

При обработке деталей партиями средних и больших размеров наиболее производительными оказываются фасенные и комбинированные инструменты. Простейшими из них являются резцы с главным углом в плане $\varphi=90^\circ$, которые применяются как проходные при строгании в упор до вертикального уступа, при этом отпадает необходимость в специальном переходе для строгания этого уступа (рис 63, а). Точно так же и резец с углом, равным углу наклонной плоскости (фаски), позволяет образовать эту фаску в конце прохода (рис. 63, б).

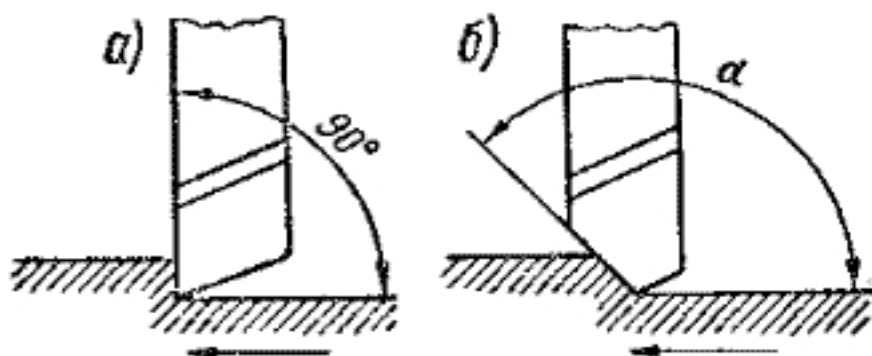


Рис. 63. Простейшие комбинированные резцы:

а — с углом $\varphi = 90^\circ$; б — угол φ равен углу фаски ($180^\circ - \alpha$).

При использовании комбинированных резцов оказывается возможным одним инструментом (рис. 64, а) строгать как горизонтальные, так и вертикальные плоскости. Схема обработки таким резцом показана на рис. 64. В резцедержателе он устанавливается с уклоном на некоторый угол ω , равный главному углу в плане φ (рис. 64,б).

