

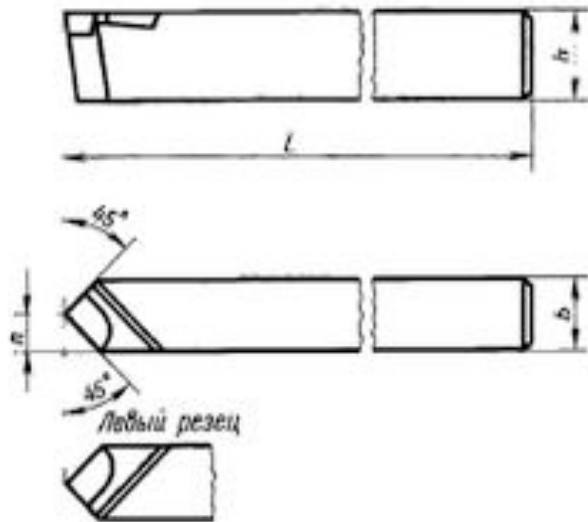
*МАОУ «ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИЦЕЙ»*

# *РЕЗЦЫ*

*МПО Павлов П. М.*

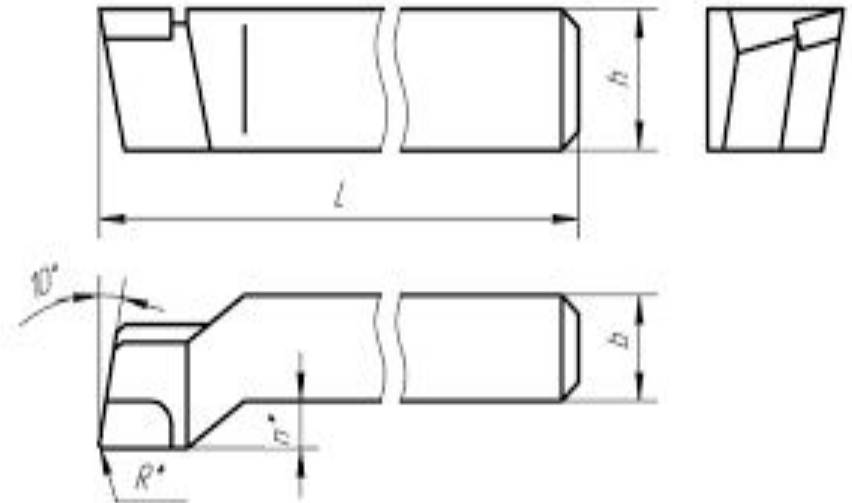
*Сыктывкар 2017*

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

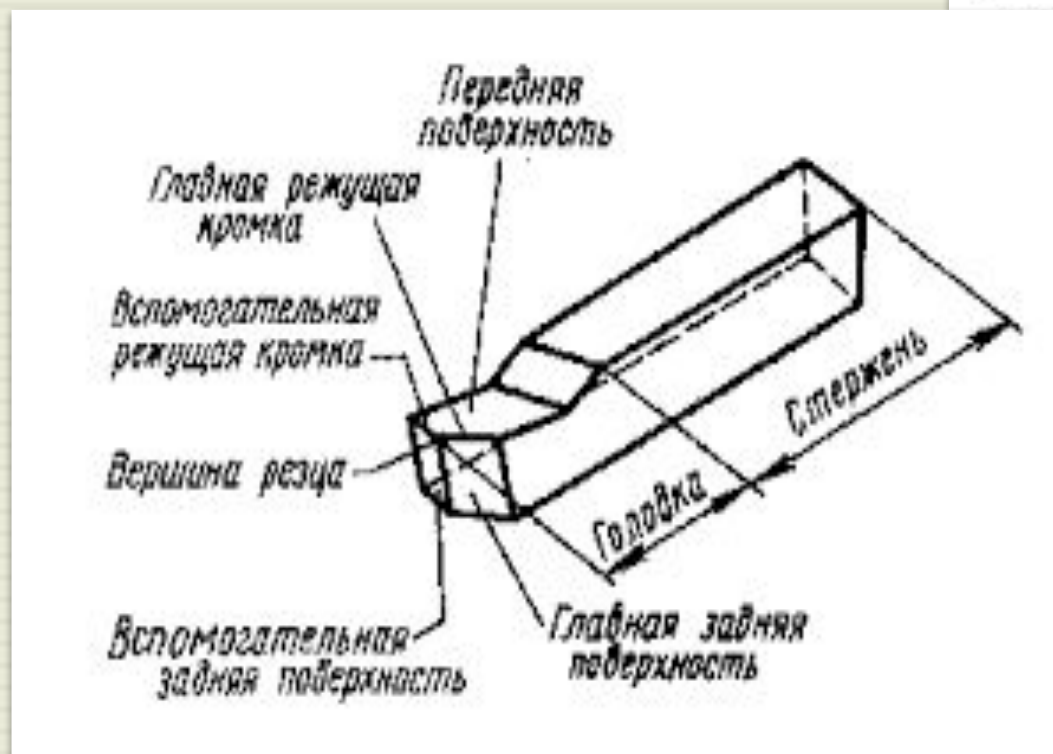
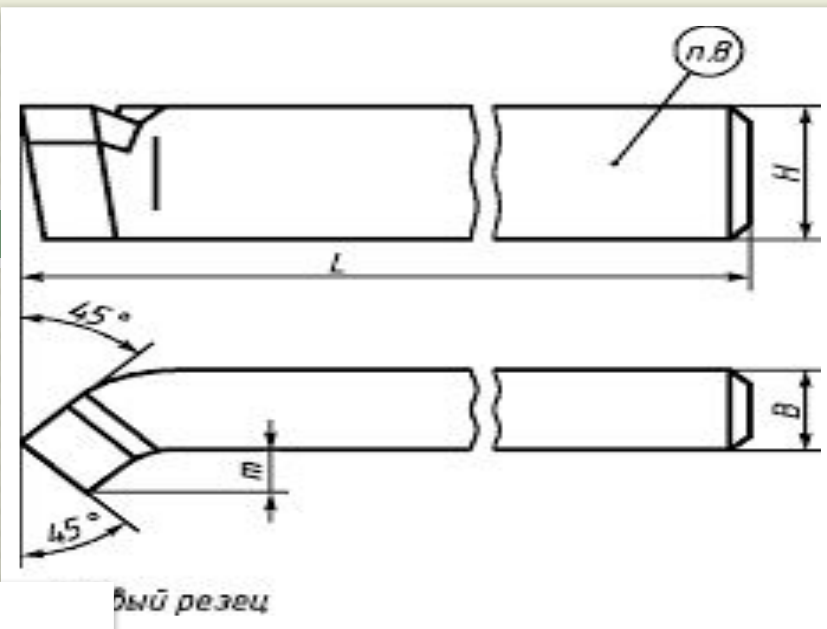


*Прямые — инструменты, у которых державка вместе с их рабочей головкой располагаются на одной оси, либо на двух, но параллельных друг другу.*

