

8.2 В зависимости от заданной точности размеров профиля выбираем мерительный инструмент с определенной погрешностью.

К общим методам контроля режущего инструмента следует отнести измерение углов режущих кромок - угломер; линейные и диаметральные размеры – линейки, штангенциркули, индикаторные головки часового типа; измерение шероховатости- образцы шероховатости; профилометры.

К специальным методам контроля следует отнести:

Измерение размеров профиля резца в сечении нормальном к его задней поверхности, можно производить с использованием инструментального микроскопа, специального микрометра, микрометрической, рычажной или индикаторной скобы.

Измерение отклонений расположения профиля резца относительно его базовых поверхностей -радиальное биение точек профиля

- 1- резец
- 2- легкоконусная оправка
- 3- центра
- 4- штатив с индикатором

Резец одевается на легкоконусную оправку и закрепляется в центрах.

Индикатор закрепляется на магнитном штативе, который подводится к резцу и при вращении инструмента происходит замер радиального и торцевого биения

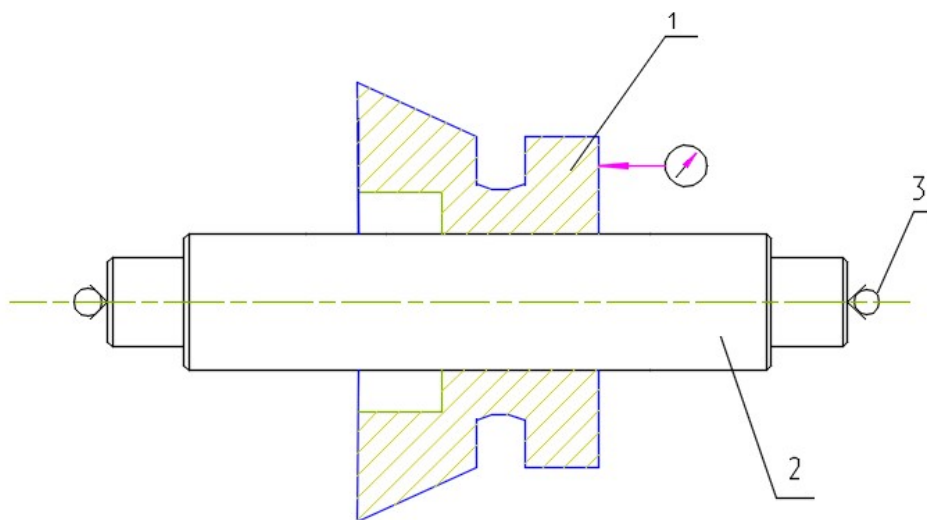


Рисунок - Схема контроля торцевого биения фасонного резца