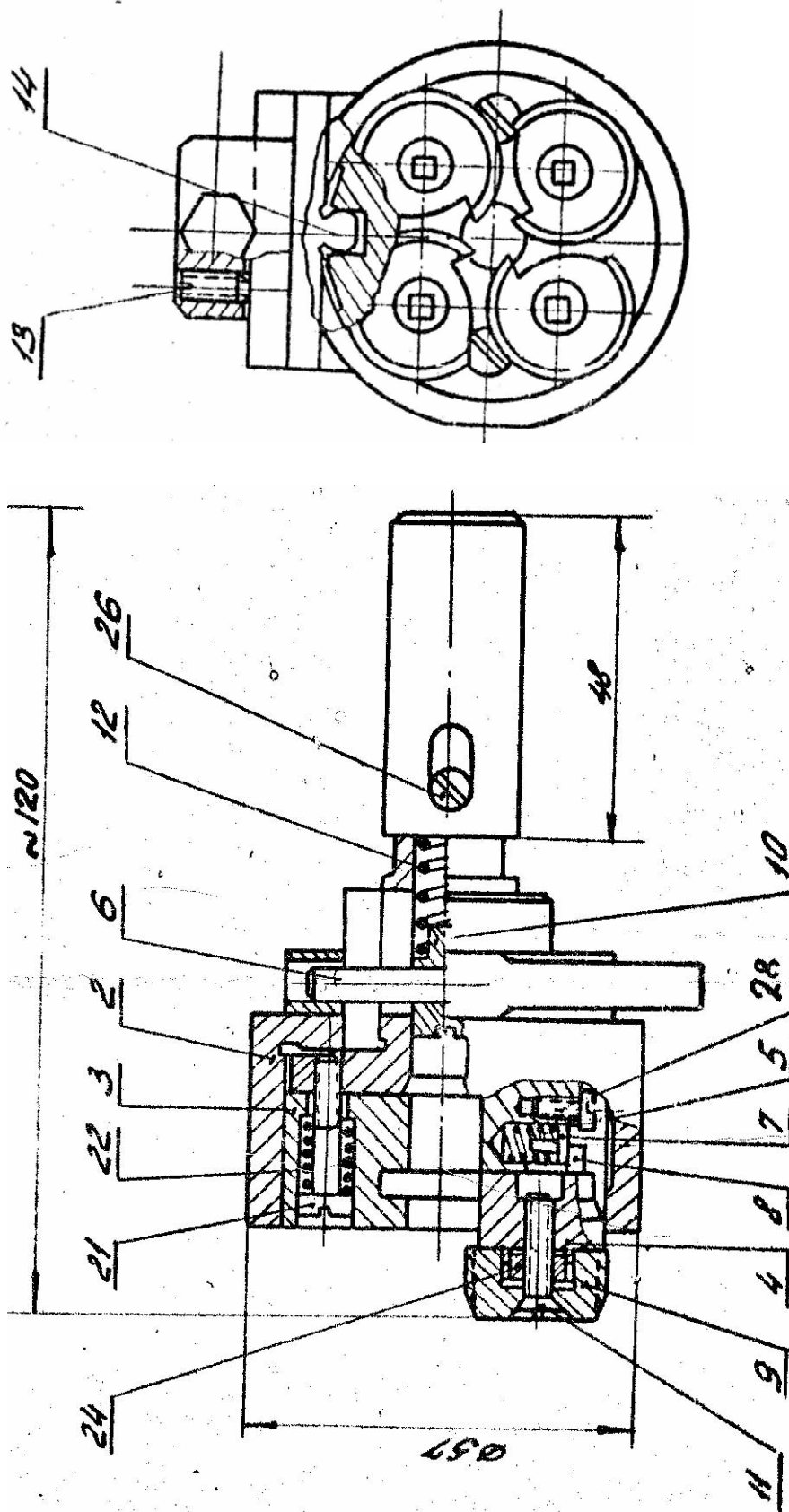
Звездочка имеет 22 зуба и определенное расположение зубьев относительно выступа, который входит в паз кулачка, поэтому при установке звездочки в кулачек надо следить, чтобы выступ у звездочек в комплекте был расположен одинаково.

