



Головка
резьбонарезная
00-000.06.16.16.00

Головка резьбонарезная 00-000.06.16.16.00

Головка резьбонарезная предназначена для нарезания внутренней резьбы раздвижными плашками. В данной сборочной единице использованы следующие стандартные изделия:

- поз. 17 - винт АМ4-8g×8.58 ГОСТ 1491-80 (4 шт.);
- поз. 18 - винт АМ6-8g×12.58 ГОСТ 1491-80 (3 шт.);
- поз. 19 - винт АМ6-8g×8.10 ГОСТ 1476-93 (10 шт.);
- поз. 20 - винт АМ6-8g×12.10 ГОСТ 1477-93 (1 шт.);
- поз. 21 - пружина 7039-2025 (l=60 мм) ГОСТ 13165-67 (1 шт.);
- поз. 22 - шарик IV 3 Н ГОСТ 3722-81 (24 шт.);
- поз. 23 - штифт 3h11×25 ГОСТ 3128-70 (1 шт.);
- поз. 24 - штифт 6h11×50 ГОСТ 3128-70 (1 шт.);
- поз. 25 - штифт 6h11×60 ГОСТ 3128-70 (1 шт.).

В корпусе 1 установлен сердечник 4, соединенный с крестовиной 8 винтами 19 и выключатель 2 с пружиной 16 и осью (штифтом) 23. Кольцо направляющее 6 надевается на корпус 1. Штифт 25 вставляется в отверстие $\phi 6$ кольца и пазы корпуса и сердечника. Со стороны крестовины на корпус надета втулка упорная 13 с установленными на ней подшипником (кольцо упорное 12, сепаратор 11, шарики 22), кольцом регулировочным 14 и втулкой регулировочной 10, скрепленной с кольцом направляющим 6 винтами 18. К корпусу 1 винтами 17 крепится крышка 9. Гайка регулировочная 7 вместе с кольцом резьбовым 3 и стопорным винтом 20 надевается на корпус. Штифт 24 вставляется в отверстие $\phi 6$ кольца 3, сердечника 4 и пазы корпуса 1. В отверстие $\phi 25$ корпуса вставляется втулка упорная 15, пружина 21, которая поджимается винтом 5, ввернутым в сердечник 4.

В нерабочем положении плашки в фигурных пазах крестовины сдвинуты к оси. В этот момент выключатель 2 отсоединен от гайки 7. В рабочее положение головка приводится перемещением кольца 6 вдоль корпуса в сторону крестовины. Вместе с ним перемещается сердечник 4 с крестовиной 8 и гайка 7 с кольцом 3, раздвигая плашки до нужного размера резьбы. Выключатель 2 входит в зацепление с гайкой 7, препятствуя перемещению сердечника относительно корпуса. На длину обрабатываемой резьбы головка настраивается кольцом 3 и гайкой 7 так, что в конце обработки втулка 13 упирается в торец обрабатываемой детали, смещая кольцо 6, которое уплывает выключатель 2 и освобождает гайку 7. Под действием пружины 21 сердечник 4 и крестовина 8 перемещаются относительно корпуса, сдвигая плашки к оси.

Все фаски для внутренней метрической резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

1. HRC_э 48...52.
2. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.16.16.08					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Крестовина		2:1
Разраб.					Сталь 45X		
Проб.					ГОСТ 4543-2016		
Т. контр.					Лист	Листов	1
Н. контр.							
Утв.							

Копиробал Формат А3

1. HRC_э 48...52.
2. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.16.16.09					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Крышка		4:1
Разраб.					Сталь 40X		
Проб.					ГОСТ 4543-2016		
Т. контр.					Лист	Листов	1
Н. контр.							
Утв.							

Копиробал Формат А4

1. HRC_э 35...40.
2. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.16.16.10					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Втулка регулировочная		1:1
Разраб.					Сталь 45		
Проб.					ГОСТ 1050-2013		
Т. контр.					Лист	Листов	1
Н. контр.							
Утв.							

Копиробал Формат А4

1. HRC_э 36...40.
2. h14, ±IT14/2.

00-000.06.16.16.14					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Кольцо регулировочное		2:1
Разраб.					Сталь 45		
Проб.					ГОСТ 1050-2013		
Т. контр.					Лист	Листов	1
Н. контр.							
Утв.							

