

ПРЕЗЕНТАЦИЯ

по главе II §1

На тему «Геометрия токарных резцов»

**Подготовила:
Студентка гр.ТМ-15
Песчанская Анна**

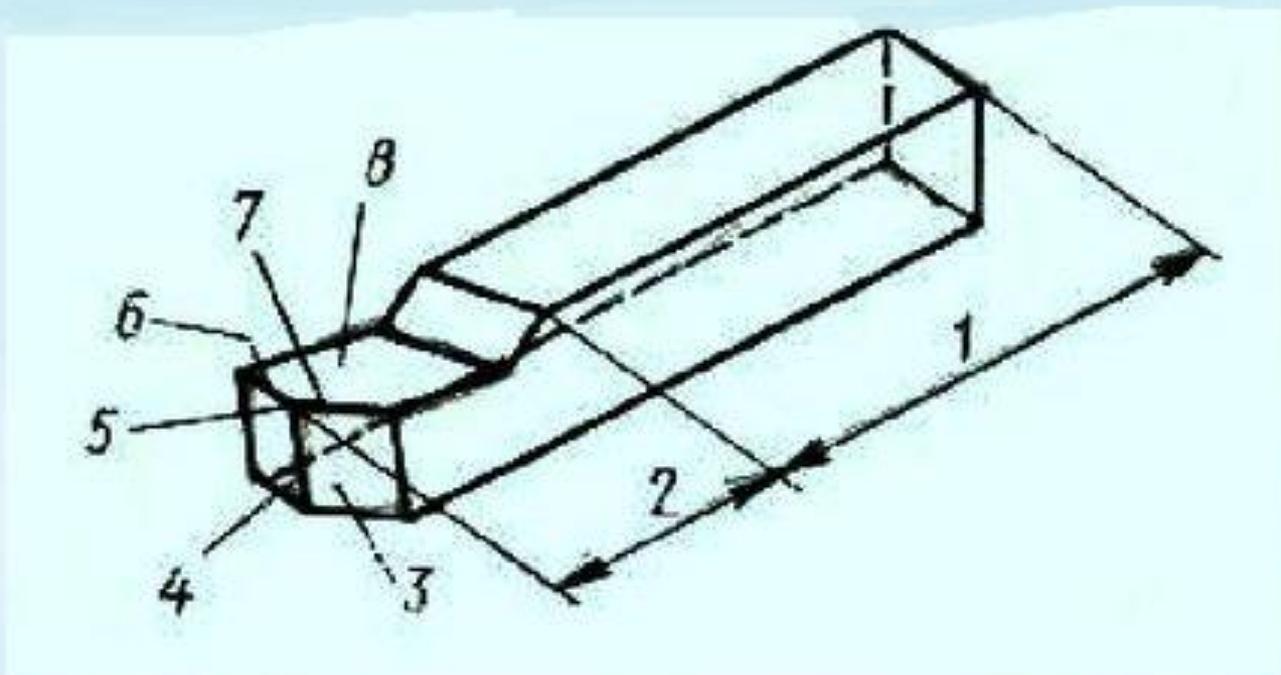
2016

Точение

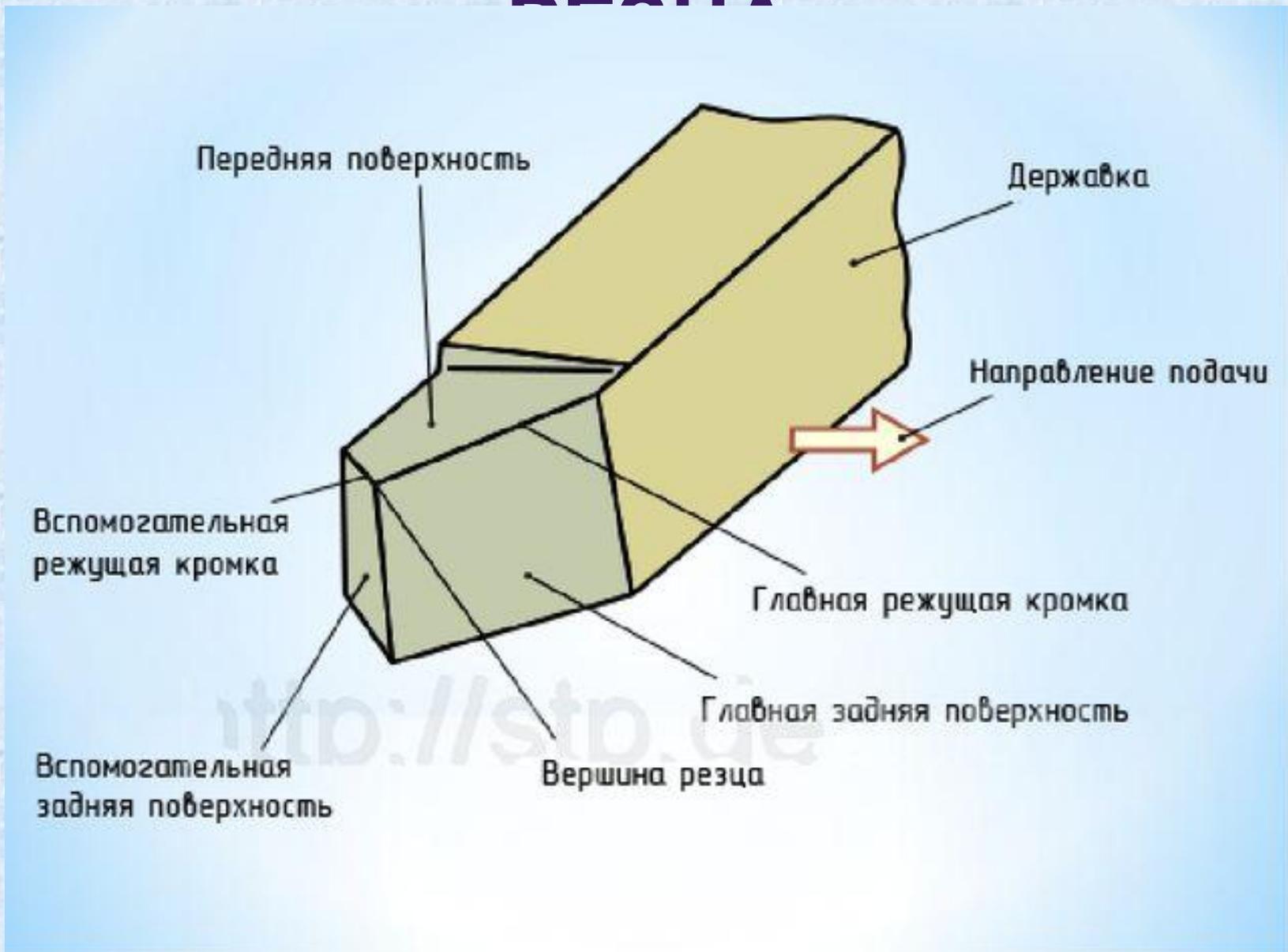


Геометрия токарного резца

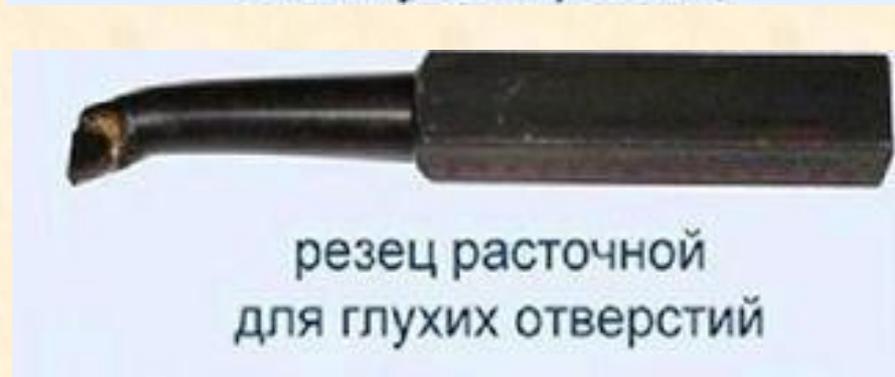
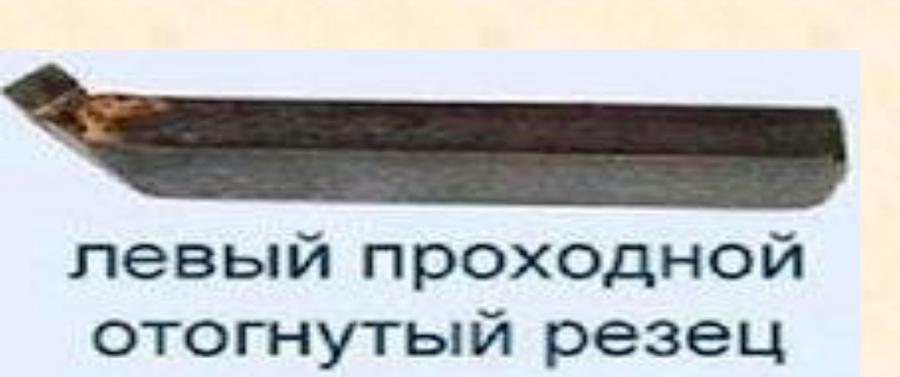
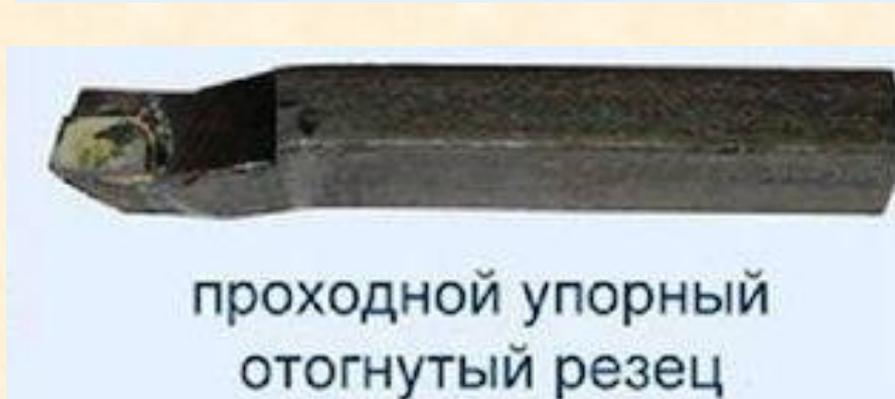
