



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  $90^\circ$  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



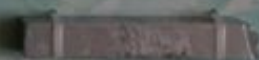
3



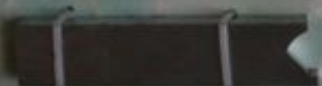
4



5



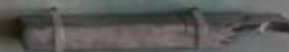
6



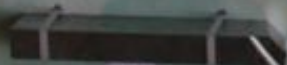
7



8



9



10



11



12