

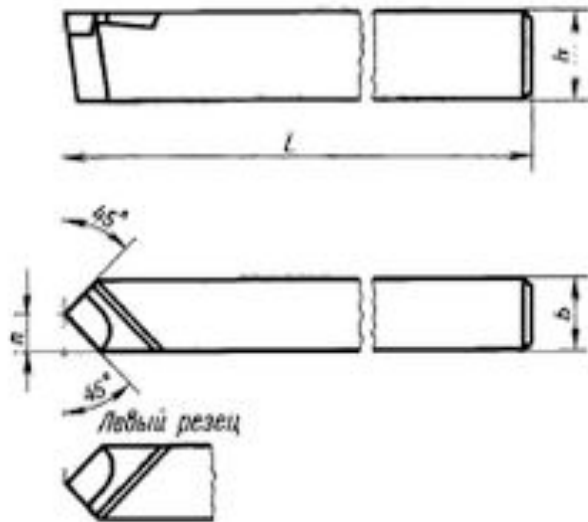
МАОУ «ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИЦЕЙ»

РЕЗЦЫ

МПО Павлов П. М.

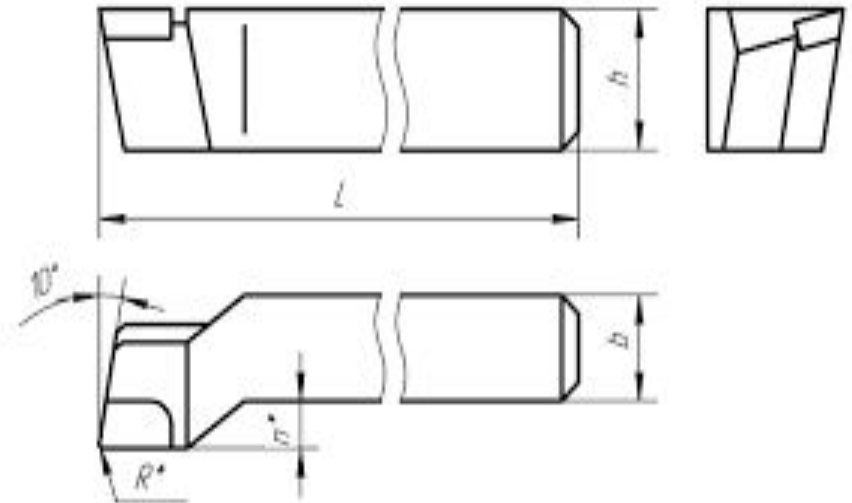
Сыктывкар 2017

По своей конструкции, резцы для токарной обработки подразделяются на следующие виды:

