

### 8.10. Выбор размеров уступа

| Форма пластинки        | Диаметр вписанной окружности, мм | Подача, мм/об | Глубина, мм | Уступ $h$ , мм |
|------------------------|----------------------------------|---------------|-------------|----------------|
| Правильная трехгранная | 6,35                             | 0,1—0,2       | 1—3         | 1,0            |
|                        |                                  | 0,2—0,3       | 2—4         | 1,6            |
|                        | 9,525                            | 0,2—0,3       | 3—4         | 1,4            |
|                        |                                  | 0,3—0,5       | 4—6         | 2,0            |
|                        |                                  | 0,5—0,8       | 5—8         | 3,3            |
| 12,7                   | 0,2—0,3                          | 2—4           | 1,4         |                |
|                        | 0,4—0,6                          | 4—8           | 2,5         |                |
|                        | 0,6—1,0                          | 6—12          | 4,3         |                |
| 15,875                 | 0,4—0,7                          | 4—8           | 2,5         |                |
|                        | 0,6—1,2                          | 6—12          | 4,8         |                |
| 25,4                   | 1,0—1,8                          | 10—18         | 6,3         |                |
| Квадратная             | 9,525                            | 0,2—0,3       | 2—5         | 1,6            |
|                        | 12,7                             | 0,2—0,4       | 2—4         | 1,6            |
|                        |                                  | 0,4—0,5       | 3—6         | 2,5            |
|                        |                                  | 0,5—0,7       | 4—8         | 4,0            |
| 19,05                  | 0,3—0,4                          | 3—5           | 1,6         |                |
|                        | 0,4—0,5                          | 4—6           | 2,5         |                |
|                        | 0,6—1,2                          | 8—14          | 4,7         |                |
| 25,4                   | 0,8—1,2                          | 6—12          | 4,8         |                |

Главный угол в плане  $\varphi$  в зависимости от условий обработки принимается равным  $10—95^\circ$  (см. табл. 8.13).

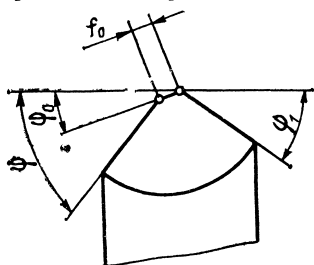


Рис. 8.4. Переходные режущие кромки резца

Вспомогательный угол в плане  $\varphi_1$  может принимать значения от  $1$  до  $30^\circ$  (табл. 8.14).

Углы  $\varphi$  и  $\varphi_1$  при контурном точении определяют возможности обработки контура, а в инструментах, оснащенных сменными пластинами, они еще и взаимосвязаны: изменение одного из углов приводит к изменению другого.

Форма и размеры контура заготовок, обрабатываемых резцами с различной формой пластин и различными углами  $\varphi$  и  $\varphi_1$  при точении и растачивании, приведены в табл. 8.15 и 8.16. Переходные режущие кромки (рис. 8.4) выполняются по радиусу или