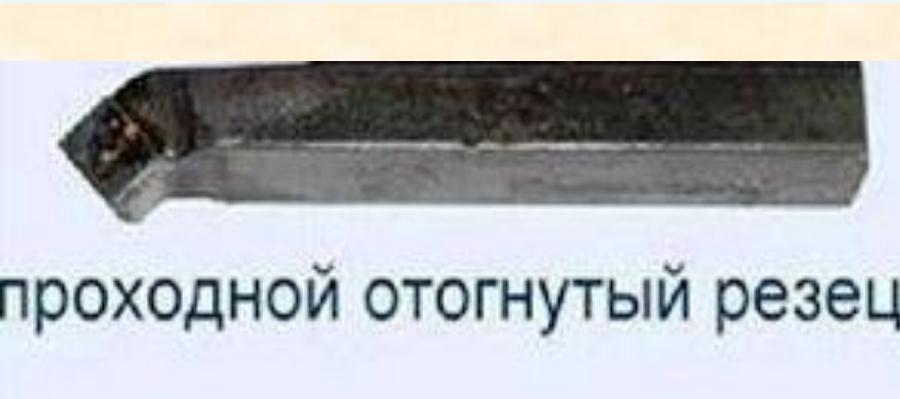
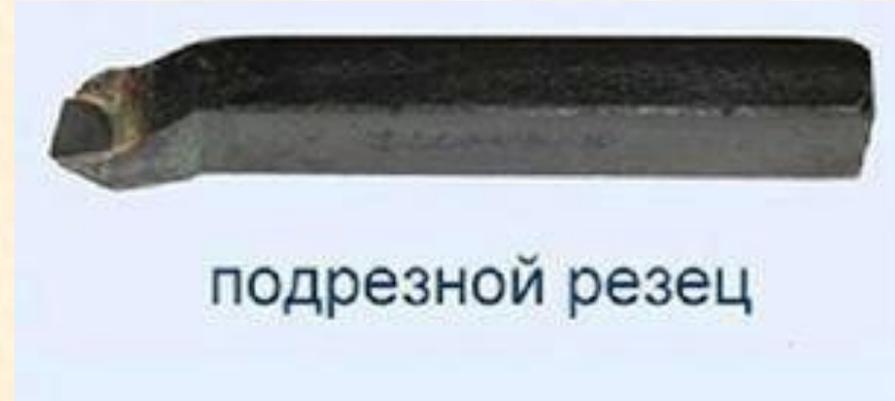
Резец – основной режущий инструмент для выполнения основных токарных операций на токарно-винторезном станке. Он состоит из **головки 2** (рабочей части) и **стержня 1**, служащего для закрепления резца. **Передней** поверхностью 8 резца называют поверхность, по которой сходит стружка. **Задние** (главная 3 и вспомогательная 4) поверхности обращены к обрабатываемой заготовке. **Главная режущая кромка 7** выполняет основную работу резания. Она образуется пересечением передней и главной задней поверхностей резца. **Вспомогательная режущая кромка** образуется пересечением передней и вспомогательной задней поверхностей. Место пересечения главной и вспомогательной режущих кромок