Копиробал Формат А5

1. HRC_э 48...52.
2. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.16.16.12					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Кольцо упорное		2:1
Разраб.					Сталь 45X		
Проб.					ГОСТ 4543-2016		
Т. контр.					Лист	Листов	1
Н. контр.							
Утв.							

Копиробал Формат А5

1. HRC_э 48...52.
2. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.16.16.13					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Втулка упорная		1:1
Разраб.					Сталь 45X		
Проб.					ГОСТ 4543-2016		
Т. контр.					Лист	Листов	1
Н. контр.							
Утв.							

Копиробал Формат А5

1. HRC_э 40...45.
2. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.16.16.15					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Втулка		2:1
Разраб.					Сталь 45X		
Проб.					ГОСТ 4543-2016		
Т. контр.					Лист	Листов	1
Н. контр.							
Утв.							

Копиробал Формат А5

H14, ±IT14/2.

00-000.06.16.16.11					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Сепаратор		2,5:1
Разраб.					Сталь 20		
Проб.					ГОСТ 1050-2013		
Т. контр.					Лист	Листов	1
Н. контр.							
Утв.							

Копиробал Формат А5

F₃ = 10 кН

1. Направление витков - любое.
2. Число рабочих витков n=6.
3. Число витков полное n₁=7,5.
4. HRC_э 46...52.
5. Диаметр контрольной гильзы D_r=4 мм.
6. *Размеры для справок.

00-000.06.16.16.16					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Пружина		10:1
Разраб.					Проволока II-0,4		
Проб.					ГОСТ 9389-75		
Т. контр.					Лист	Листов	1
Н. контр.							
Утв.							

Копиробал Формат А5

√Ra 3,2 (v)

1. HRC_э 36...40.
2. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.16.16.01				
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	
Разраб				Корпус
Проб				Лит. Масса Масштаб
Г. контр.				Лист Листов
Н. контр.				Сталь 45
Утв.				ГОСТ 1050-2013

Копировал Формат А3

√Ra 3,2 (v)

1. HRC_э 45...50.
2. H14, ±IT14/2.

00-000.06.16.16.02				
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	
Разраб				Выключатель
Проб				Лит. Масса Масштаб
Г. контр.				Лист Листов
Н. контр.				Сталь 45
Утв.				ГОСТ 1050-2013

Копировал Формат А4

√Ra 6,3 (v)

1. HRC_э 35...40.
2. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.16.16.03				
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	
Разраб				Кольцо резьбовое
Проб				Лит. Масса Масштаб
Г. контр.				Лист Листов
Н. контр.				Сталь 45
Утв.				ГОСТ 1050-2013

Копировал Формат А4

√Ra 6,3 (v)

1. HRC_э 44...48.
2. H14, ±IT14/2.

00-000.06.16.16.04				
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	
Разраб				Сердечник
Проб				Лит. Масса Масштаб
Г. контр.				Лист Листов
Н. контр.				Сталь 45
Утв.				ГОСТ 1050-2013

Копировал Формат А4

√Ra 6,3 (v)

1. HRC_э 36...40.
2. h14, ±IT14/2.

00-000.06.16.16.05				
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	
Разраб				Винт
Проб				Лит. Масса Масштаб
Г. контр.				Лист Листов
Н. контр.				Сталь 45
Утв.				ГОСТ 1050-2013

Копировал Формат А4

√Ra 3,2 (v)

1. HRC_э 44...48.
2. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.16.16.06				
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	
Разраб				Кольцо направляющее
Проб				Лит. Масса Масштаб
Г. контр.				Лист Листов
Н. контр.				Сталь 45
Утв.				ГОСТ 1050-2013

Копировал Формат А4

√Ra 6,3 (v)

1. Цементировать h 0,8...1,2 мм, HRC_э 48...52, кроме поверхности B.
2. Неуказанные радиусы 0,5...1,0 мм.
3. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.16.16.07				
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	
Разраб				Гайка
Проб				Лит. Масса Масштаб
Г. контр.				Лист Листов
Н. контр.				Сталь 20
Утв.				ГОСТ 1050-2013

Копировал Формат А4