

# Полирование

Позволяет получить малую шероховатость поверхности. Эту операцию выполняют на токарном станке шлифовальной шкуркой. Её закрепляют между двумя шарнирно связанными деревянными колодками. При внутреннем полировании шкурку наматывают на деревянную оправку и закрепляют её конец в прорези оправки. Как при внешнем. Так и при внутреннем полировании не допускается прижимать шкурку к детали вручную. Окружная скорость при полировании 60 – 70 м/мин.

Подобрать абразивную шкурку по таблице:

Шероховатость поверхности	Номер зернистости шкурки
Необработанная поверхность	50; 40
Rz40	25; 20; 16
Rz20,; Rz10; 2,5	12; 10; 8; 6
1,25- 0,16	5;4;3

