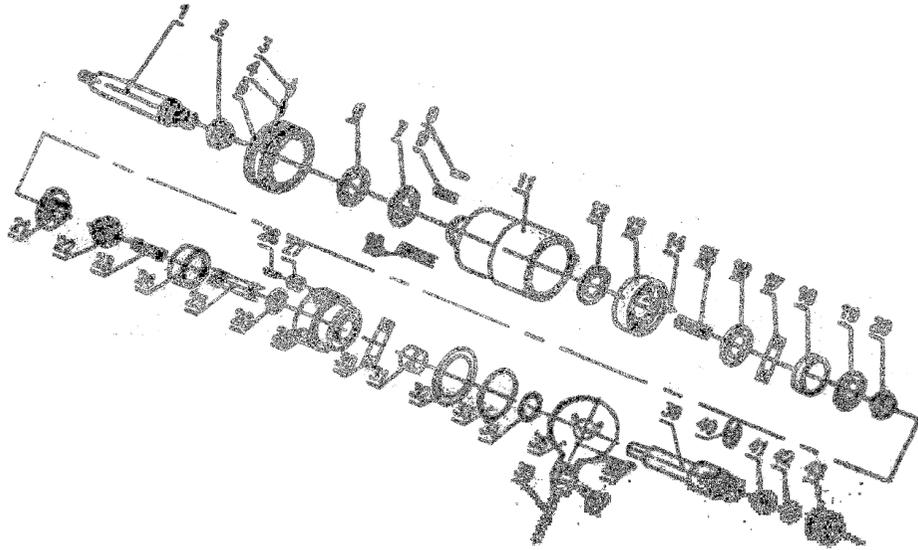


IV. Основные части



ТИП 1160

ПАТРОН РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ РЕВЕРСИВНЫЙ

J46

№	название	№	название
1	хвостовик	23	возвратная пружина драйвера
2	эластичное кольцо	24	возвратная шестерня
3	винт стопорный	25	пружина возврата
4	штырь	26	штырь
5	регулирующая гайка муфты	27	шестерня
6	упорный подшипник тяги	28	прокладка возвратного подшипника
7	прокладка	29	опора подшипника
8	штырь	30	подшипник
9	пружина муфты (малая)	31	втулка
10	пружина муфты (большая)	32	кольцо для шпинделя
11	корпус	33	разрезное кольцо
12	шайба пружины	34	эластичное кольцо
13	кольцо муфты	35	фиксатор тяги
14	шарик	36	штанга реверса
15	амортизатор пружины	37	винт стопорный
16	прокладка	38	крестовой винт стопорный
17	подшипник	39	ведущий шпиндель
18	обойма подшипника	40	проставка
19	прокладка подшипника	41	гибкая цанга
20	эластичное кольцо	42	оболочка
21	драйвер	43	гайка
22	кулачек драйвера		



I. Устройство и свойства

Патрон резьбонарезной J46 имеет функцию реверсивного вращения, предохранение от перегрузки и регулируемый момент вращения. Как преимущество компактная структура, высокий организационно-технический уровень, безопасность, надежность и проста в обращении.

Рабочий ряд: Есть три различных патрона позволяющих нарезать резьбу в диапазоне от M2 до M20. Рабочий диапазон каждого из них приведен в таблице ниже, и может быть выбран в соответствии с конусом Морзе имеющимся в шпинделе станка. В комплекте находятся по две оправки с разными конусами.

II. Технические данные

наименование	рабочий ряд	осевая компенсация	оправки
J467	M2-M7	3,5 мм	KM1 KM3
J4612	M5-M12	5 мм	
J4620	M8-M20	6 мм	

III. Работа

1) Установка патрона: Очистите сопрягаемые поверхности шпинделя станка и хвостовика патрона и установите патрон в шпиндель станка.

2) Установка метчика: Оденьте на метчик гайку и резинометаллическую цангу. Выберите колодку, соответствующую хвостовику метчика и вставьте ее в паз. Введите метчик в патрон.