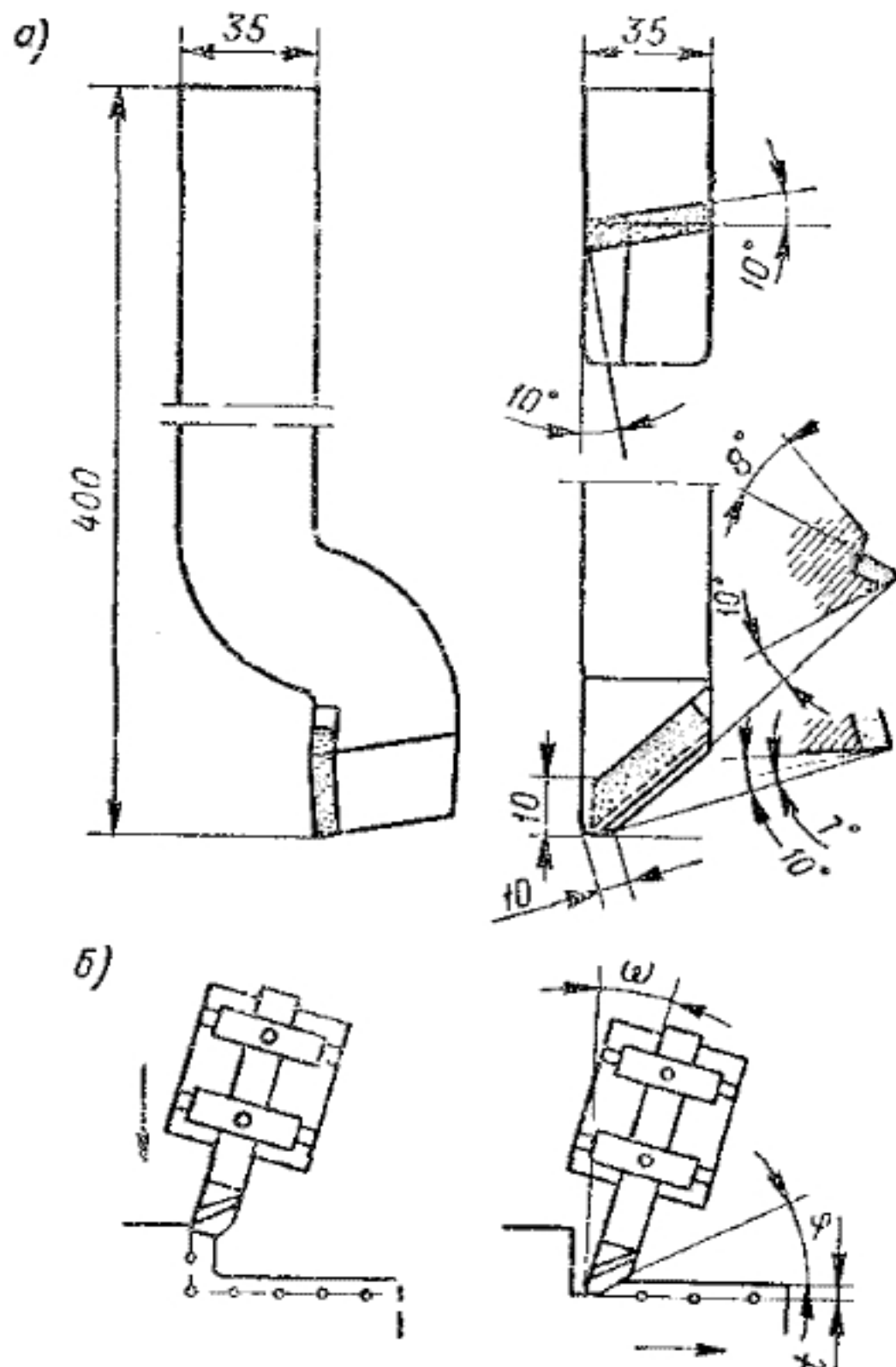
