

**Классификация строгальных резцов.** В зависимости от назначения и характера обработки строгальные резцы подразделяются по ряду признаков: материалу режущей части, форме и размерам стержня, типу резца.

*По материалу режущей части* резцы разделяются на быстрорежущие и оснащенные пластинками твердого сплава. Нормализованные конструкции строгальных резцов изготавливаются с режущими пластинками из быстро-режущей стали и из твердых сплавов (табл. 7 и 8).

*По форме стержня* различают резцы прямые и изогнутые. В первом случае (рис. 43, а) вершина А резца расположена выше основания. Под действием некоторой силы Р, действующей на резец при строгании, стержень претерпевает изгиб относительно точки О, при котором вершина А опишет дугу радиуса ОА. Если сила резания Р изменяется (вследствие непостоянной твердости обрабатываемого материала или же неравномерности припуска на обработку), то изгиб резца при ее возрастании увеличится и при этом, как видно из схемы на рис. 43, а, фактическая глубина резания увеличится на некоторую величину  $\Delta t$ , что вызовет еще большее возрастание силы резания и, следовательно, еще больший отжим резца. Инструмент в этом случае работает с заеданием и может сломаться, а обработанная поверхность будет неровной, с «вырывами».

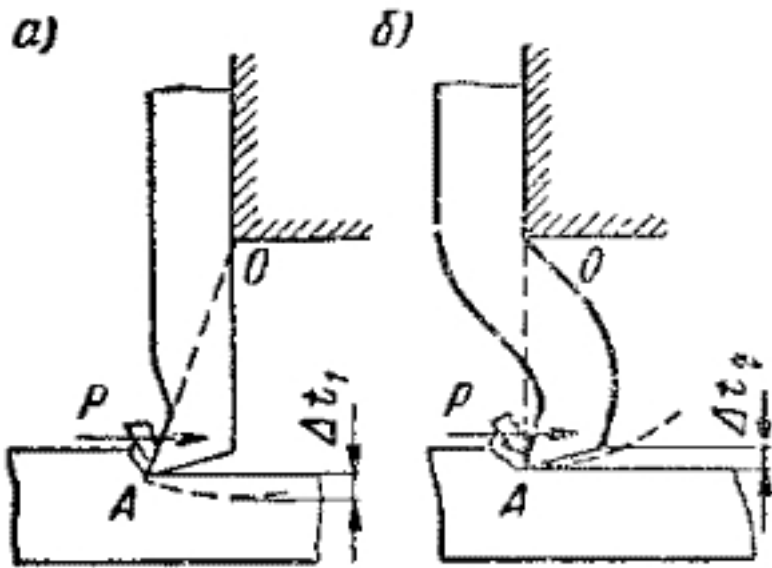


Рис. 43. Схемы строгания прямым (а) и изогнутым (б) резцами.

Таблицы

**Выбор сечения стержня строгального резца в зависимости от сечения срезаемого слоя металла**

Площадь поперечного сечения срезаемого слоя металла, в мм <sup>2</sup>	1,5	2,5	4,0	6,0	9,0	12	16
Размеры сечения стержня резца, в мм	10×16 12×12	16×20 16×16	16×25 20×20	20×30 25×25	25×40 30×30	30×40 40×40	40 60

Плоскостное (плоское) и объемное (пространственное) строгание. Плоскостное строгание производится с помощью резца с плоским передним углом. Объемное строгание производится с помощью резца с закругленным передним углом.