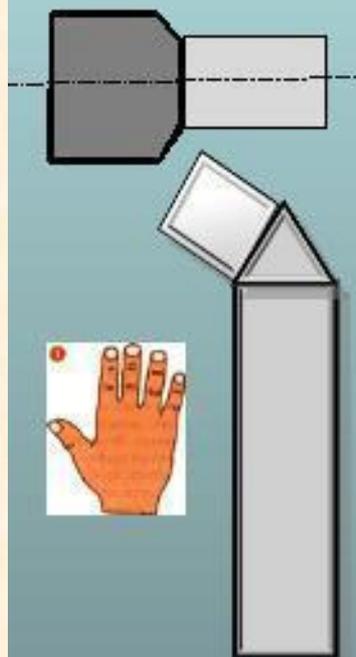
НА ДАННОМ ФОТО, МОЖНО БОЛЕЕ ПОНЯТНЕЕ ИЗУЧИТЬ СОСТАВ РЕЗЦА



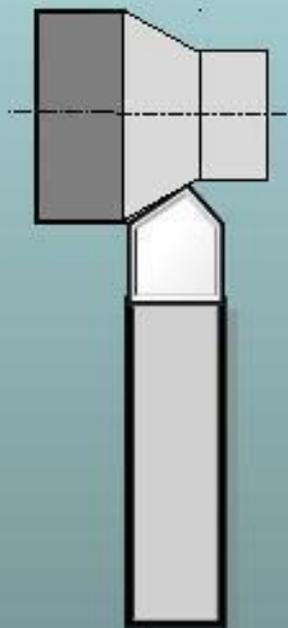
Представляю вашему вниманию 6 видов токарных резцов