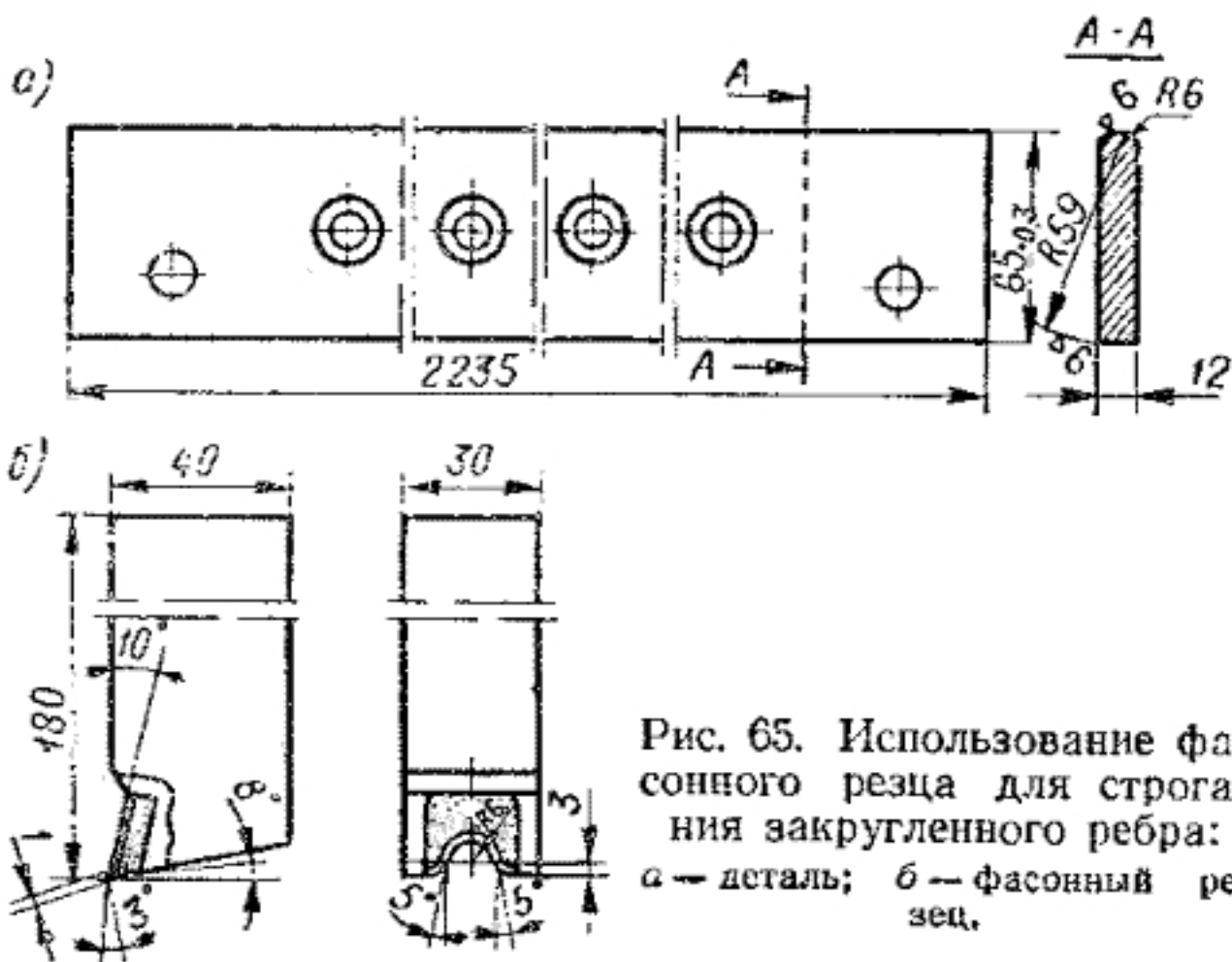


