Цилиндрическая поверхность может быть получена при обтачивании на токарном станке при условии, что обрабатываемая заготовка получает вращательное движение, а резцу сообщают продольную подачу, строго параллельную оси центров станка.

Резцы для продольного обтачивания

Для продольного обтачивания применяют проходные резцы: прямые (рис. 28, а) и отогнутые (рис. 28, б).

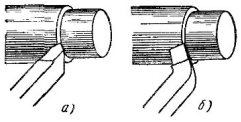

Рис 28 Черновые проходные резцы: *а* — прямой, *б* — отогнутый

Отогнутые резцы очень удобны при обтачивании поверхностей деталей, находящихся около кулачков патрона. Отогнутый резец удобно применять и в том случае, когда, помимо обтачивания, приходится подрезать торец, а также для работы с врезанием.

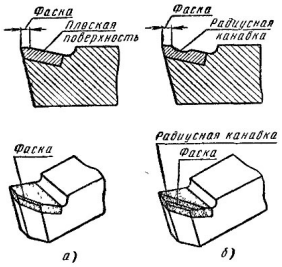

Рис 29 Формы передней поверхности резцов:
а — плоская с фаской, б — радиусная с фаской

[illegible] 29, б)

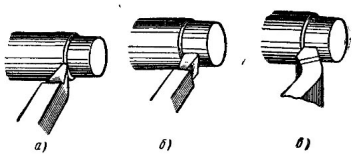

Рис. 30. Чистовые проходные резцы:
а — нормальный, б — с широкой режущей кромкой, в — конструкции В. [illegible]

[illegible] м).