

Технологія нарізування різьби: інструменти

Різьбу нарізують на свердлильних і спеціальних різьбонарізних верстатах, а також вручну.

При ручній обробці металів внутрішню різьбу нарізують мітчиками, а зовнішню — плашками.

Мітчик складається з робочої частини і хвостовика. Робоча частина — це гвинт з кількома поздовжніми канавками. Вона призначена для безпосереднього нарізування різьби. Робоча частина, в свою чергу складається із забірної (різальної) і напрямної (калібруючої) частин. Забірна частина виконує основну роботу при нарізуванні різьби і виготовляється звичайно у вигляді конуса. Калібруюча частина, як видно з самої назви, направляє мітчик і калібрує отвір.



Поздовжні канавки призначені для утворення різальних пер з різальними кромками і розміщення стружки у процесі нарізування різьби.

Хвостовик призначений для закріплення мітчика в патроні або в воротку під час роботи.

Для нарізування різьби певного розміру ручні (слюсарні) мітчики звичайно виконують у комплекті з трьох штук. Першим і другим мітчиками нарізують різьбу попередньо, а третім надають їй остаточних розмірів і форми. Номер кожного мітчика в комплекті позначено числом рисок на хвостовій частині.



перший мітчик



другий мітчик



третій мітчик

Існують комплекти з двох мітчиків: попереднього (чорнового) і чистового.

Для швидкого нарізування різьби на верстатах використовують спеціальні комбіновані мітчики. Ними за один прохід верстата відразу свердлиться отвір, нарізується різьба та навіть виконується фаска.