

2779

Министерство образования и науки российской федерации
Федеральное государственное образование, бюджетное учреждение
высшего профессионального образования
«Липецкий государственный технический университет»
Кафедра технологии машиностроения

**ВЫБОР ЭЛЕМЕНТОВ КОНСТРУКЦИИ И ПРОЕКТИРОВАНИЕ
РЕЗЦОВ С НЕПЕРЕТАЧИВАЕМЫМИ ПЛАСТИНАМИ**

Методические указания к лабораторной работе № 1
по дисциплине «Режущий инструмент»

Составитель: С. К. Амбросимов

Липецк

Липецкий государственный технический университет

2012

УДК 621.(07)

А – 613

Рецензент: канд. техн. наук, доц. Е. С. Кириллов

Амбросимов С.К.

А – 613 Выбор элементов конструкции и проектирование резцов с непере-
тачиваемыми пластинами: Методические указания к лабораторной работе
№ 1 по дисциплине «Режущий инструмент»/С.К. Амбросимов, – Амбро-
симов Липецк: Издательство ЛГТУ, 2012. – 16 с.

Табл. 7. Ил. 4. Библиогр.: 1 назв.

© ФГБОУ ВПО Липецкий государственный технический университет

Лабораторная работа №1

Выбор элементов конструкции и проектирование резцов с неперетачиваемыми пластинами

Цель работы – изучение конструктивных особенностей резцов с многогранными твердосплавными пластинами, приобретение навыков выбора режущих пластин, механизма крепления в зависимости от условий обработки и опыта проектирования резца.

Материальное обеспечение:

1. Резцы с механическим креплением многогранных пластин.
2. Чертежные принадлежности.
3. Микрокалькулятор.
4. Справочная литература.
5. ГОСТы на резцы.

Методика выполнения работы

1. Изучение конструкции резцов.

В данном разделе работы необходимо выполнить описание полученного для изучения резца в последовательности:

- 1.1. Тип резца.

Резцы – наиболее распространенный вид режущего инструмента. Они отличаются большим разнообразием, применяются на токарных, долбежных, строгальных, расточных станках (соответственно этому резцы делятся на токарные, строгальные, расточные и долбежные) при наружном точении, расточке, подрезке, отрезке, строгании, долбении, резьбонарезании и комбинированной обработке. По установке относительно обрабатываемой заготовки резцы разделяются на радиальные и тангенциальные. По