Рис. 64. Применение комбинированных резцов для строгания горизонтальных и вертикальных плоскостей:

а — резец; б — схемы работы комбинированным резцами.



Маслообрабатывающие станки Тейлора-Морзе для обработки фасонных резцов (рис. 66) водит

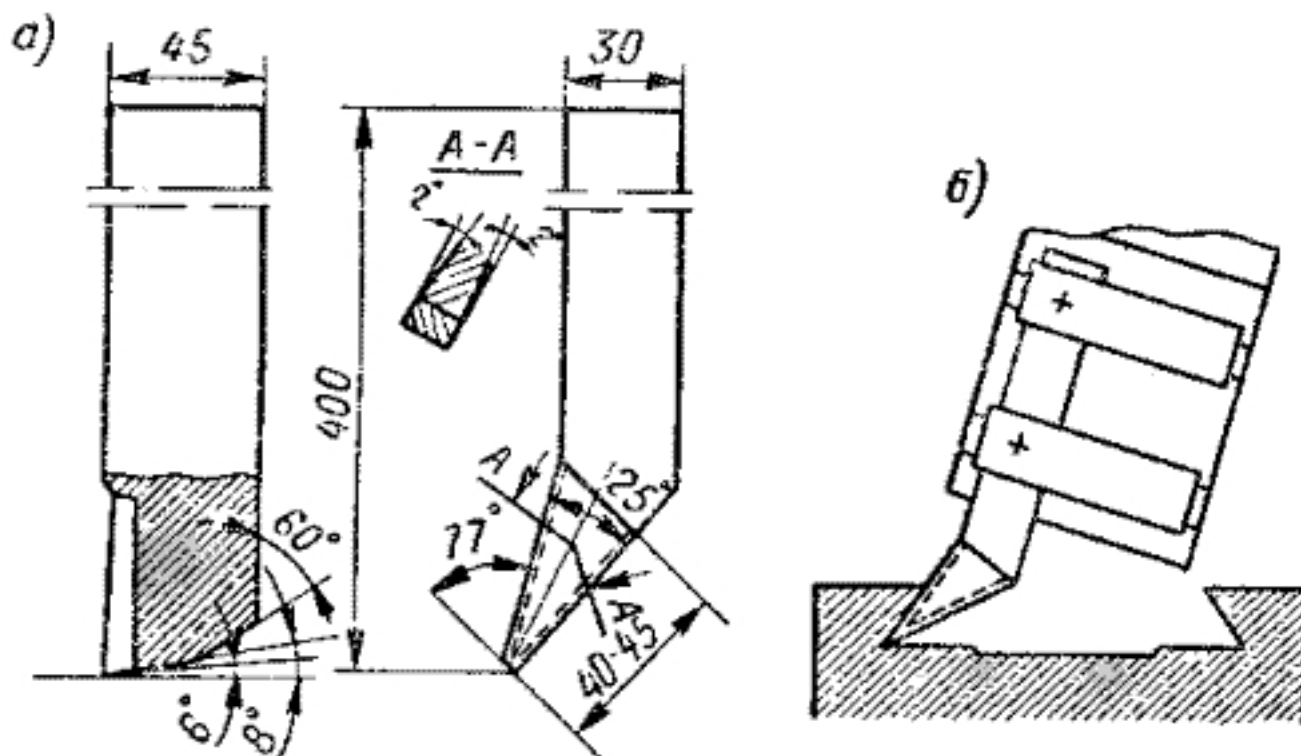


Рис. 66. Применение фасенного резца для строгания пазов типа „ласточкин хвост“:

а — фасенный резец; б — схема строгания пазов.

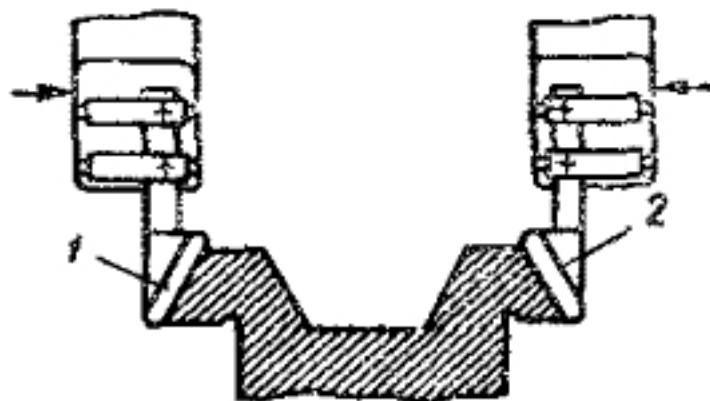


Рис. 67. Чистовое строгание направляющих корпуса шлифовальной бабки одновременно двумя фасенными резцами.