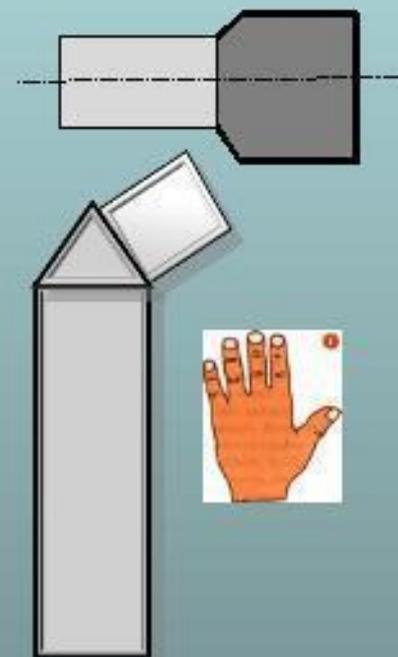
Прходной,
отогнутый,
правый



Прходной,
прямой,
правый



Прходной,
отогнутый,
левый

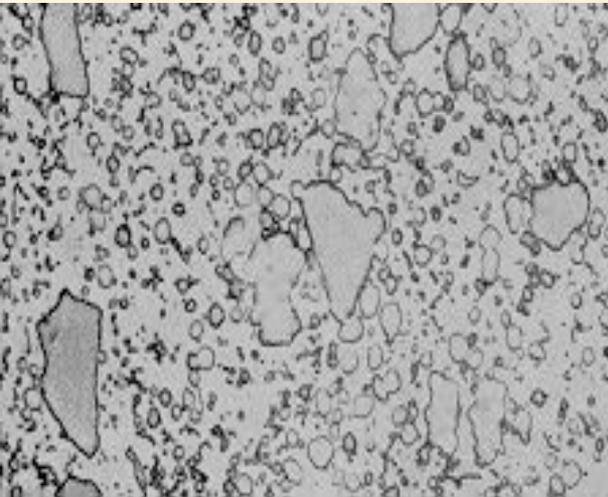


Классификация резцов

Материал режущей части

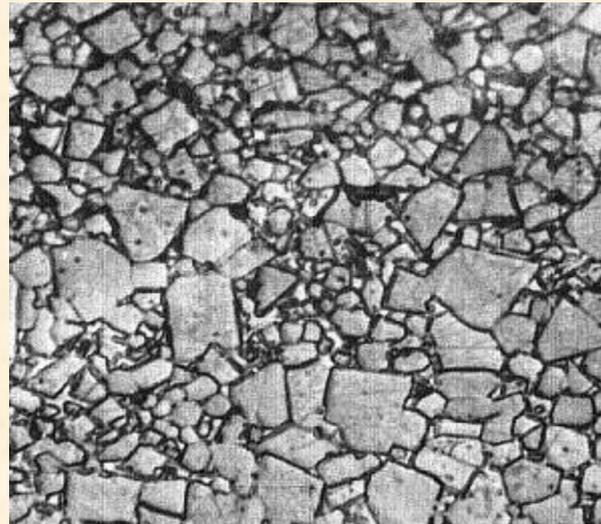
Марки быстрорежущих сталей:

P9, P12, P18, P6M5, P6M3, P8M3, P9Ф5, P9K10, P9Ф5, P12Ф3 и др.



Твердые сплавы:

ВК4, ВК6, ВК8; Т15К6, Т15К8, Т5К10; ТТ7К8, ТТ7К12, ТТ10К8 и др.



Минералокерамика марки ЦМ-332

Керметы марок: ВЗ, ВОК-60, ВОК-63

Эльбор Р

Алмазы типа балас (марка АСБ) и типа карбонадо (марка АСПК)



ТАК ЖЕ У РЕЗЦОВ ЕСТЬ ОПРЕДЕЛЁННЫЕ ФОРМЫ РЕЗКИ:

- прямая
- отогнутая
- оттянутая



Токарные резцы в зависимости от характера работы делятся на:

проходные с прямой (а) и отогнутой (б) головкой, упорный (в), служат для обтачивания наружных цилиндрических и конических поверхностей;

