



Призматический фасонный резец представляет собой призму, задняя поверхность которой имеет фасонную форму, а передняя поверхность – плоскую. Передняя поверхность затачивается на угол $\alpha_1 + \alpha_1$, что позволяет создать задний угол на задней фасонной поверхности путем наклонной установки резца на угол α_1 . Резец перетачивается по передней поверхности, допускает значительно большее число переточек, чем стержневой резец. Базой крепления призматических резцов служит «ласточкин хвост».

Габаритные размеры призматического фасонного резца определяются в зависимости от максимальной глубины профиля обрабатываемой детали:

$$t_{\max} = r_{\max} - r_{\min}$$

Где r_{\max} , r_{\min} соответственно наибольший и наименьший радиусы детали.

По величине t_{\max} с учетом таблиц можно определить габаритные и конструктивные размеры призматического резца.

Ширина l_p резца принимается на 3...5 мм больше длины профиля детали l_d .

Окончательно ширина уточняется после профилирования резца и оформления дополнительных режущих кромок.