



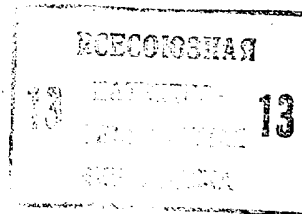
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1184609** **A**

(5D) 4 B 23 D 1/10

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(21) 3733326/25-08

(22) 21.04.84

(46) 15.10.85. Бюл. № 38

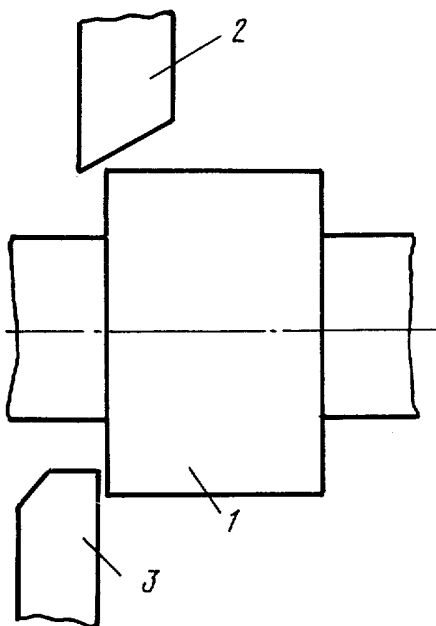
(72) Г. И. Нефф

(71) Ейский станкостроительный завод

(53) 621.941.1(088.8)

(56) Техпроцесс № ТС 1320А301 Ейского станкостроительного завода.

(54) (57) СПОСОБ СНЯТИЯ ЗАУСЕНЦЕВ подрезным резцом при токарной обработке, отличающийся тем, что, с целью повышения производительности, подрезной резец устанавливается неподвижно на расстоянии от торца детали, равном допуску на биение торца, после чего производят продольную обработку детали.



(19) **SU** (11) **1184609** **A**

Изобретение относится к механической обработке, преимущественно снятию заусенцев.

Целью изобретения является повышение производительности путем неподвижной установки подрезного резца на расстоянии от торца детали, равном допуску на биение торца.

На чертеже показана схема, поясняющая предлагаемый способ.

Деталь 1 устанавливают на токарном станке. На продольном суппорте устанавли-

5

10

вают проходной резец 2, затем неподвижно устанавливают подрезной резец 3 для снятия заусенцев на расстоянии от торца детали, равном допуску на биение торца. При этом подрезной резец 3 устанавливают на поперечном суппорте или непосредственно на станине (не показаны).

Производят продольное точение проходным резцом 2. Образующийся в процессе обработки заусенец срезается, наворачиваясь на неподвижно установленный подрезной резец 3.

Редактор Л. Веселовская
Заказ 6306/9

Составитель Г. Барин
Техред И. Верес
Тираж 1085

Корректор А. Обручар
Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
Филиал ИПП «Патент», г. Ужгород, ул. Проектная, 4