

Спосіб обточування деталей з припуском перемінного перерізу, при якому частоту обертання деталі поступово змінюють, підтримуючи постійність швидкості різання, який **відрізняється** тим, що під час обробки змінюють не тільки частоту обертання деталі, але і величину подачі на її оберт за законом, який забезпечує постійність площі поперечного перерізу шару металу, зрізаного за оберт деталі.