

Установка и закрепление резца

Добавил(а) Administrator

28.01.10 11:14 - Последнее обновление 01.04.10 11:20

Перед обтачиванием нужно правильно установить резец в резцовой головке.

Необходимо следить за тем, чтобы выступающая часть резца была возможно короче - не больше 1.5 высоты стержня. При большем вылете резец при работе будет вибрировать и в результате обработанная поверхность получится негладкой или волнистой, со следами дробления.

На рис. 31 показана правильная и неправильная установка резца в резцовой головке.

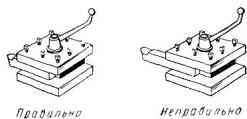


Рис. 31 Установка резца в резцовой головке

В большинстве случаев рекомендуется устанавливать вершину резца на высоте центров станка. Для этого применяют подкладки (не больше двух), помещая их под всей опорной поверхностью резца (рис. 32).

На рис. 32 показана правильная и неправильная установка резца при помощи подкладок.

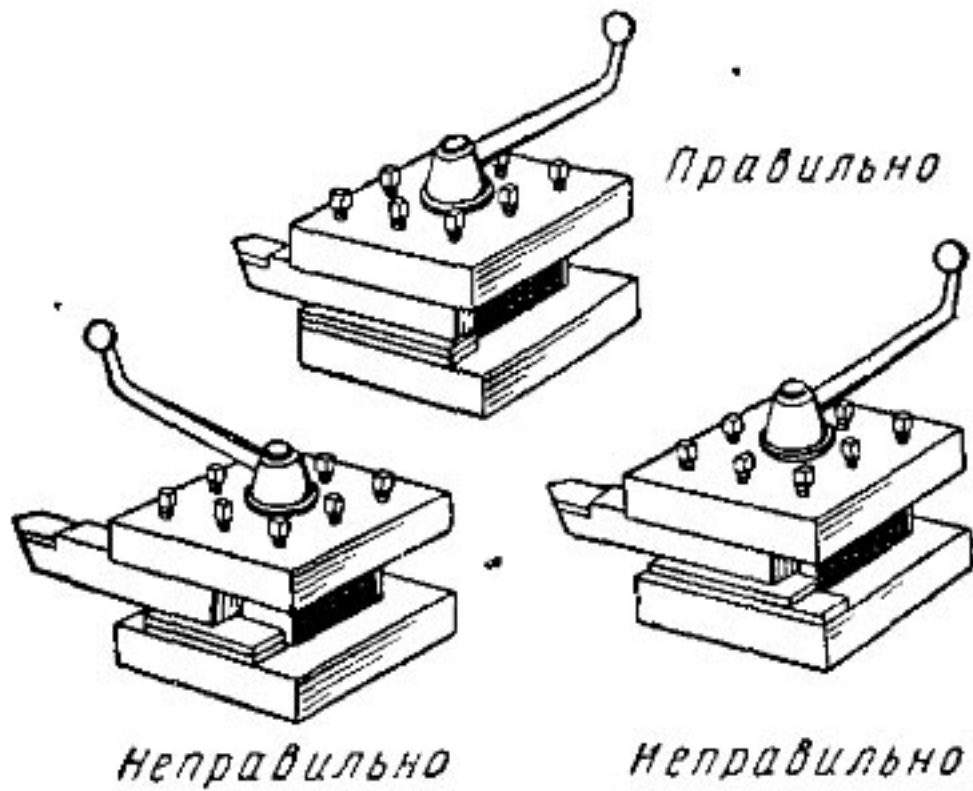


Рис 32. Установка резца при помощи подкладок

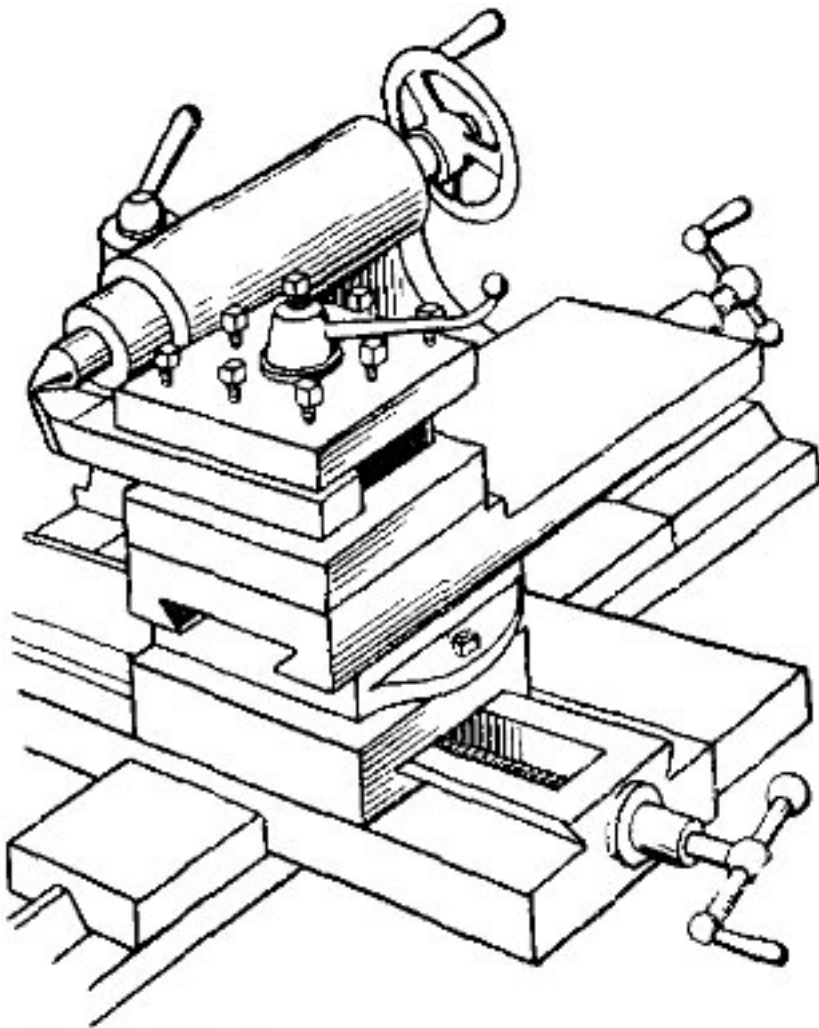


Рис 33 Проверка установки резца по высоте центров

Данный документ является частью учебного пособия по обработке металлов резанием. Он содержит информацию о проверке установки резца по высоте центров.