

или плоскошлифовальном станке в делительной головке. При этом применяют эльборовые круги характеристик Л, 10—12, СМ1—СМ2, К 100 %-ной концентрации. Шлифование пазов выполняют в три перехода: вначале шлифуют одну боковую сторону с обеспечением симметричности и окружного шага, затем — другую до получения заданной ширины паза, после чего — дно паза. Ширину паза контролируют блоком концевых мер.

Особенности изготовления цельных и твердосплавных резцовых головок изложены в [268].

Обработку других поверхностей производят абразивными кругами характеристик 24А, 40, СМ1—СМ2, К. Оставляют припуск на окончательное шлифование этих поверхностей 0,8—0,9 мм. Передние поверхности резцов затачивают в две операции — предварительно и окончательно в двухместном приспособлении. Передние поверхности двух резцов устанавливают в одной вертикальной плоскости по откидному упору. Для предварительной обработки применяют абразивные круги формы 4К и характеристик 24А, 40, МЗ, К5, для окончательной — круги из эльбора формы 1Т характеристик Л6—8, СМ1, К 100 %-ной концентрации.