

Иногда приходится обрабатывать детали, у которых фасонные поверхности настолько велики, что изготовить для них соответствующий фасонный резец с длинно режущей кромкой невозможно. В этих случаях фасонную поверхность обтачивают другими способами, в частности проходными резцами. На рис. 175, а и б показан пример такого обтачивания. Сначала резцом 1 за несколько продольных проходов детали придают ступенчатую форму (рис. 175, а), а затем резцом 2 срезают вершины ступеней (рис. 175, б) при одновременной продольной и поперечной подачах вручную. После этого резцом 3, работая с ручными продольной и поперечной подачами, за один или несколько проходов поверхности придают окончательную форму, которую проверяют шаблоном; шаблон следует прикладывать так, чтобы его плоскость проходила через осевую линию детали, как показано на рис. 176.

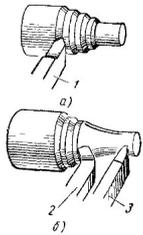


Рис 175 Обтачивание фасонной поверхности проходными резцами

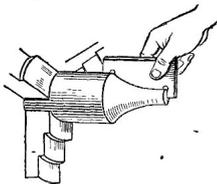


Рис 176 Проверка фасонной поверхности шаблоном

Описанный способ обработки фасонных поверхностей применяют при небольшом количестве обрабатываемых деталей, так как он мало производителен и к тому же требует от токаря большой квалификации и внимания. Достоинство этого способа в том, что он допускает пользование проходными резцами.

При обтачивании фасонных поверхностей проходными резцами с применением ручных подач скорости резания и подачи должны быть примерно на 20-30% меньше, чем при наружном обтачивании цилиндрических поверхностей.

Обтачивание фасонных поверхностей проходными резцами

Добавил(а) Administrator
07.07.10 18:08 -

Проверяют фасонные поверхности шаблонами. Чем точнее обработана фасонная поверхность, тем меньше заметен просвет между нею и приложенным к ней шаблоном (см. рис. 176).