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

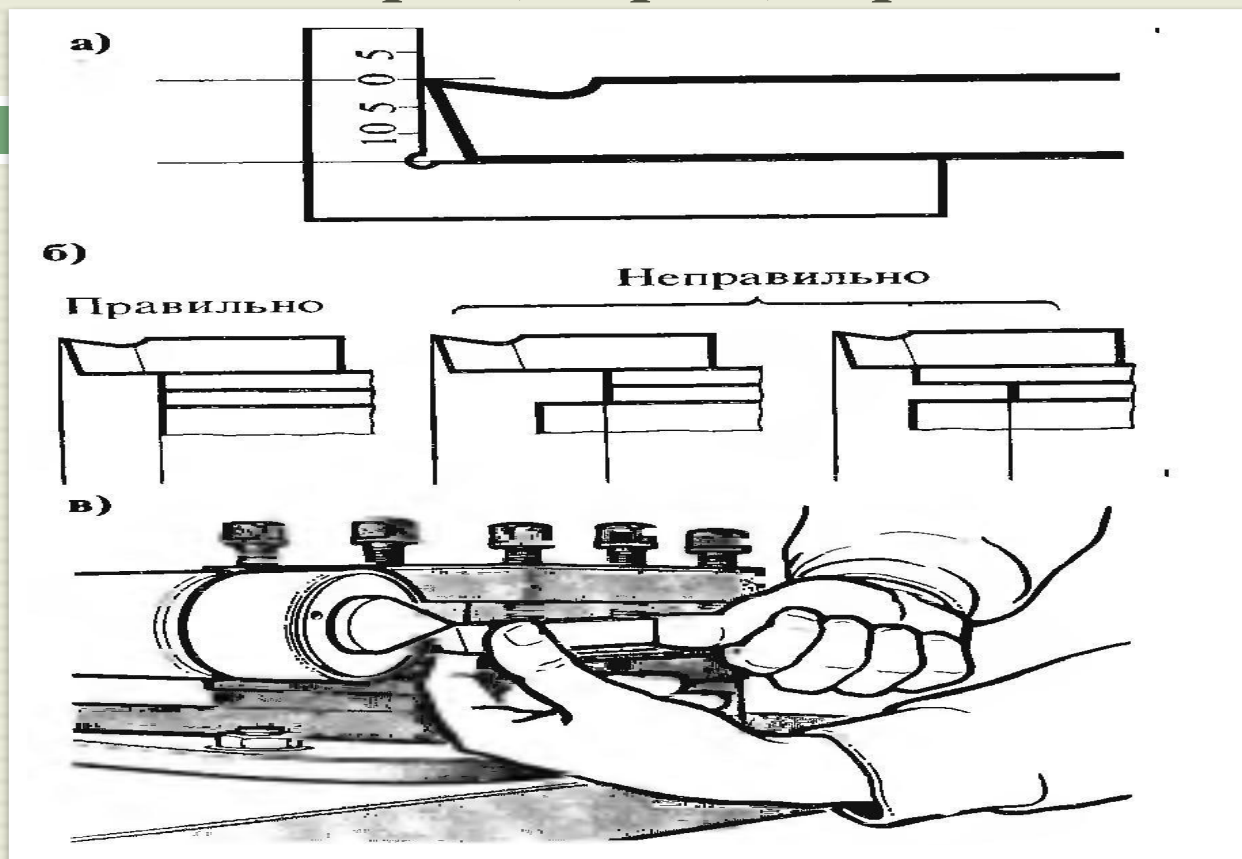


*Отогнутые — отгиб рабочей головки таких инструментов по отношению к оси державки заметен, если посмотреть на них сверху.*