После этого, введите квадратный конец метчика в квадратное отверстие колодки зажима и завинтите гайку замка ключом, предварительно закрепив верхний винт зажимного приспособления.

3) Установка штанги тормоза: См. рис. (1), штанга тормоза должна быть достаточной жесткости для упора крутящего момента реверсивного патрона (штанга должна быть сделана из стали 45, Ø 20-30 мм, HRC45) и установлена на не вращающейся части конца шпинделя или закреплена к стойке или к рабочему столу.

a. Штанга тормоза установлена на рабочем столе.

b. Штанга тормоза установлена на стойке станка.

c. Штанга тормоза установлена на кожухе шпинделя.

d. Штанга тормоза установлена на фланцевом конце кожуха шпинделя

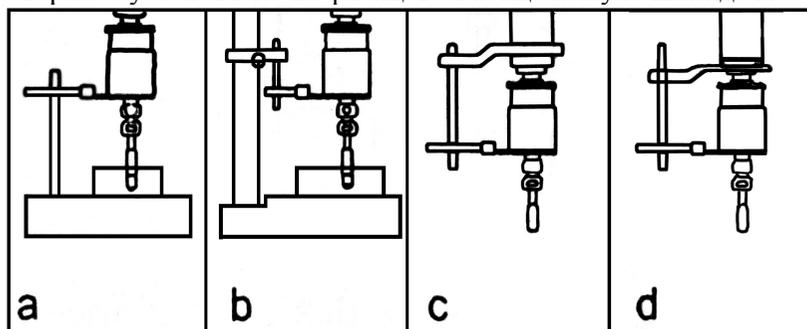
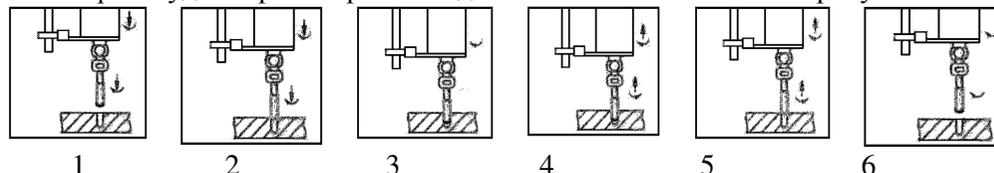


Рис 1

4) Регулировка вращающего момента: Величина крутящего момента обозначена цифрами 1, 2, 3, 4 и нанесена на корпусе патрона. Выбор величины происходит согласно диаметру метчика и материалу заготовки. Величина может плавно изменяться от малого к большому и может быть выбрана оператором самостоятельно. В случае работы с трудным материалом рекомендуем проделать операцию в два захода.

5) Нарезание резьбы: Оператор должен выровнять ось метчика с осью отверстия, в котором будет нарезана резьба и действовать в соответствии рисункам.



5.1 опустите шпиндель вниз до касания метчиком поверхности заготовки с готовностью начать работу.

5.2 при касании, метчик вместе с патроном и шпинделем начинают опускаться вниз по нарезаемой резьбе.

5.3 после того как метчик упрется в дно отверстия сработает трещотка защитного механизма и вращение метчика прекратится. Шпиндель станка при этом будет продолжать вращаться.

5.4 начните поднимать шпиндель вверх. В этот момент, вращение метчика автоматически перейдет в реверсивное направление, и он начнет выкручиваться из отверстия.

5.5 поднимите шпиндель станка без задержек, и освободите метчик из зацепления. В противном случае, метчик может на мгновение остановиться, и вращение переключится в рабочем направлении.

5.6 после поднятия шпинделя и освобождения метчика, его вращение автоматически переключится на положительное направление.

УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

Патрон резьбонарезной	1 шт.	Ключ	2 шт.
Цанги резинометаллические	2 шт.	Штанга реверса	1 шт.
Хвостовик Конус Морзе	2 шт.		

СЕРТИФИКАТ

Этот продукт был испытан и признан соответствующим качеству для продажи и применения.

Тип _____ J46 _____

Проверяющий _____

Дата _____