подрезные (г), служат для

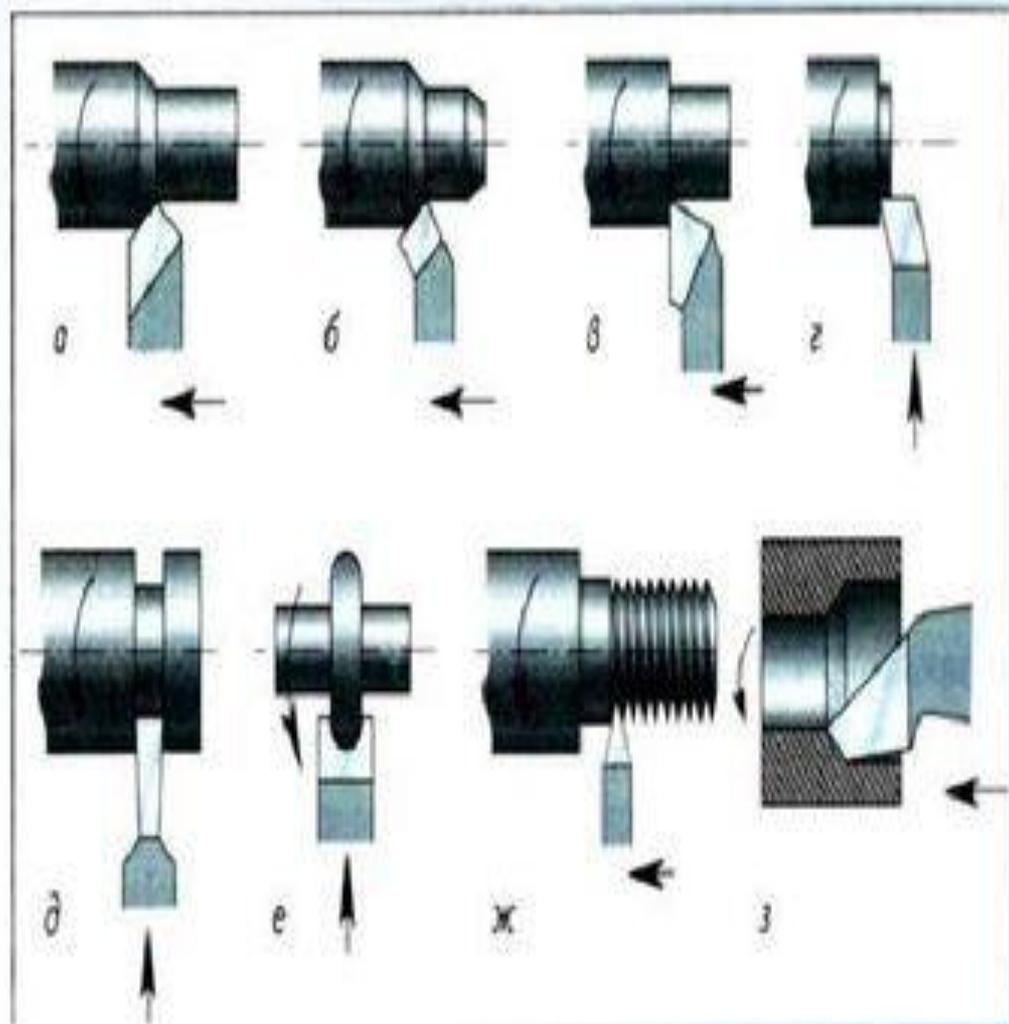
подрезания торцов и уступов;

отрезные (д) - для отрезания детали и вытачивания канавок;

