

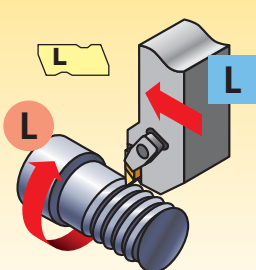
■ Шаг 1 • Выбор метода резьбонарезания и исполнения инструмента

Необходимые исходные данные:

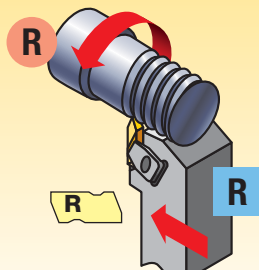
- Наружная/внутренняя обработка.
- Направление вращения шпинделя/исполнение резьбы.
- Направление подачи.

исполнение
резьбыисполнение
державкиисполнение
пластины

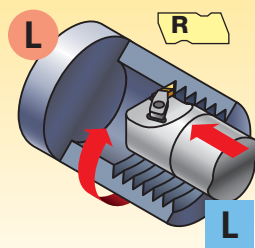
Направление подачи в сторону зажимного патрона • Стандартная схема резьбонарезания



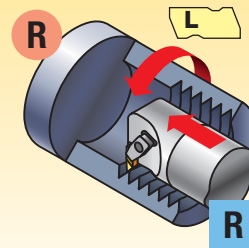
наружная левая резьба



наружная правая резьба

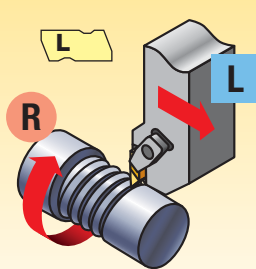


внутренняя левая резьба

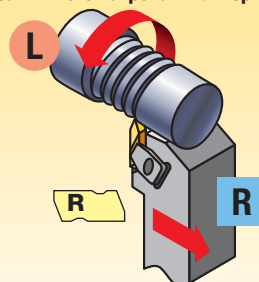


внутренняя правая резьба

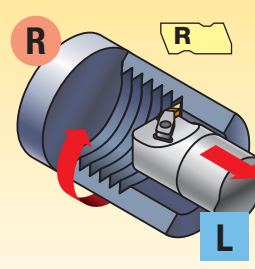
Направление подачи в сторону от зажимного патрона • Альтернативная схема резьбонарезания



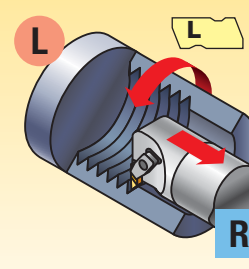
наружная правая резьба



наружная левая резьба



внутренняя правая резьба

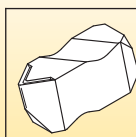


внутренняя левая резьба

ПРИМЕЧАНИЕ: Для резьбонарезных оправок Top Notch необходимо использовать пластину и зажим противоположных исполнений.
Для правосторонней оправки требуются левосторонние пластина и прижим.
Для левосторонней оправки требуются правосторонние пластина и прижим.

■ Шаг 2 • Выбор пластины

- Обзор пластин для резьбонарезания приведен на стр. E9.
- Выберите гребенчатые пластины для полностью контролируемой формы резьбы, включая диаметр. Благодаря использованию пластин полного профиля исключается необходимость снятия заусенцев.
- Пластины с неполным профилем без гребня могут нарезать резьбу с различным шагом. Удовлетворительный стружкоотвод возможен только при использовании пластин с неполным профилем.
- Запишите размер пластины для выбора державки.



размер пластины	номер по каталогу	KCU25/KC5025	KCU10/KC5010
2	NT-2RK	•	•
3	NT-3RK	•	•
4	NT-4RK	•	•