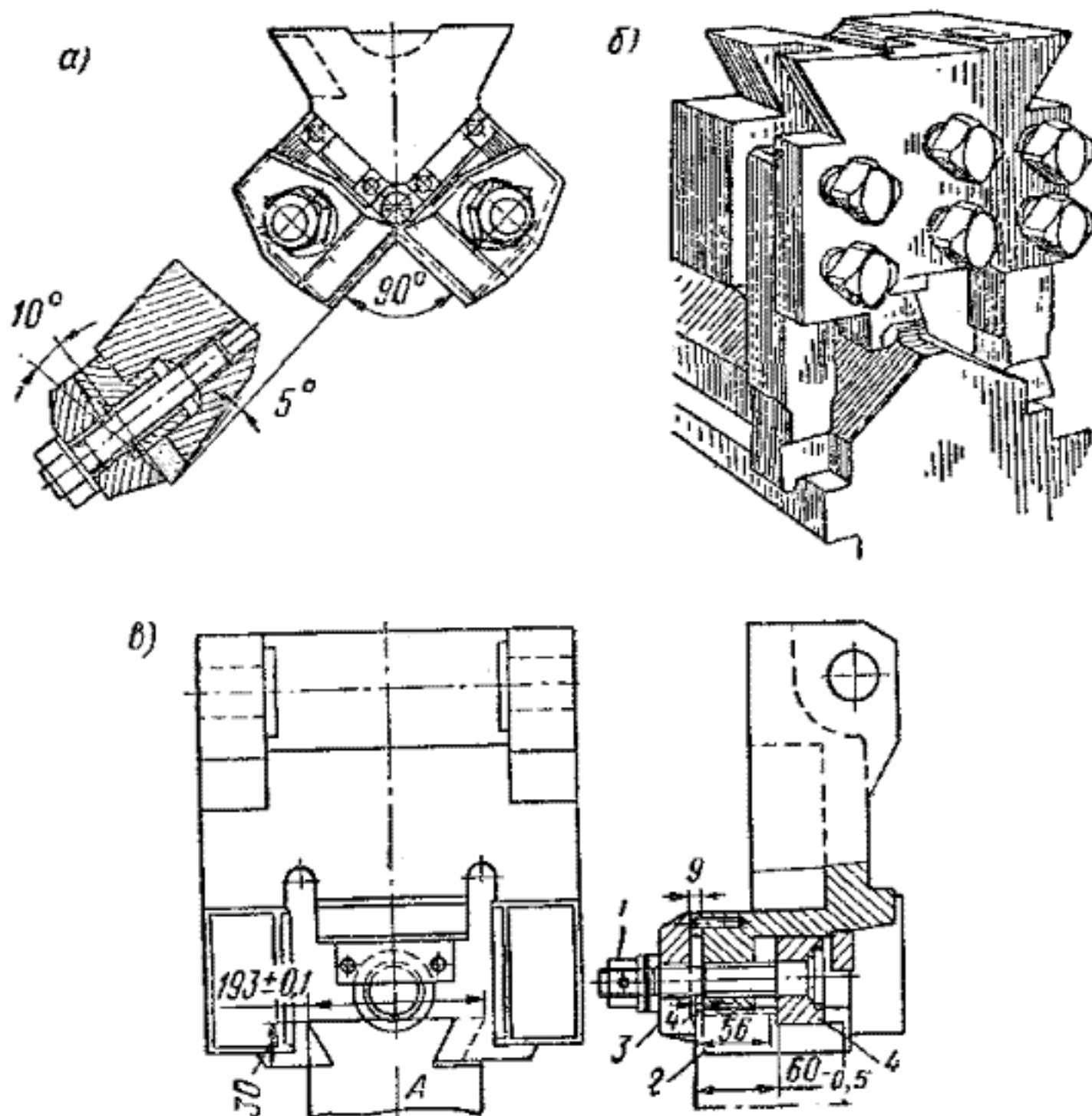


Рис. 68. Применение многорезцовых блоков:

а — многорезцовый блок для строгания направляющих; *б* — многорезцовый блок для строгания горизонтальных площадок; *в* — специальный суппорт для закрепления многорезцовых блоков; 1 — гайка; 2 — многорезцовый блок; 3 — прижимная планка; 4 — кольцо для выталкивания блока.

