

УНВ №37
СССР

Министерство Станкостроения

ГЛАВСТАНКОПРОМ

ЛУБЕНСКИЙ СТАНКОЗАВОД

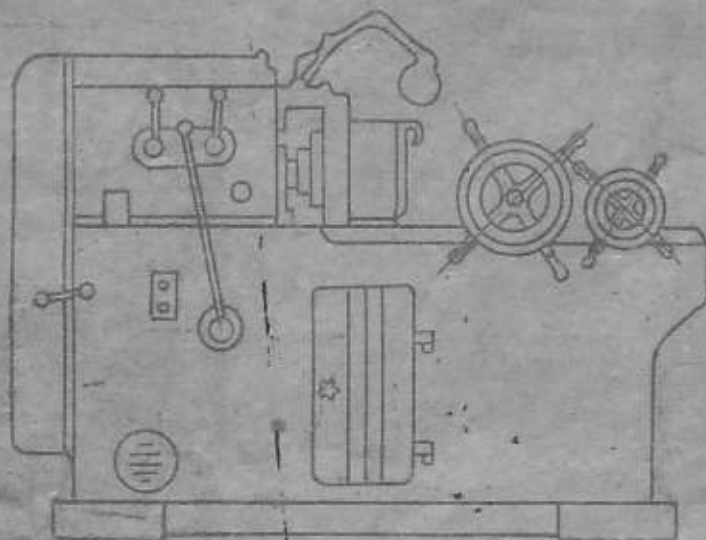
"КОММУНИЗМ"

РУКОВОДСТВО

И ПАСПОРТ

РЕЗЬБОНАРЕЗНОГО СТАНКА

ТИП **5 Б 0 7**



ЛУБНЫ ПОЛТАВСКОЙ ОБЛ

Назначение станка

Резьбонарезной станок типа 5Б07 предназначен, в основном, для массового нарезания цилиндрической наружной резьбы, как на черных болтах, стержнях, трубах, так и на точенных изделиях. На данном станке можно нарезать следующие резьбы:

1. Метрические от М10 до М39.
2. дюймовые от $3/8"$ до $1 1/2"$.
3. трубные $1/4"$ до $1 1/4"$ максимальной длиной 330 мм. за один прием. Максимальный диаметр зажима заготовок губками тисок 70 мм., минимальный - 8 мм.

Принцип работы станка

Станок построен и работает по следующему принципу: нарезаемое изделие: болт, стержень, труба и т.п. детали жестко зажимаются в тисках суппорта, суппорт вместе с зажатой деталью может перемещаться вдоль направляющих станины станка. Самооткрывающаяся резьбонарезная головка типа РГТ-2, снабженная 4^{мя} тангенциальными плашками (гребенками) насажена на шпиндель станка и вращается вместе с ним. При этом геометрические оси зажатого изделия в суппорте и резьбонарезной головки совпадают. Для нарезания, изделие подводят к головке, плашки головки захватывают изделие, после чего, нарезаемые резьбы производятся самозатягиванием без принудительной подачи. По достижении требуемой длины нарезки резьбы, поворотом рукоятки „1“ открывается головка, т.е. раздвигаются плашки и суппорт с изделием отбегает в его первоначальное положение. Открывание головки может быть осуществлено и автоматически посредством упоров и системы рычагов смонтированных в станине.

1.4.3. Описание узлов станка

Станина. Станина станка, коробчатой формы с поперечными ребрами жесткости, широким основанием и небольшой консолью, имеет 2 плоские направляющие для перемещения суппорта и крепления коробки скоростей. Внутри