*Основные элементы токарного резца.*

## *Установка резца в резцедержателе:*

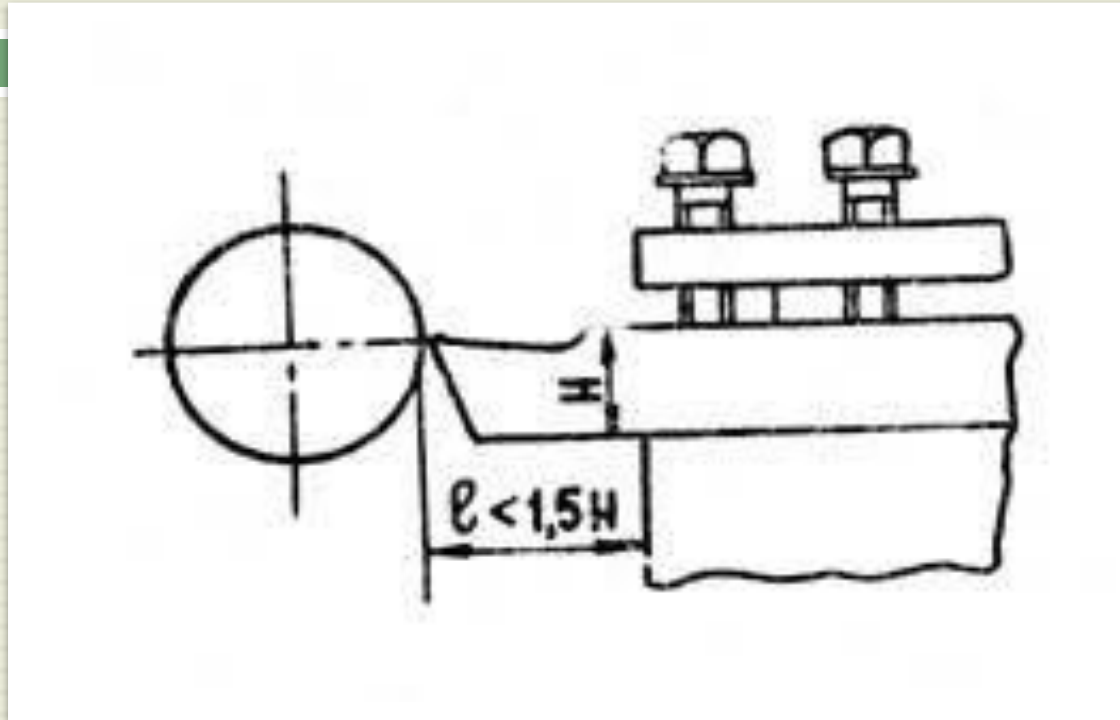


*а - контроль установки резца относительно оси центров по угольнику-шаблону*

*б - установка подкладок под резец*

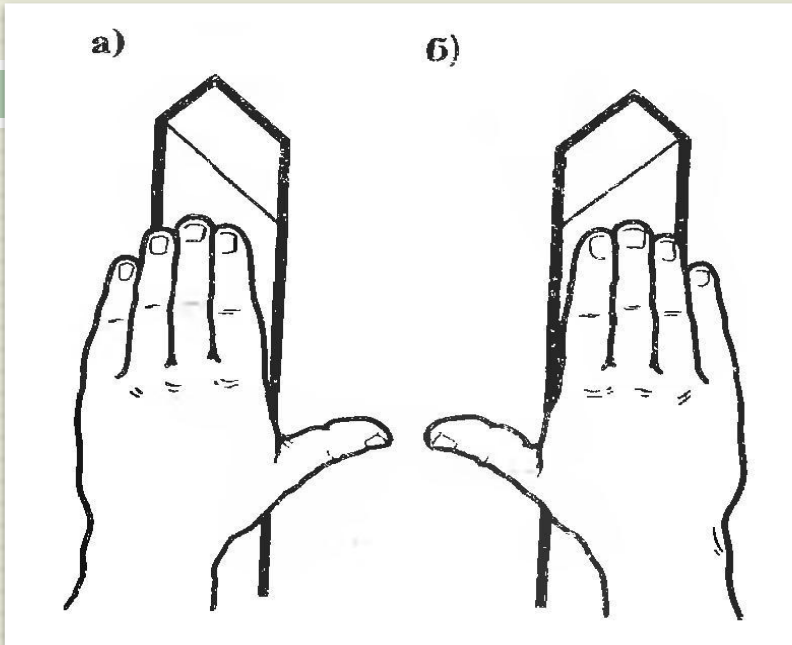
*в - проверка установки резца по опорному центру*