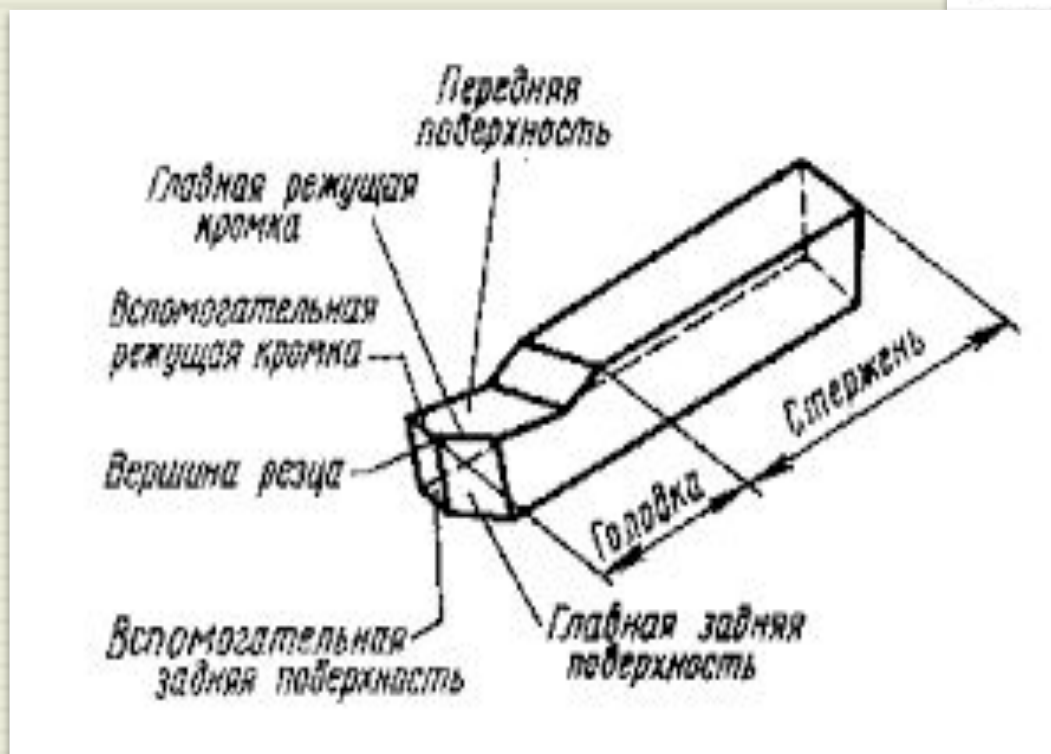
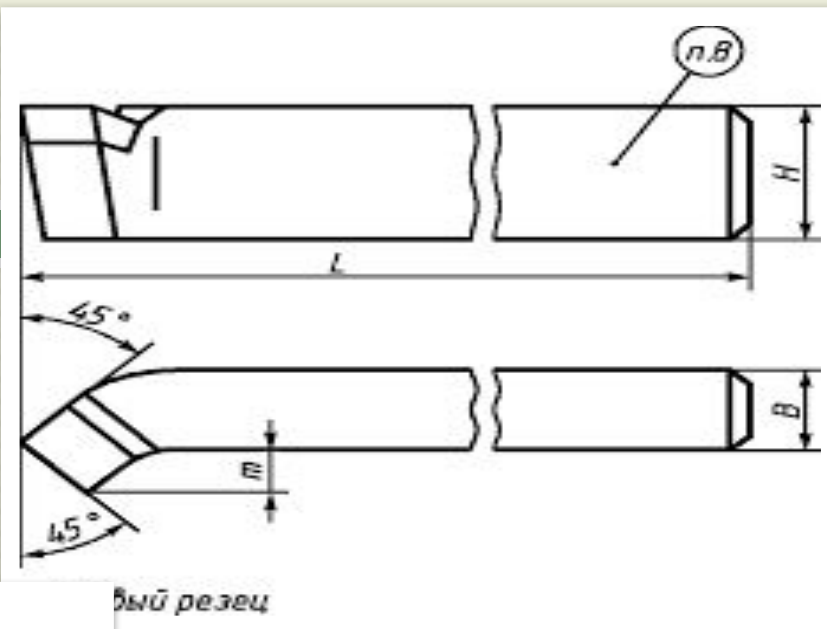


Прямые — инструменты, у которых державка вместе с их рабочей головкой располагаются на одной оси, либо на двух, но параллельных друг другу.

Изогнутые резцы — если посмотреть на такой инструмент сбоку, то явно видно, что его державка изогнута.

