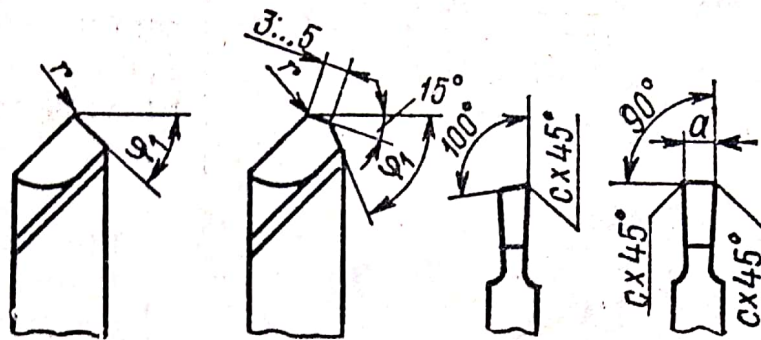


8.9. Формы заточки передней поверхности резцов с напаянными пластинками из твердого сплава (ГОСТ 18877—73*)



Форма передней поверхности

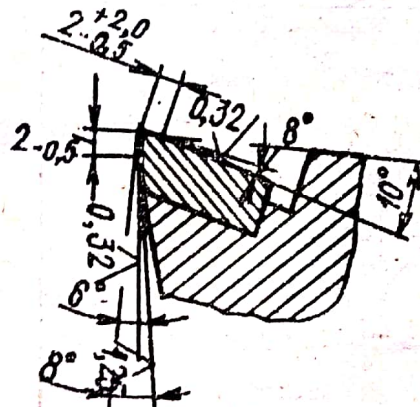
Обрабатываемый материал

Вид

Номер формы, эскиз

Плоская с положительным передним углом

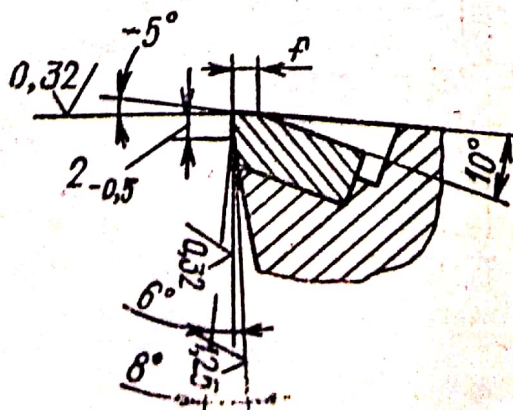
I



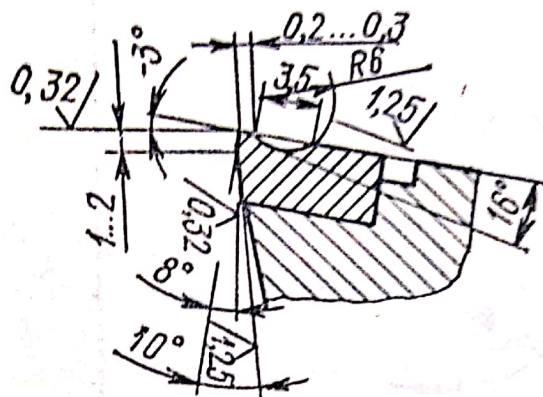
Серый чугун, бронза и другие хрупкие материалы

Плоская с отрицательной фаской

II

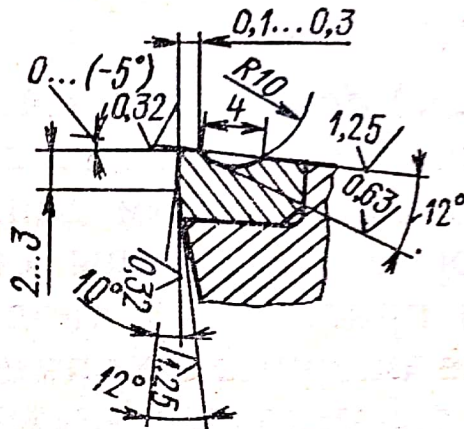


Ковкий чугун, сталь и стальное литье с $\sigma_B \leq 800$ МПа, а также обработка при недостаточной жесткости технологической системы. Для отвода и дробления стружки следует применять стружколом



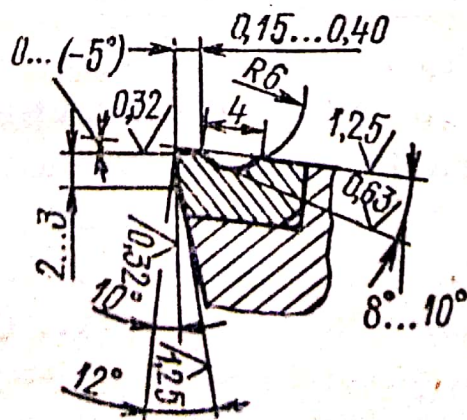
Коррозионно-стойкая
сталь с $\sigma_B = 850$ МПа

VI



Материалы с $\sigma_B =$
 $= 700 \div 1000$ МПа

VIa



Материалы с $\sigma_B <$
 < 1300 МПа

Криволинейная
с отрицательной
фаской

Форма передней поверхности

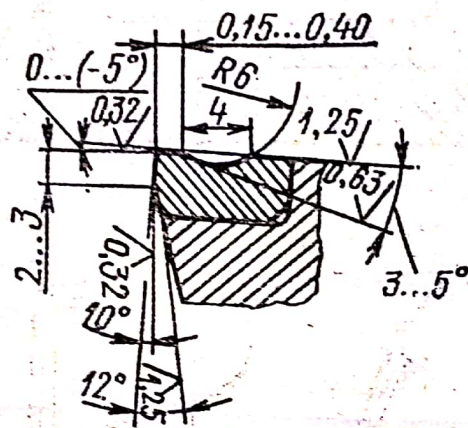
Обрабатываемый материал

Вид

Номер формы, эскиз

VI6

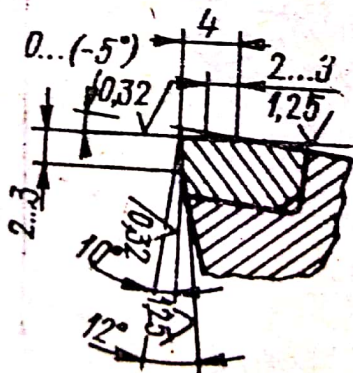
Криволинейная с отрицательной фаской



Материалы с $\sigma_B < 1200$ МПа

VII

Плоская с отрицательным передним углом



Материалы с $\sigma_B > 1200$ МПа