

УДК 621.861

В. Дзюра, І. Ткаченко

(Тернопільський національний технічний університет імені Івана Пулюя)

КАЛІБР ДЛЯ ВСТАНОВЛЕННЯ НА РОЗМІР РІЗЦІВ ПРИСТРОЮ ДЛЯ НАРІЗАННЯ ЗОВНІШНІХ ПРОФІЛЬНИХ ГВИНТОВИХ КАНАВОК

З метою підвищення продуктивності роботи головок для нарізання гвинтових і кільцевих канавок та забезпечення відповідної точності їх роботи розроблено спеціальний калібр для правильного встановлення різців в головці для нарізання зовнішніх гвинтових профільних канавок (рис.1), який виготовлено у вигляді оправи 6, жорстко закріпленої в патроні 8 лівим циліндричним кінцем 7.

На чотирьох сторонах оправи 6 виконано пази 11 типу “ластівковий хвіст”, в які встановлено рухомі калібри 3 з можливістю осьового переміщення. Величина переміщення контролюється за допомогою лінійної шкали 5. Калібр 3 здійснює осьове переміщення в пазах 11 за допомогою регулювального болта 1, який взаємодіє з шайбою 2, жорстко закріпленою до оправи 6 за допомогою штифта 10 і болта 9. До калібру 3 жорстко закріплено калібровані вставки 15 штифтами 14 та стопорними гвинтами 13. Кожна калібрована вставка 15 має різну величину h для певної глибини профільної канавки. До лівого кінця оправи 6 жорстко закріплено встановлюючий штифт 12, за допомогою якого здійснюється позиціонування калібру в головці для нарізання зовнішніх гвинтових профільних канавок. У місця встановлення різців 16 на каліброваних вставках 15 підводяться різці 4 до упору.

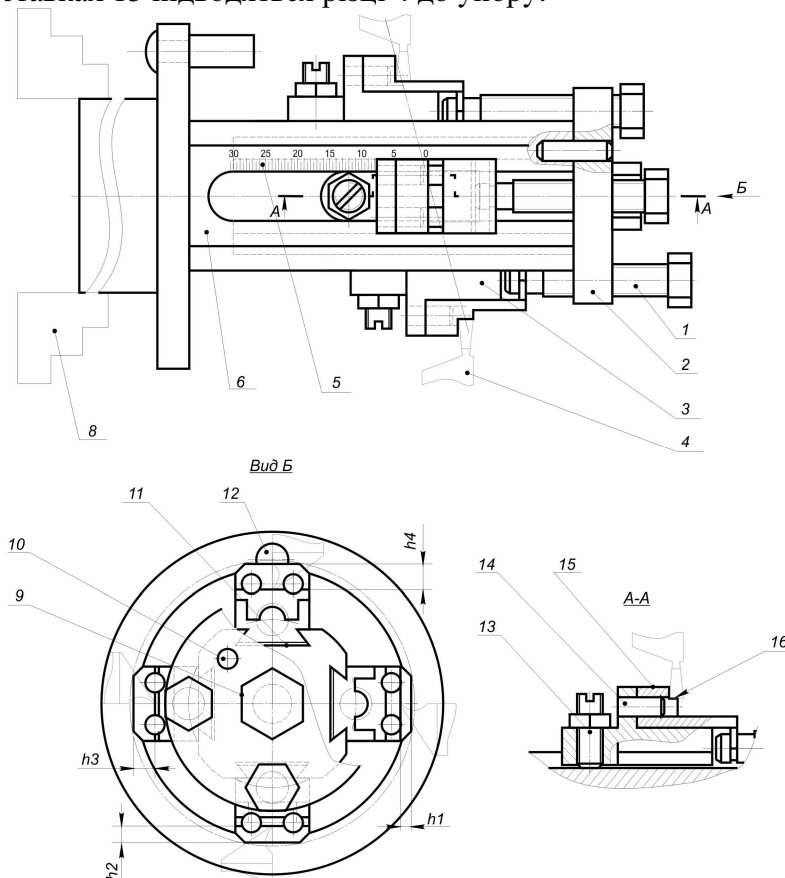


Рис. 1. Калібр для встановлення на розмір різців пристрою для нарізання зовнішніх профільних гвинтових канавок