





Призматический фасонный резец представляет собой призму, задняя поверхность которой имеет фасонную форму, а передняя поверхность – плоскую. Передняя поверхность затачивается на угол  $\alpha_1 + \alpha_1$ , что позволяет создать задний угол на задней фасонной поверхности путем наклонной установки резца на угол  $\alpha_1$ . Резец перетачивается по передней поверхности, допускает значительно большее число переточек, чем стержневой резец. Базой крепления призматических резцов служит «ласточкин хвост».

Габаритные размеры призматического фасонного резца определяются в зависимости от максимальной глубины профиля обрабатываемой детали:

$$t_{\max} = r_{\max} - r_{\min}$$

Где  $r_{\max}$ ,  $r_{\min}$  соответственно наибольший и наименьший радиусы детали.

По величине  $t_{\max}$  с учетом таблиц можно определить габаритные и конструктивные размеры призматического резца.

Ширина  $l_p$  резца принимается на 3...5 мм больше длины профиля детали  $l_d$ .

Окончательно ширина уточняется после профилирования резца и оформления дополнительных режущих кромок.