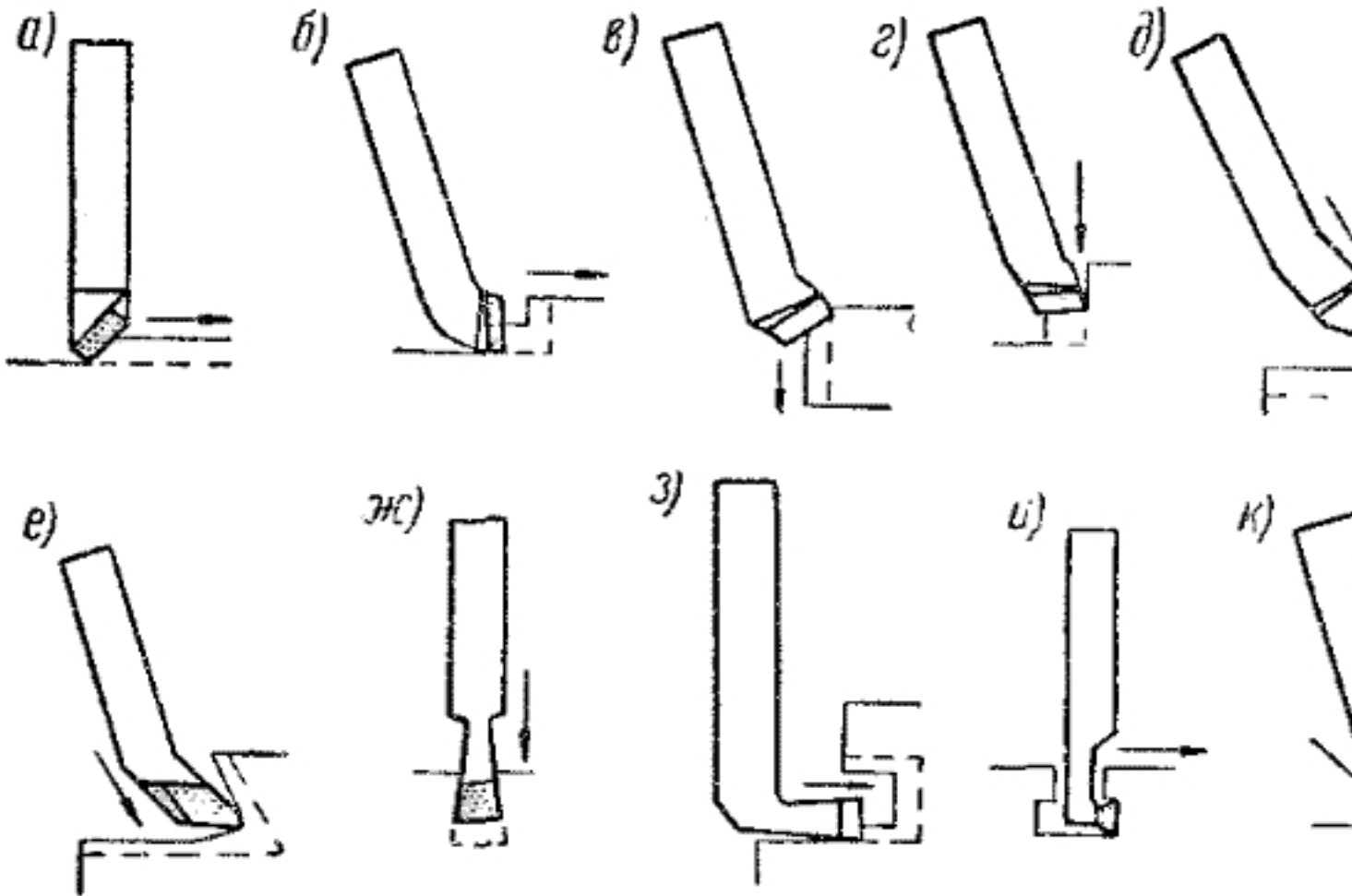
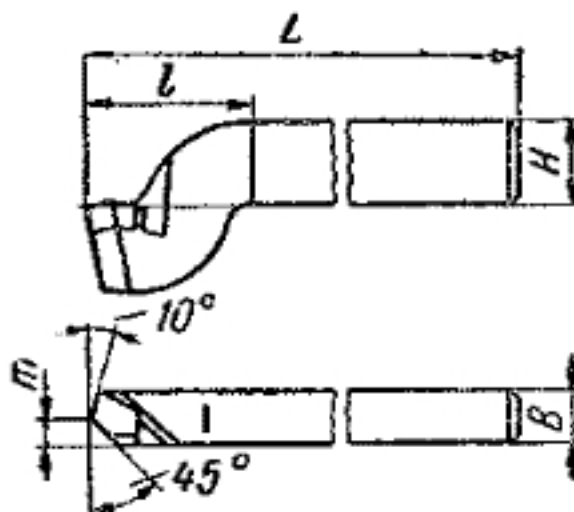


Рис. 44. Основные типы строгальных резцов.