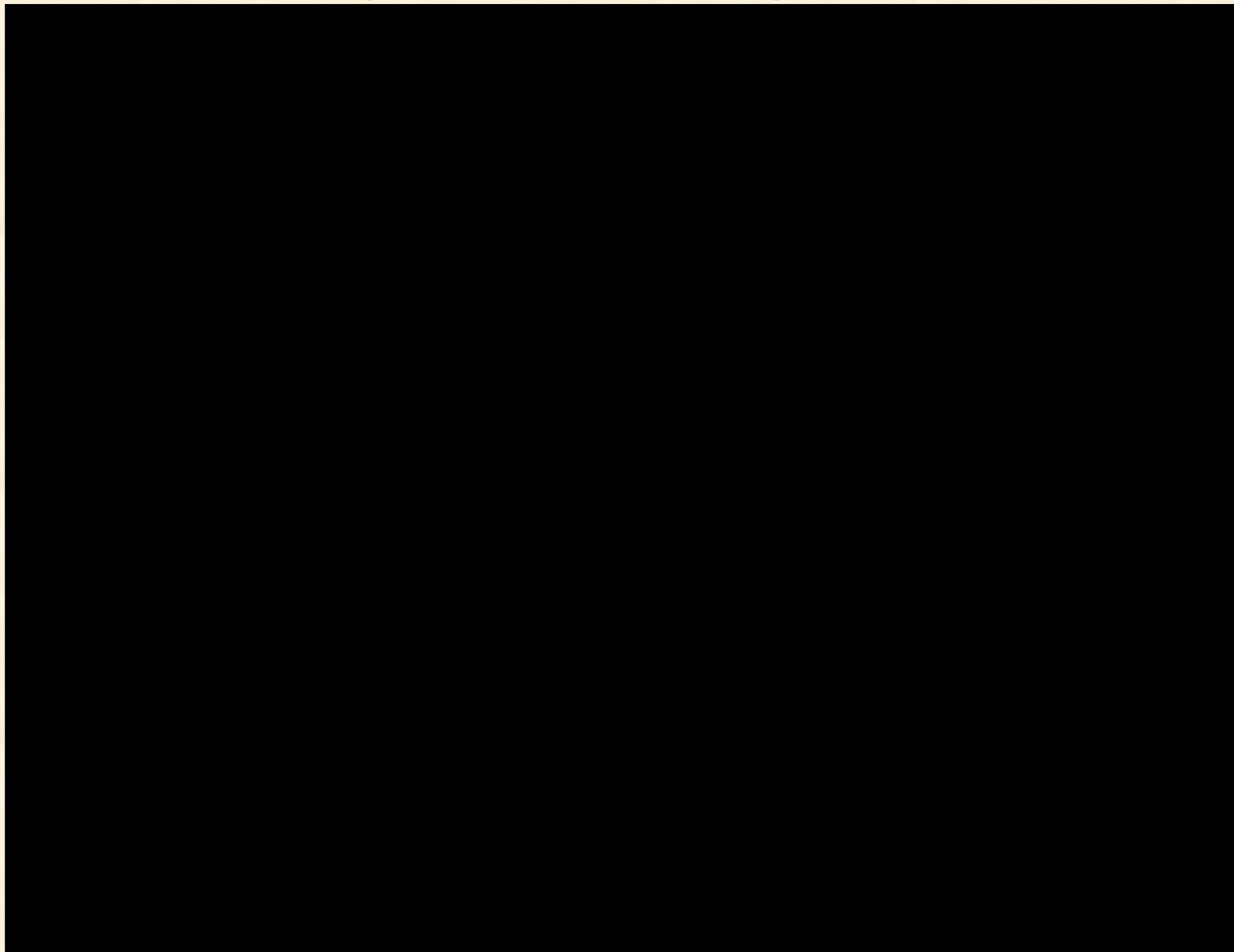
фасонные (е);

резьбовые (ж) - для нарезания наружной и внутренней резьбы;

расточные (з) - для растачивания осевых отверстий заготовок.

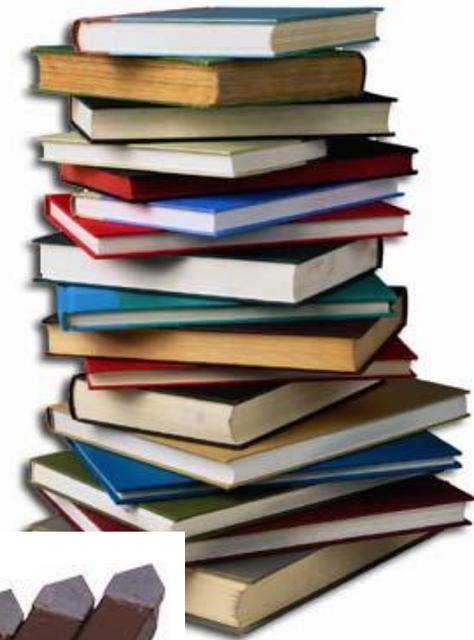


Предлагаю вашему вниманию просмотреть
видео о резцах и их применении



Информационные ресурсы

1. Гоцеридзе Р.М. Процессы формообразования и инструмент. – М.: Академия, 2013.
2. Фельдштейн Е.Э. Обработка материалов и инструмент. – Мн.: Новое знание, 2009.



Спасибо за внимание!

Всего доброго!

