

Спосіб обточування деталей з припуском перемінного перерізу, при якому частоту обертання деталі поступово змінюють, підтримуючи постійність швидкості різання. 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 метала, зрізаного за оберт деталі.