

Торцовые поверхности деталей подрезают на токарных станках подрезными торцовыми резцами (рис. 66). Эти резцы делятся на правые и левые. На рис. 66 а показан правый отогнутый подрезной резец, а на рис. 66 б - применение этого резца. Отогнутый подрезной резец можно использовать в труднодоступных местах, например когда приходится вплотную подводить резец к кулачкам патрона.

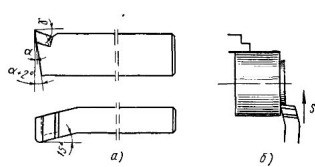


Рис 66 Отогнутый подрезной резец

Для этих же целей часто применяют проходные отогнутые резцы (рис. 67). Эти резцы имеют более массивную режущую часть по сравнению с подрезными резцами и допускают более высокие режимы резания.

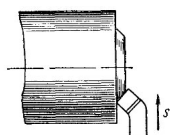


Рис 67 Подрезание торца проходным отогнутым резцом

Торцовые поверхности обычно подрезают от периферии к центру.

Резцы, применяемые при обработке торцовых поверхностей и уступов, и их установка

Добавил(а) Administrator

16.02.10 12:18 - Последнее обновление 01.04.10 11:27

При подрезании торцовых поверхностей и уступов вершина резца должна быть установлена точно по высоте центров.

При подрезании буртиков и уступов применяют проходные упорные резцы (рис. 68, а). Такими резцами работают с продольной подачей: после обтачивания цилиндрической поверхности подрезают уступ (рис. 68, б).

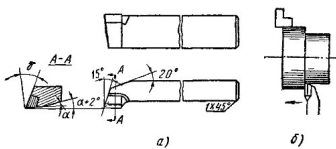


Рис. 68 Проходной упорный резец

При подрезании торцов деталей, устанавливаемых в центрах, обычный задний центр применять не следует, так как можно повредить режущую кромку резца. В таких случаях рекомендуется ставить полуцентр (рис. 69, а), обеспечивающий подрезание всего торца. Еще лучше применять центровые отверстия с предохранительным конусом (рис. 69, б). Подрезание ведется в обоих случаях подрезным резцом (рис. 70) с подачей от наружной поверхности к центру. Этот резец имеет главную режущую кромку 1 и вспомогательную кромку 2. Главная режущая кромка сильно скошена по отношению к линии центров станка (образует с ней угол $15-20^\circ$), что позволяет подводить вершину резца ближе к заднему центру; вспомогательная кромка обычно наклонена под углом 5° к торцовой поверхности.

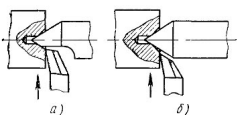


Рис. 69. Подрезание торца подрезным резцом

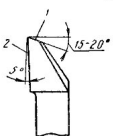


Рис. 70. Подрезной резец

Резцы, применяемые при обработке торцовых поверхностей и уступов, и их установка

Добавил(а) Administrator

16.02.10 12:18 - Последнее обновление 01.04.10 11:27