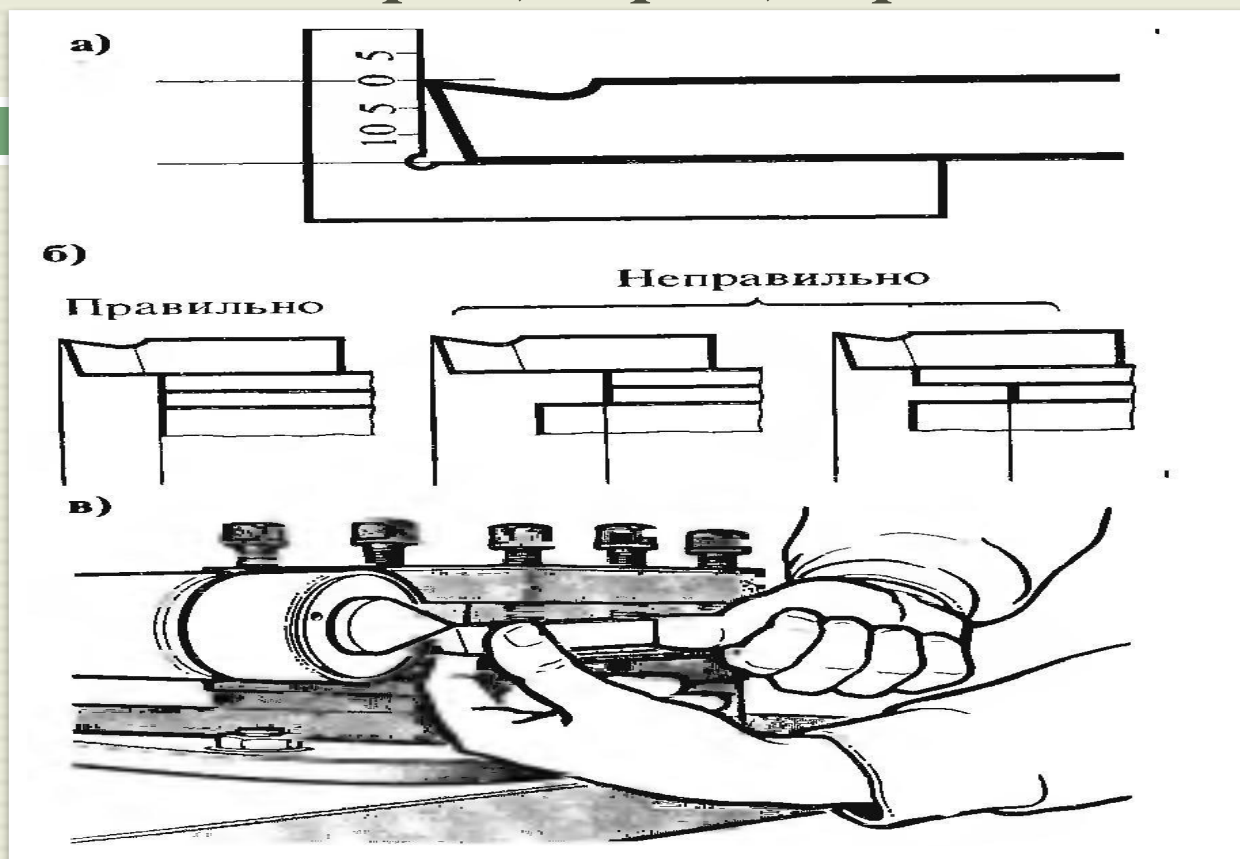


Отогнутые — отгиб рабочей головки таких инструментов по отношению к оси державки заметен, если посмотреть на них сверху.



Основные элементы токарного резца.

Установка резца в резцедержателе:

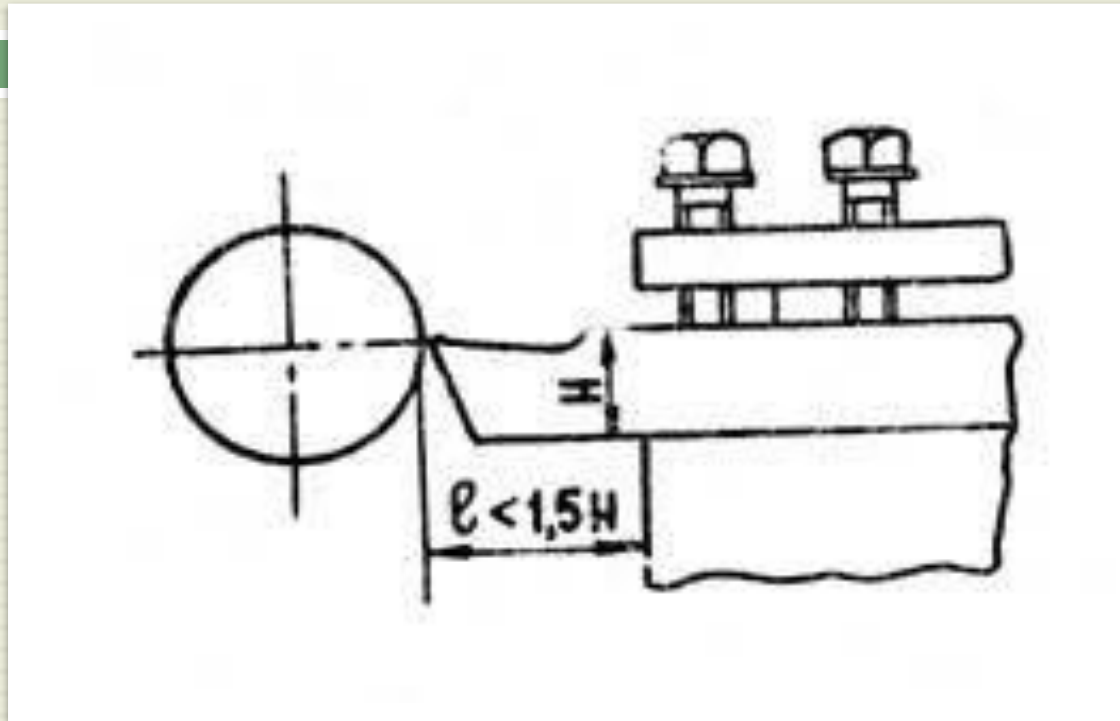


а - контроль установки резца относительно оси центров по угольнику-шаблону

б - установка подкладок под резец

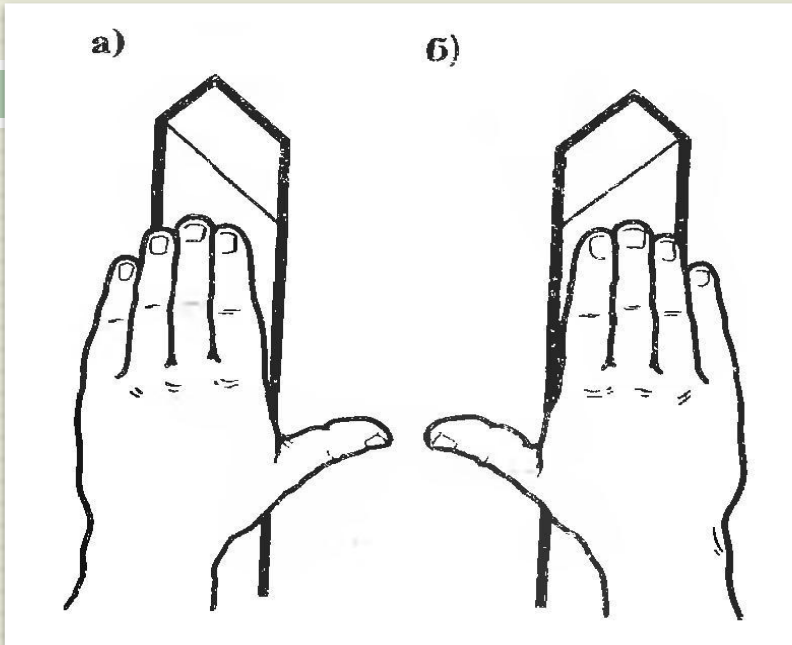
в - проверка установки резца по опорному центру

Допустимый вылет резца



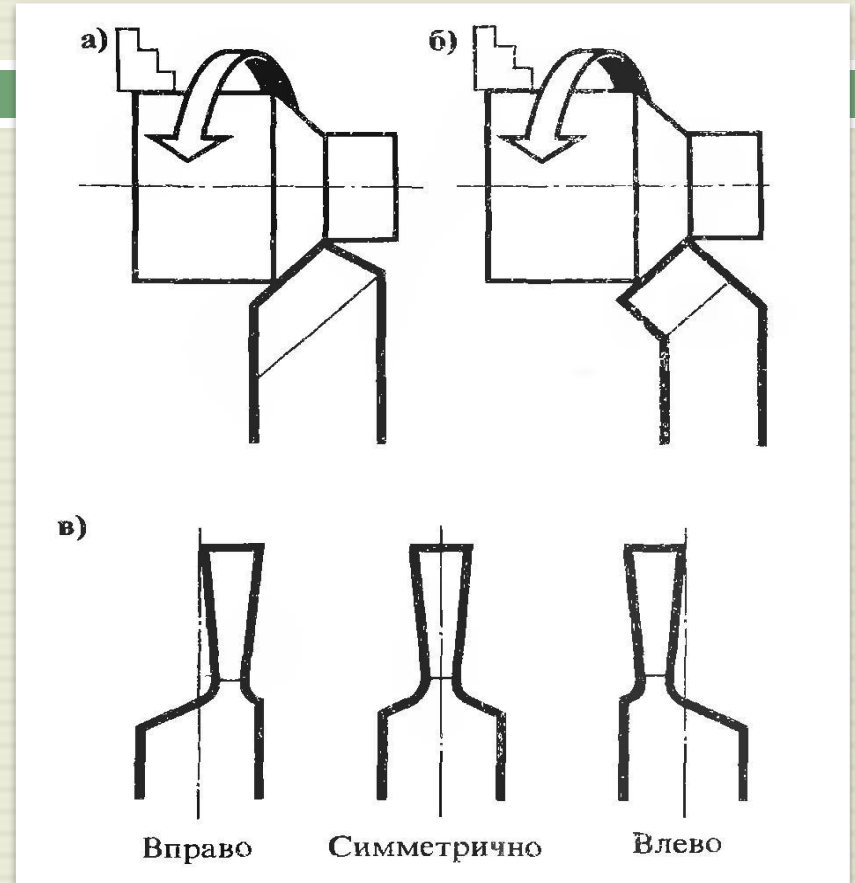
Вылет резца из резцедержателя не должен превышать полторы высоты державки, т. е. $l \leq 1,5 H$. Резец закрепляют в резцедержателе не менее чем двумя болтами.

Классификация токарных резцов:



Для токарной обработки применяют разнообразные резцы. В зависимости от направления движения подачи различают левые и правые резцы.

А – левый, Б - правый



Формы головок резцов.

Классификация резцов по назначению:

*а - прозодной прямой,
б - проходной отогнутый,
в - проходной упорный,
г - подрезной,
д - отрезной,
е - прорезной,
ж - фасонный,
з - резьбовой,
и - расточной проходной,
к - расточной упорный.*