## *Допустимый вылет резца*



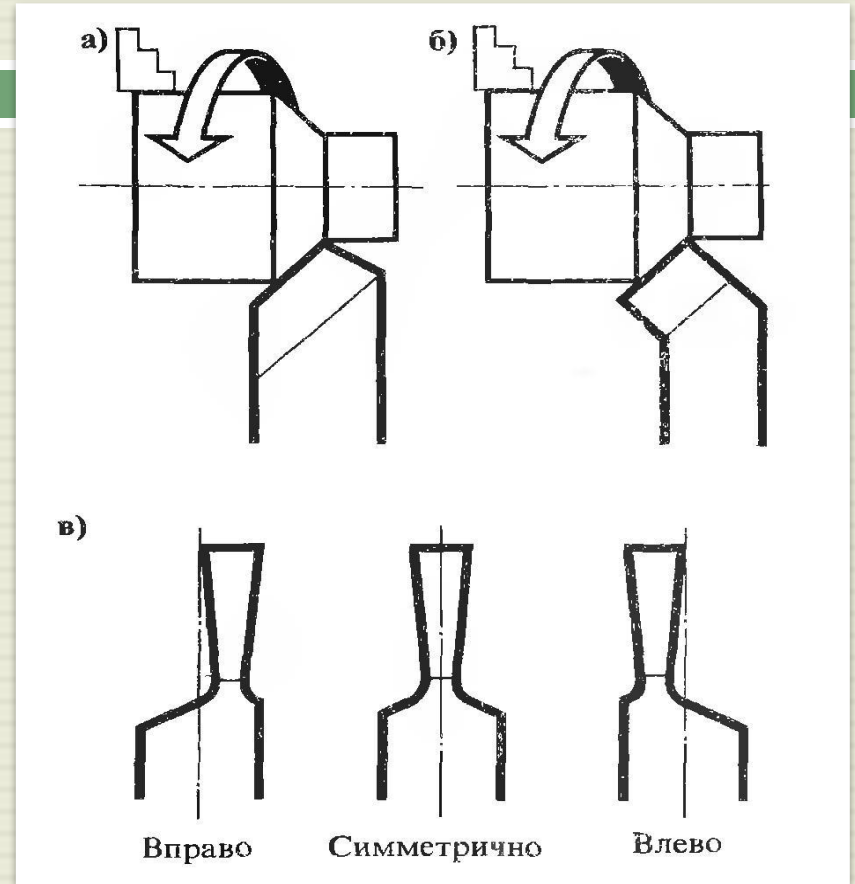
*Вылет резца из резцедержателя не должен превышать полторы высоты державки, т. е.  $l \leq 1,5 H$ . Резец закрепляют в резцедержателе не менее чем двумя болтами.*

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

