



CNCM

Tool Technology



**РЕВЕРСИВНЫЙ
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ПАТРОН**

J467 / J4612 / J4620

1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ПРОДУКТА

Реверсивный резьбонарезной патрон J46 - это новый тип резьбонарезного патрона с реверсивной защитой от перегрузки и регулируемым крутящим моментом, отличающийся компактной конструкцией, высокой эффективностью, безопасностью и надежностью, а также простотой в использовании.

Изделие доступно в трех типоразмерах и может использоваться для различных машинных метчиков в диапазоне от M2 до M20.

Соединение со станком может быть выбрано в соответствии с коническим отверстием шпинделя станка.

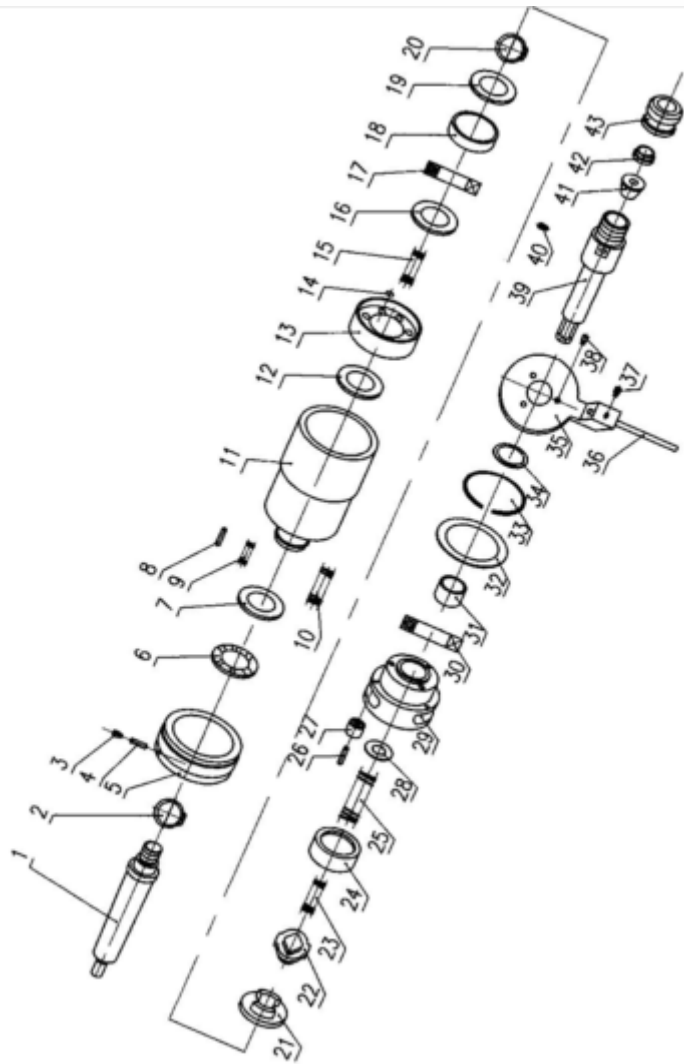
2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПАРАМЕТРЫ

Модель	Диапазон нарезания резьбы	Осевая компенсация	Конус Морзе
J467	M2-M7	3.5 mm	MS2 MS3
J4612	M5-M12	5 mm	MS3 MS4
J4620	M8-M20	6 mm	

3. СТРУКТУРА

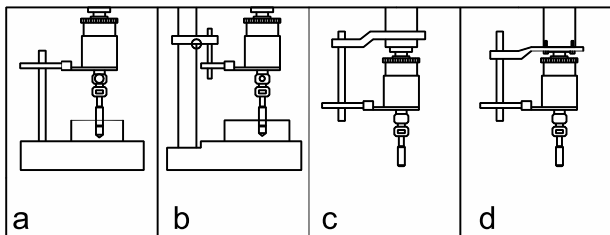
1. Соединительный стержень
2. Упругий фиксатор для вала
3. Шестиугольный цилиндрический конец
4. Фиксирующий локатор
5. Регулировочная гайка сцепления
6. Упорный игольчатый ролик и детали сепаратора

