

Формы заборной части - выбор и применение

При нарезании внутренней резьбы вся обработка выполняется зубьями заборной части. Поэтому необходимо особенно тщательно принимать решение о наиболее подходящей форме заборной части. От этого в большой степени зависит как стойкость метчика, так и качество резьбы.

Профиль и длина заборной части зависит в основном от вида отверстия. Понятие сквозного отверстия не требует дальнейшего уточнения. Глухим отверстием обозначают все отверстия, из которых при нарезании резьбы стружка должна выводиться против направления подачи и отрезаться при обратном ходе метчика. Глухими отверстиями т.о. могут считаться иногда и сквозные отверстия.

Длину заборной части определяют исходя из противоположных точек зрения. Для предотвращения перегрузки, преждевременного затупления и слишком большой резьбы число проходов заборной части не должно быть слишком маленьким. С другой стороны, слишком длинная заборная часть увеличивает крутящий момент и, следовательно, опасность поломки. Подточка „форма В“ гарантирует постоянный отвод стружки в направлении подачи.



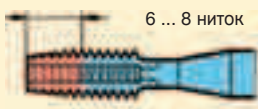
Сквозное отверстие



Глухое отверстие

Формы заборной части по DIN 2197

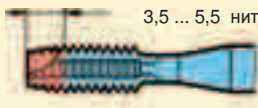
Форма А



6 ... 8 ниток

длинная, 6 - 8 ниток для коротких сквозных отверстий

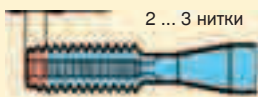
Форма В



3,5 ... 5,5 ниток

средняя, 3,5 - 5,5 ниток с подточкой, для всех сквозных отверстий и отверстий с большой глубиной для материалов с длинной и средней длины стружкой

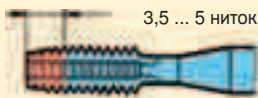
Форма С



2 ... 3 нитки

короткая, 2 - 3 нитки для глухих отверстий и общего применения для алюминия, серого чугуна и латуни

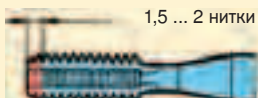
Форма D



3,5 ... 5 ниток

средняя, 3,5 - 5 ниток для коротких сквозных отверстий

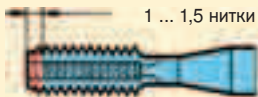
Форма Е



1,5 ... 2 нитки

очень короткая, 1,5 - 2 нитки, для глухих отверстий с очень коротким сбегом резьбы. по возможности не применять

Форма F



1 ... 1,5 нитки

очень короткая, 1 - 1,5 нитки для глухих отверстий с очень коротким сбегом резьбы. по возможности не применять