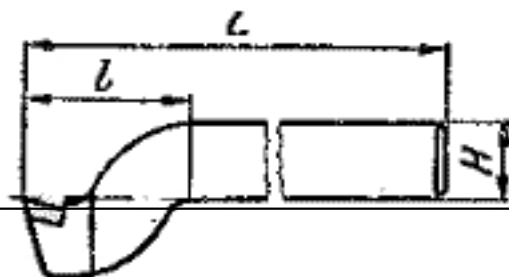
**Резцы строгальные с пластинками из быстрорежущей стали  
(размеры в мм)**

*Проходные, изогнутые с углом  $\varphi=45^\circ$ , правые и левые  
по ГОСТу 18887—73*



$H \times B$	$L$	$l$	$m$	$H \times B$	$L$	$l$
20×12	190	40	7	40×25	340	80
25×16	220	50	9	50×32	400	100
32×20	280	63	12	63×40	500	125

*Чистовые широкие изогнутые  
по ГОСТу 18888—73*



## Строгальные резцы нормализованных конструкций

Добавил(а) Administrator

27.12.12 10:39 - Последнее обновление 22.02.13 07:13

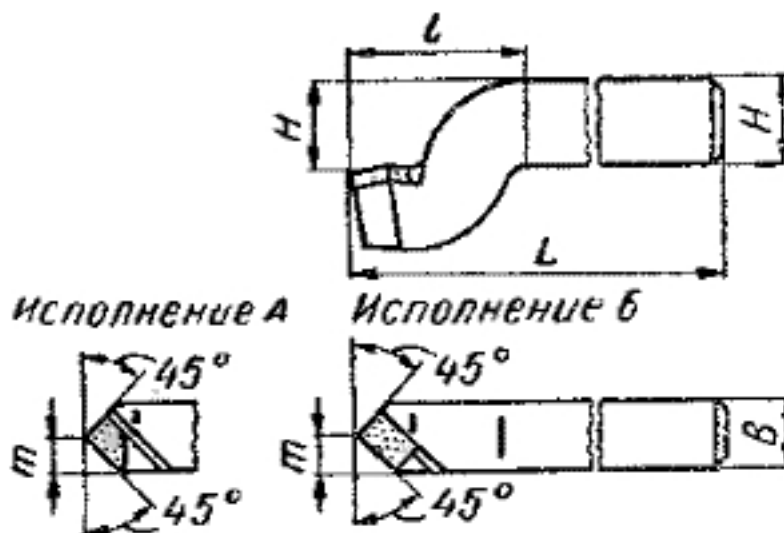
---

~~История изменений (список изменений) в базе данных нормализованных конструкций.~~

**Резцы строгальные с пластинками из твердых сплавов  
(размеры в мм)**

*Проходные изогнутые с углом  $\varphi=45^\circ$ ,  
правые и левые*

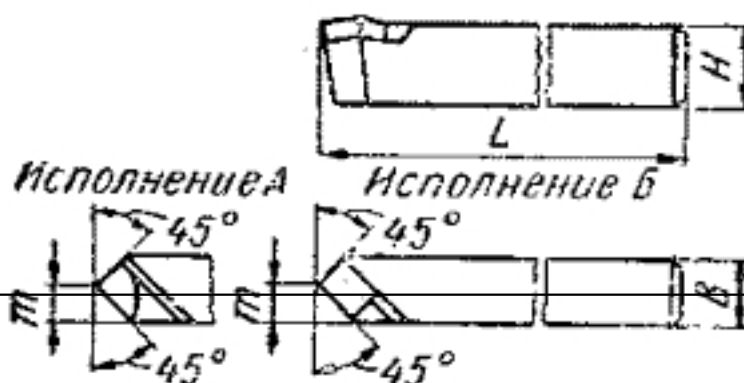
*Тип 1 по ГОСТу 18891—73*



$H \times B$	$L$	$l$	$m$	$H \times B$	$L$	$l$
20×16	190	40	9	40×32	340	80
25×20	220	50	12	50×40	400	100
32×25	280	63	14	63×50	500	125

*Проходные прямые с углом  $\varphi=45^\circ$ ,  
правые и левые*

*Тип 2 по ГОСТу 18891—73*



## Строгальные резцы нормализованных конструкций

Добавил(a) Administrator

27.12.12 10:39 - Последнее обновление 22.02.13 07:13

---

Вся информация является конфиденциальной и предназначена только для использования в соответствии