7. Упорная шайба
8. Привод
9. Малая пружина сцепления
10. Большая пружина сцепления
11. Корпус
12. Пружинная подушка
13. Диск сцепления
14. Стальной шарик
15. Буферные пружины
16. Колодки
17. Подшипники
18. Втулки подшипников
19. Опорные шайбы
20. Эластичные шайбы для отверстий
21. Привод
22. Собачка
23. Поворотная приводная пружина
24. Поворотный механизм
25. Пружина сброса
26. Штифт
27. Планетарная передача
28. Шайба поворотной шестерни
29. Опоры подшипников
30. Подшипники
31. Внутренняя втулка
32. Стопорное кольцо вала
33. Открытое стопорное кольцо
34. Стопорное кольцо вала
35. Стопорный рычаг
36. Стопорный стержень
37. Установочные винты с шестигранной головкой с плоским концом
38. Винты с поперечной утопленной головкой поддона
39. Приводные валы
40. Прямоугольные блоки
41. Гибкие цанги
42. Шайбы
43. Колпачки высокого давления



4. КАК ИСПОЛЬЗОВАТЬ

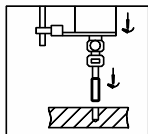
- 1) Установка цанги: сначала очистите соединительную часть соединительной планки Морзе и цанги после их сборки, а затем установите их вместе на шпindelь станка.
- 2) Вставьте метчик с цангой в зажимной блок. Квадрат хвостовика метчика фиксируется винтами от проворачивания шестигранным ключом. Только после этого при помощи двух рожковых гаечных ключей производится затяжка гайки.
- 3) Установка стопорной планки: Обратитесь к схеме, установите стопорную планку на невращающуюся часть конца шпинделя или стола, для этой планки требуется определенное количество стали, чтобы выдерживать крутящий момент при обратном повороте метчика. (Рекомендуется использовать сталь 45# ϕ 20-30, HRC45).



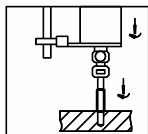
- 4) Регулировка крутящего момента: в окружности корпуса есть "1, 2, 3, 4" и другие надписи, означающие, что патрон может выдерживать крутящий момент от малого до большого, 1 - минимальный крутящий момент, 4 - максимальный. Оператор может регулировать этот параметр в соответствии с диаметром резьбы обрабатываемой детали и материалом. Регулировочная гайка сцепления ("5" - из списка структуры) используется для регулировки величины крутящего момента, она регулируется по принципу от малого до большого крутящего момента, чтобы избежать его чрезмерной потери при поломке метчика. Если вы столкнулись со сложными материалами или не уверены, подходит ли крутящий момент, рекомендуется

выполнить две операции, чтобы отрегулировать крутящий момент до нужного уровня.

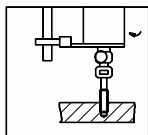
5) Нарезание резьбы: Оператор включает машину, чтобы выровнять метчик по нижнему отверстию с резьбой, как показано на рисунке.



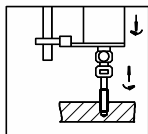
1. Шпиндель станка перемещается вниз, чтобы метчик соприкасался с заготовкой, готовой к процессу резки



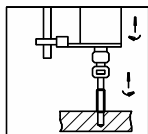
2. Начните нарезать резьбу, и шпиндель станка можно будет переместить вниз с помощью цанги.



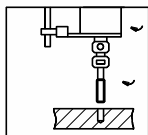
3. Когда глубина нарезания резьбы приблизится к требуемой, остановите осевое перемещение шпинделя станка, затем шпиндель патрона продолжит нарезание резьбы, после продвижения секции патрона автоматически прекратит вращение.



4. Поднимите шпиндель станка, цанговый шпиндель и метчик автоматически развернутся и быстро вернуться.



5. Скорость, с которой поднимается шпиндель станка, и скорость, с которой отводится метчик, должны быть согласованы. В противном случае появится сообщение о том, что метчик поворачивается и останавливается.



6. Как только метчик полностью выйдет из детали, он возобновит положительное вращение.