



Рис. 2.10. Сменные резцы с напайными пластинками к расточным головкам

паз — на опорной плоскости гнезда под резец в корпусе головки. В этом случае гнездо под резец в корпусе головки кольцевого сверления превращается в сквозной паз, что упрощает его изготовление, но одновременно усложняется изготовление державки резца. Закрепление таких резцов может осуществляться винтом с гайкой, укладываемой в специальный пазу на верхней поверхности державки резца.

Координирование в радиальном направлении призматического резца может осуществляться также и с помощью шпоночного соединения 4 (рис. 2.9, з), размещаемого, например на задней упорной плоскости резца 1. И в этом случае гнездо под резец представляет собой сквозной паз на торце корпуса 2 кольцевой головки. Ось крепежного винта 3 параллельна оси головки, а винт заворачивается в державку резца через продольное отверстие в корпусе головки. На резце может быть напаяно несколько пластинок и заточено соответственно несколько режущих кромок в соответствии со схемой деления общей ширины среза. Такая конструкция крепления режущих элементов — сменных резцов — используется в кольцевых сверлильных головках, начиная с диаметра 80 мм.

На рис. 2.10, а—в приведены сменные резцы, применяемые в расточных головках. На рис. 2.10, а показан призматический резец 1, устанавливаемый в продольном пазу корпуса 2 головки. С помощью двух винтов 3 производится настройка резцов на требуемый диаметр инструмента, после чего резец закрепляется винтами 4. Применяют также резцы с державками цилиндрической формы (рис. 2.10, б). Они устанавливаются в цилиндрические отверстия корпуса 2 головки по посадке H7/h6. Отверстие в корпусе головки выполняется под углом 50—70° к оси головки. Резец 1 от