Блок строгальный комбинированный и фасенный

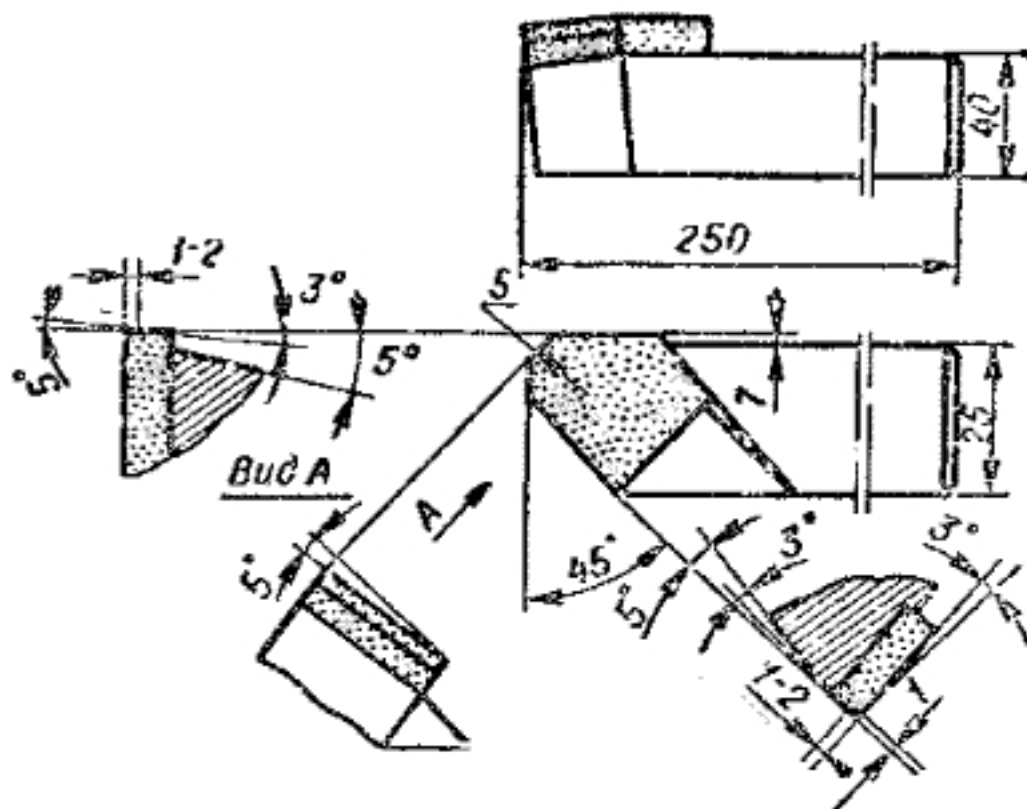


Рис. 69. Универсальный твердосплавный резец.

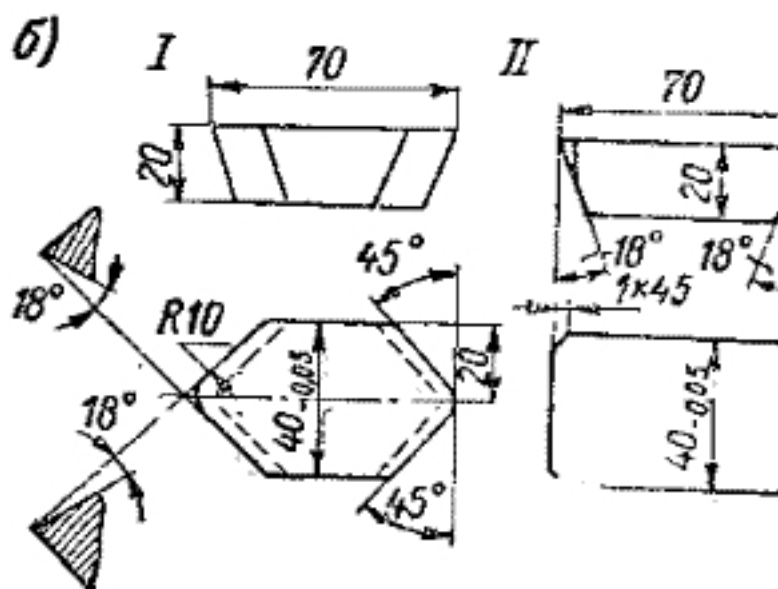
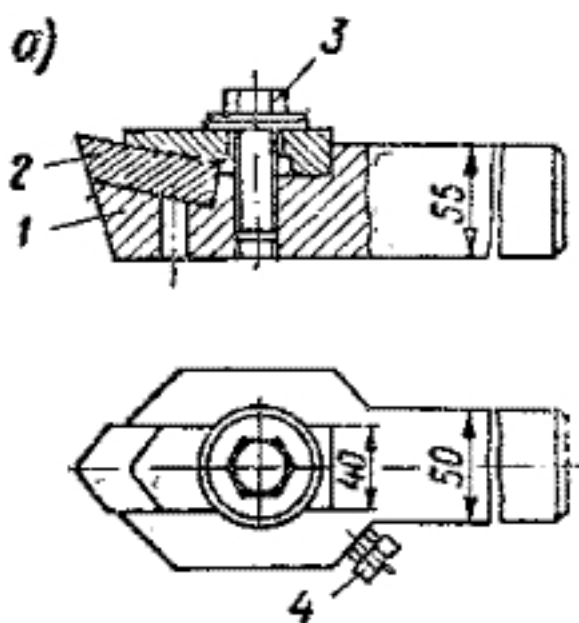


Рис. 70. Многофлютовый резец с механическим креплением режущей пластинки.

