



Инструмент для токарной обработки

РЕЗЕЦ ОТРЕЗНОЙ



Резец отрезной предназначен для отрезки мерных заготовок от прутка, либо для отрезки готовых деталей. Резец закрепляется в резцедержателе, установленном на супорте токарного станка, сечение державки резца зависит от типа станка. При токарной обработке резание осуществляется с большим усилием, в связи с этим возможно выкрашивание или сколы режущей части отрезного резца.

РЕЗЕЦ ПОДРЕЗНОЙ ОТОГНУТЫЙ



Резцы подрезные отогнутые напайные, с пластинами из твердого сплава, предназначены для обточки и отрезки деталей или заготовок из сталей, чугунов или цветных металлов и сплавов на универсальном и автоматизированном оборудовании.

РЕЗЕЦ ПРОХОДНОЙ ОТОГНУТЫЙ



Проходные отогнутые резцы используются для предварительной обточки и подрезания деталей, во время которых снимается наибольшая часть припуска. Проходные резцы имеют такую форму, при которой обеспечивается наибольшая производительность станка. Отогнутые резцы получили широкое применение из-за их универсальности, большей жесткости, возможности вести обработку в менее доступных местах. Отогнутыми резцами можно работать при продольной и поперечной подачах и вести обточку поверху, подрезку торцов, снятие фасок. Проходные резцы могут быть черновые и чистовые. Чистовые резцы имеют больший радиус закругления, что обеспечивает получение более чистой обработанной поверхности.

РЕЗЕЦ ПРОХОДНОЙ ПРЯМОЙ



Прходные прямые резцы применяются для обточки наружных поверхностей вращения, т.е. цилиндрических валиков, конических поверхностей большой длины и им подобных деталей.

РЕЗЕЦ ПРОХОДНОЙ УПОРНЫЙ ОТОГНУТЫЙ



Проходные упорные резцы используются для предварительной обточки и подрезания деталей, во время которых снимается наибольшая часть припуска. Отогнутые резцы получили широкое применение из-за их универсальности, большей жесткости, возможности вести обработку в менее доступных местах. Отогнутыми резцами можно работать при продольной и поперечной подачах и вести обточку поверху, подрезку торцов, снятие фасок. Проходные упорные резцы имеют угол в плане 90° и применяются при обточке ступенчатых валиков и подрезке буртиков, а также при точении нежестких деталей.

РЕЗЕЦ ПРОХОДНОЙ УПОРНЫЙ ПРЯМОЙ



РЕЗЕЦ РАСТОЧНОЙ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ



Расточные резцы необходимы для обработки отверстий. Они имеют меньшие поперечные размеры, чем обрабатываемое отверстие, и довольно большую длину. В силу своей малой жесткости, расточные резцы не позволяют снимать стружку большого сечения.

РЕЗЕЦ РАСТОЧНОЙ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ



РЕЗЕЦ РЕЗЬБОВОЙ ВНУТРЕННИЙ



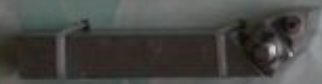
Резцы токарные резьбовые для внутренней резьбы предназначены для нарезания внутренней резьбы в деталях или заготовках из сталей, чугунов или цветных металлов и сплавов на универсальном и автоматизированном оборудовании.

РЕЗЕЦ РЕЗЬБОВОЙ НАРУЖНЫЙ

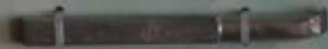


Резцы токарные резьбовые для наружной резьбы предназначены для нарезания наружной резьбы в деталях или заготовках из сталей, чугунов или цветных металлов и сплавов на универсальном и автоматизированном оборудовании.

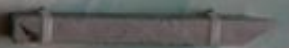
Инструмент для токарной обработки



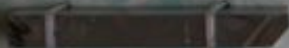
1



2



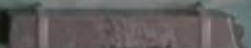
3



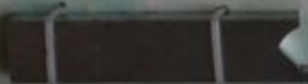
4



5



6



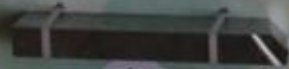
7



8



9



10



11



12