

Сокращение основного (машинного) времени достигается за счет увеличения элементов режима резания - скорости резания и подачи - и уменьшения числа проходов.

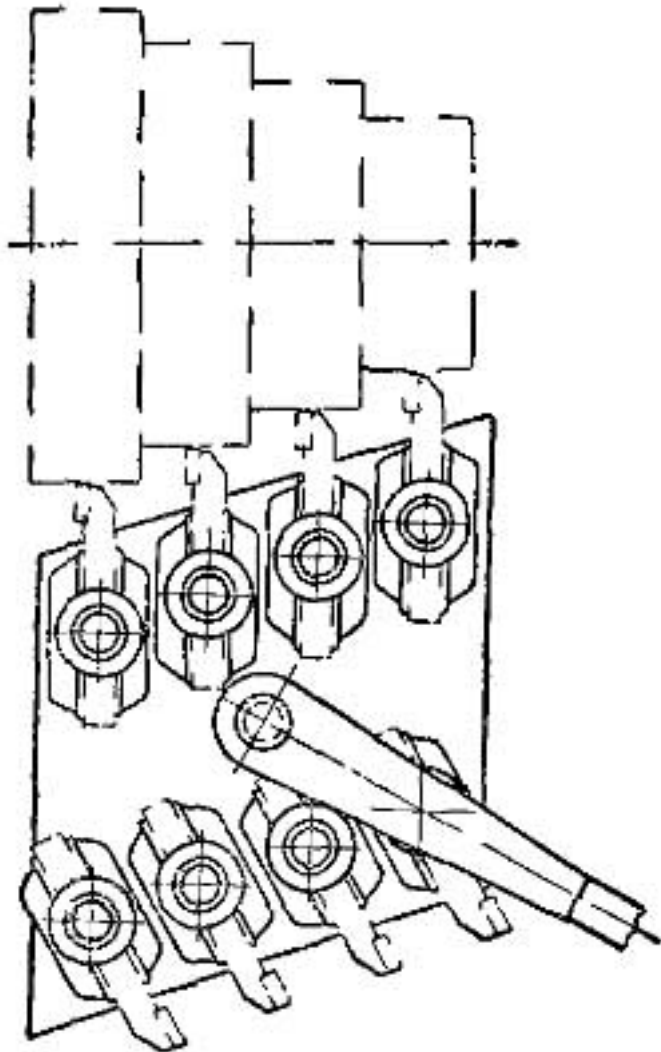


Рис 367 Многорезцовая державка для обтачивания ступенчатого шкива

Многорезцовая наладка, которую применяют для одновременной обработки заготовки несколькими инструментами, позволяет значительно сократить машинное время. На рис. 367 показана многорезцовая державка для одновременного обтачивания всех ступеней четырехступенчатого шкива. Обтачивание сначала делают начерно, после этого поворачивают державку на 180° , подрезают четыре торца и производят чистовое обтачивание. Применение таких многорезцовых державок повышает

производительность примерно в 4 раза.

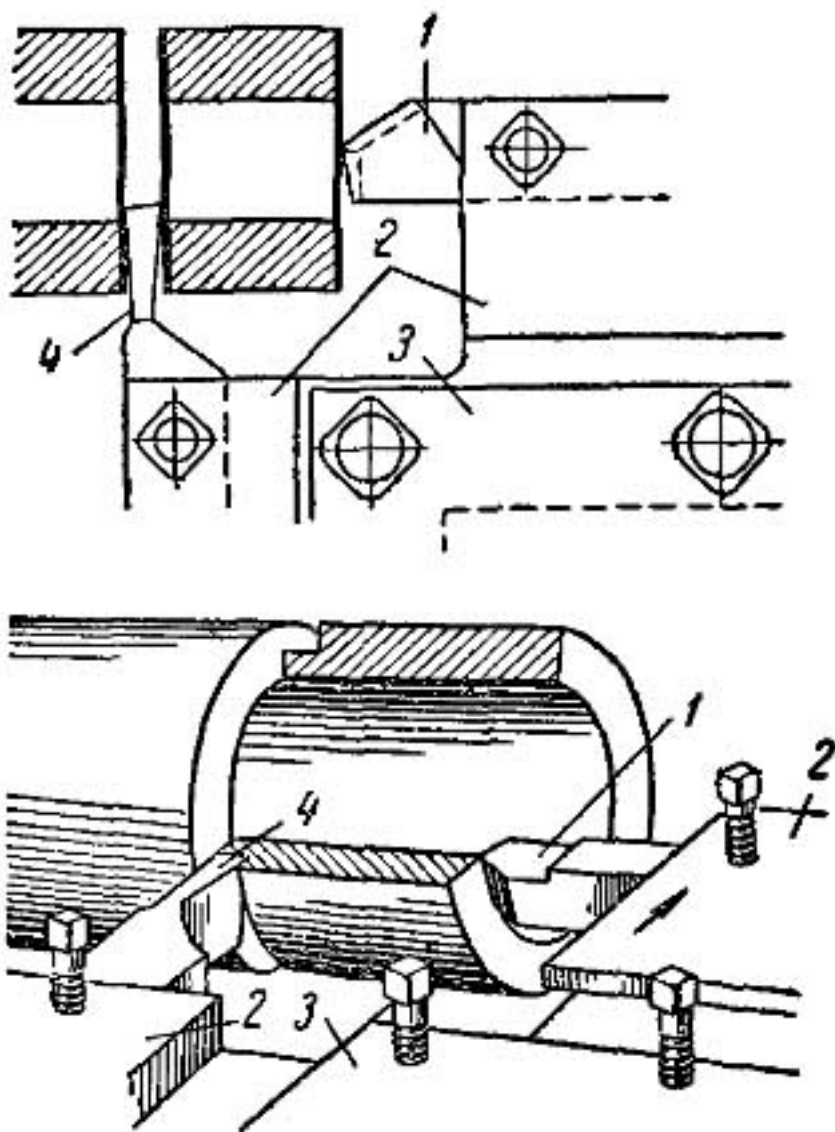


Рис 368 Специальный резцедержатель для двух резцов

На рис. 368 показан специальный резцедержатель 2, закрепленный в резцовой головке суппорта 3 станка. В резцедержателе установлены два резца: резец 1 подрезает торец пустотелого прутка, а резец 4 отрезает часть прутка после того, как резец 1 подрежет торец. Применение такого резцедержателя сокращает время обработки в 2 - 3 раза. При старом способе нужно сначала подрезать торец, затем повернуть резцовую головку суппорта, подвести отрезной резец и только после этого сделать отрезку.