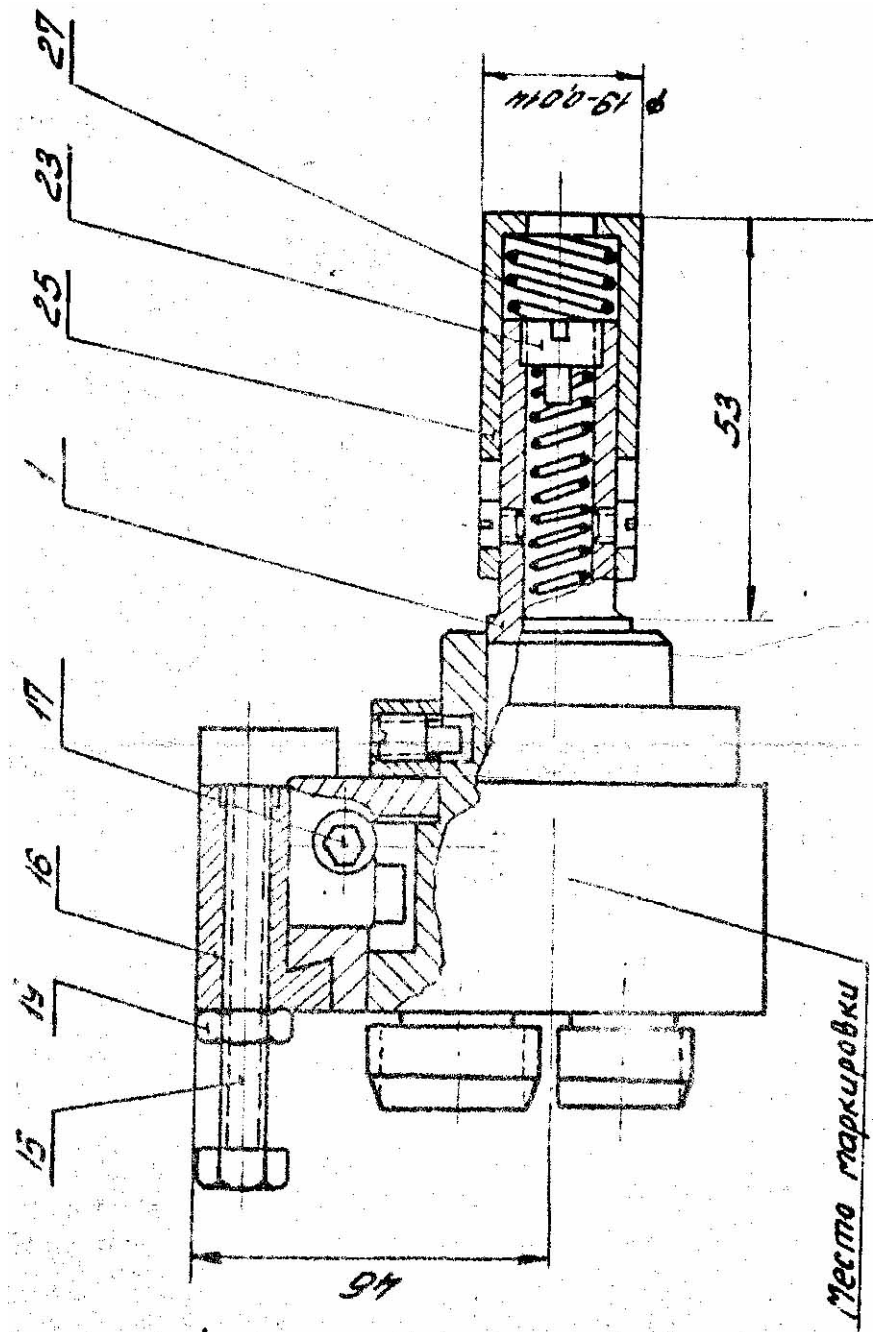
При перестановке звездочек на один зуб снимаемый слой на гребенке 3-3,5 мм.

Для уменьшения снимаемого слоя на гребенке в пределах 1,5-1,75 мм, перед каждой переточкой необходимо сначала переставить выступ звездочки по часовой стрелке на 90°, а потом уже ставить гребенки.

При установке гребенок на кулачках необходимо обращать внимание на расположение режущей части относительно центра кулачка, которое должно быть в пределах 1,5-1,75 мм.

Остальные данные: эксплуатация головок, скорости резания, геометрия режущих элементов, режим работы, промер гребенок после заточки смотреть инструкцию по эксплуатации винторезных головок с круглыми гребенками /по ГОСТ 3307-61/





Место маркировки

