

Резцы для вытачивания канавок и отрезания, их установка

Добавил(а) Administrator

19.02.10 10:17 - Последнее обновление 01.04.10 11:29

У резцов, предназначенных для вытачивания узких канавок, форма режущей кромки должна точно воспроизводить профиль канавки.

Прорезные (канавочные) резцы изготавливают прямыми (рис. 77). Так как канавки обычно имеют небольшую ширину, то и режущую кромку резца делают узкой, что создает опасность его поломки. Эта опасность увеличивается еще тем, что головку резца суживают по направлению к стержню на $1-2^\circ$ с каждой стороны (рис. 78) для уменьшения трения боковых поверхностей резца о стенки канавки. Для повышения прочности прорезных резцов высоту их головки делают в несколько раз больше ширины режущей кромки. С этой же целью головке придают небольшой передний угол или делают радиусную (криволинейную) заточку.



Рис. 77. Прорезной резец

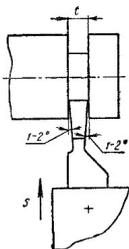


Рис. 78. Устройство головки прорезного резца

Отрезание состоит в том, что пруток (заготовку) прорезают с поверхности до центра, в результате чего от прутка отделяется необходимая часть заготовки. Для отрезания применяют резцы, подобные прорезным, но с более длинной головкой (рис. 79). Чтобы сократить потери материала при отрезании изготавливают отрезные резцы с возможно узкой режущей кромкой. Ширину a отрезного резца обычно выбирают 1,5; 2; 3; 4; 5; 6; 8 и 10 мм (ориентировочно $a=0,6 D^{0,5}$, где D - диаметр разрезаемой заготовки в мм).

Резцы для вытачивания канавок и отрезания, их установка

Добавил(а) Administrator

19.02.10 10:17 - Последнее обновление 01.04.10 11:29

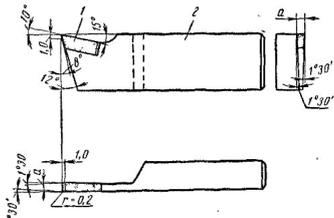


Рис. 79. Отрезной резец с напаянной пластинкой из твердого сплава

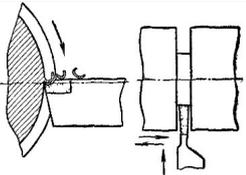


Рис. 80. Отрезной резец с напаянной пластинкой из твердого сплава конструкции П. Я. Мехоциева

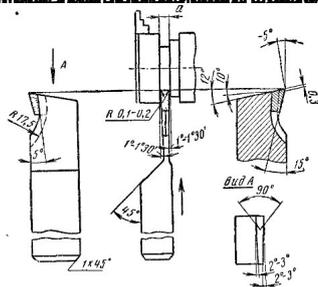


Рис. 81. Отрезной твердосплавный резец конструкции В. Солтана