

Резцы для продольного обтачивания

Добавил(а) Administrator

28.01.10 10:50 - Последнее обновление 01.04.10 11:19

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).

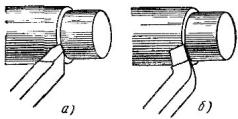


Рис. 28 Черновые проходные резцы:
а — прямой, б — отогнутый

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.

Резцы для продольного обтачивания

Добавил(а) Administrator

28.01.10 10:50 - Последнее обновление 01.04.10 11:19

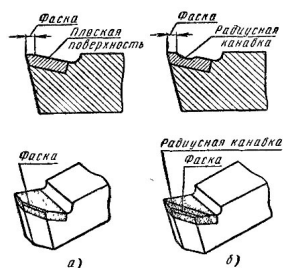


Рис. 29. Формы передней поверхности резцов:
а — плоская с фаской, б — радиусная с фаской.

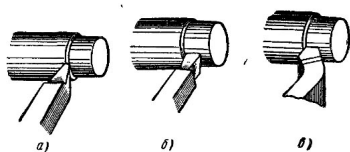


Рис. 30. Чистовые проходные резцы:

а — нормальный, б — с широкой режущей кромкой, в — конструк-