

Добавил(а) Administrator
06.04.10 13:57 -

Торцовые поверхности в отверстиях подрезают расточными резцами для глухих отверстия, как показано на рис. 125. Резец вводят в отверстия на соответствующую длину до упора или по лимбу продольной подачи, а при отсутствии последнего - до меловой риски на стержне резца.

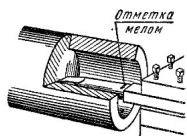


Рис. 125 Подрезание внутреннего торца

Внутренние канавки в отверстиях вытачивают специальными прорезными канавочными резцами, у которых форма головки в точности соответствует профилю канавки (рис. 126). Размер ϕ получают при помощи продольного упора или же сделав на резце меловую риску.

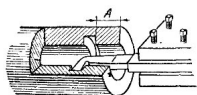


Рис. 126 Вытачивание внутренней канавки

Внутренние канавки служат часто для выхода резца при растачивании глухого или ступенчатого отверстия и для выхода резьбового резца. При растачивании выточек, которые отличаются от канавок значительно большей шириной (рис. 127), сначала дают врезание резцу на глубину выточки по лимбу винта поперечной подачи, а затем включают продольную подачу. При подходе резца к уступу выточки подачу выключают.

Добавил(а) Administrator

06.04.10 13:57 -



Рис 127 Растачивание внутренней выточки