

Спосіб обробки зварних швів за допомогою інструменту для обробки зварних швів, при переміщенні якого вздовж зварного шва припуск на обробку видаляється за один прохід. Ріжучий інструмент виконаний у вигляді сталевго стрижня з прямокутним перерізом, робоча поверхня якого містить зубці та стружкові канавки, висота зубців змінюється у напрямку головного руху від меншої до більшої, передостанній та останній зубці мають однакову висоту, при цьому різниця висот першого і останнього зубця дорівнює висоті зварного шва, довжина зубця дорівнює, щонайменше, половині відстані між сусідніми зубцями, а його ширина дорівнює максимальній ширині зварного шва.