

Опиливание

Применяется для выравнивания фасонных поверхностей, снятия с обрабатываемой поверхности небольшого (0,01 – 0,05 мм) слоя металла, удаление заусенцев и притупления острых кромок.

Опиливание производить при $V = 10 - 15$ м/мин.

Напильник держать левой рукой за ручку. А правой – за носок перпендикулярно оси детали. При опиливании, напильник медленно подавать вперед с небольшим нажимом. Постепенно перемещая его по всей обрабатываемой поверхности детали.

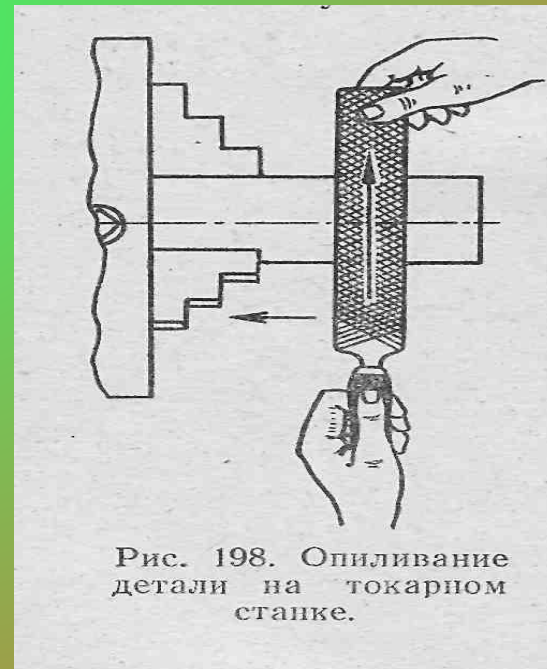


Рис. 198. Опиливание детали на токарном станке.