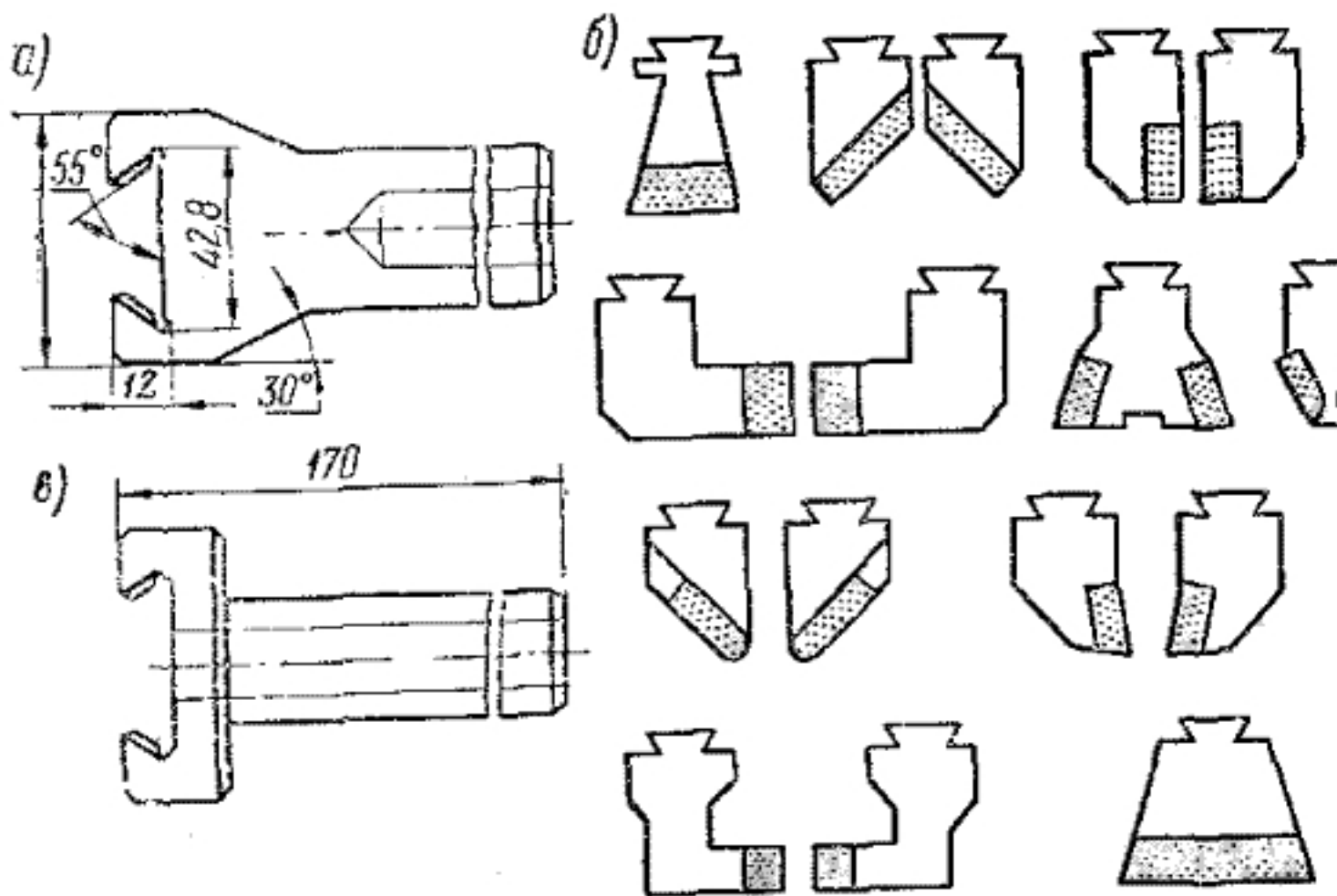


Рис. 71. Резец с клиновым креплением режущих вставок.

При изготовлении режущих вставок для обработки фасонных профилей и криволинейных поверхностей необходимо использовать