

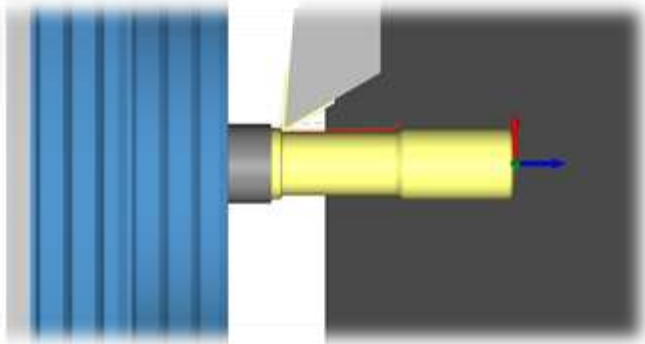
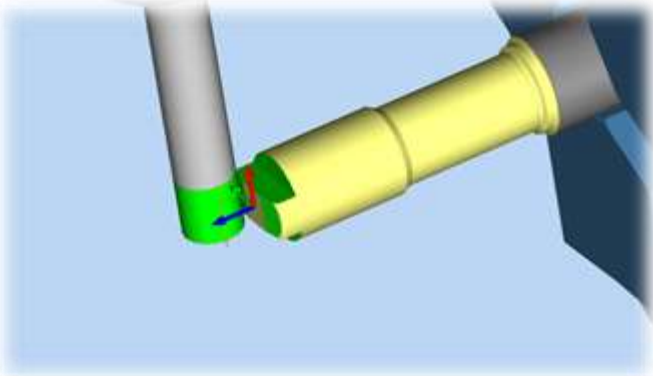
## Моделирование обработки детали «Шток радиаторный» на автомате продольного точения с ЧПУ RSL16

Обработка детали «Шток радиаторный»

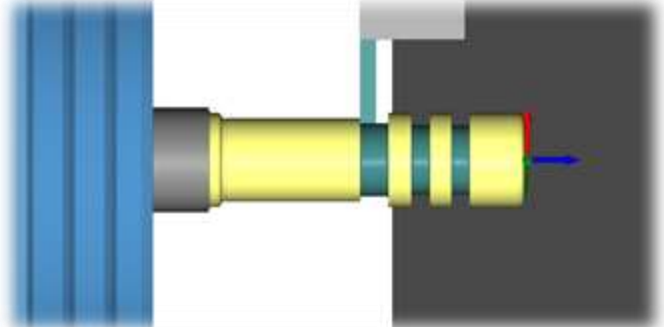
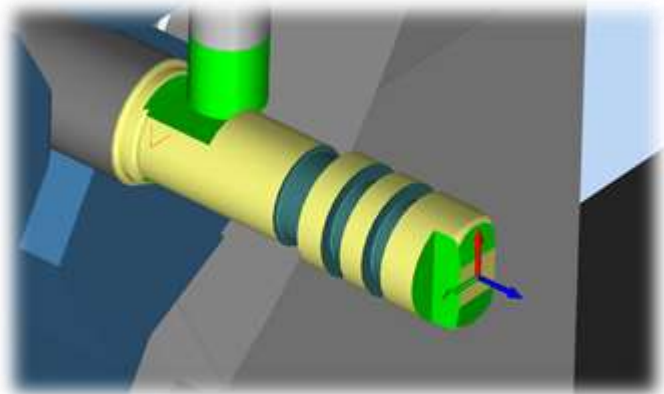
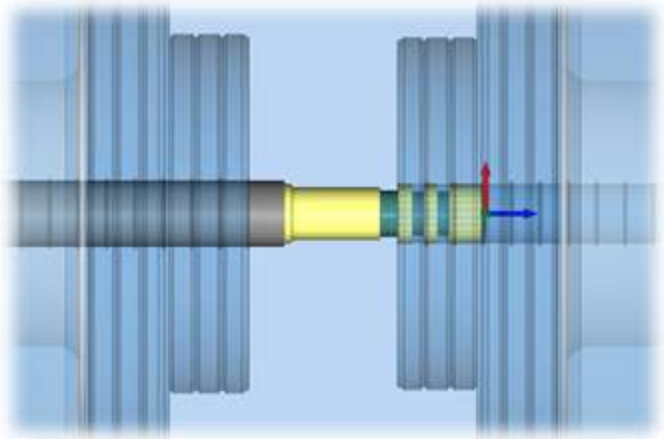
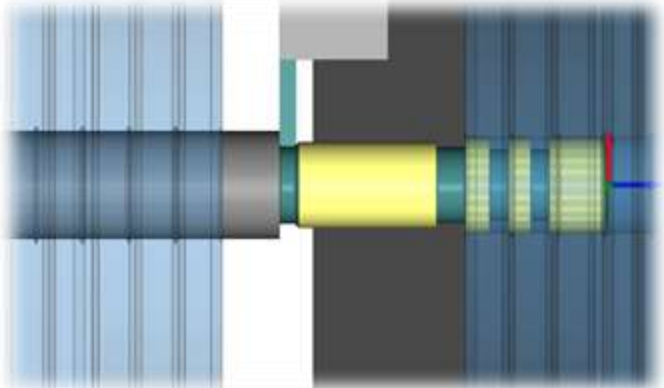
Заготовка: Пруток Ø10 мм

Материал: ЛС59-1

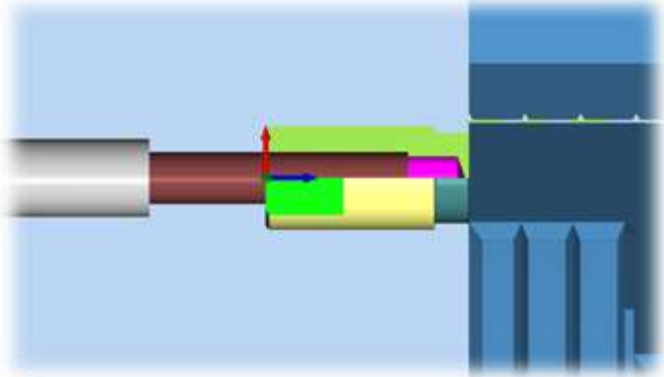
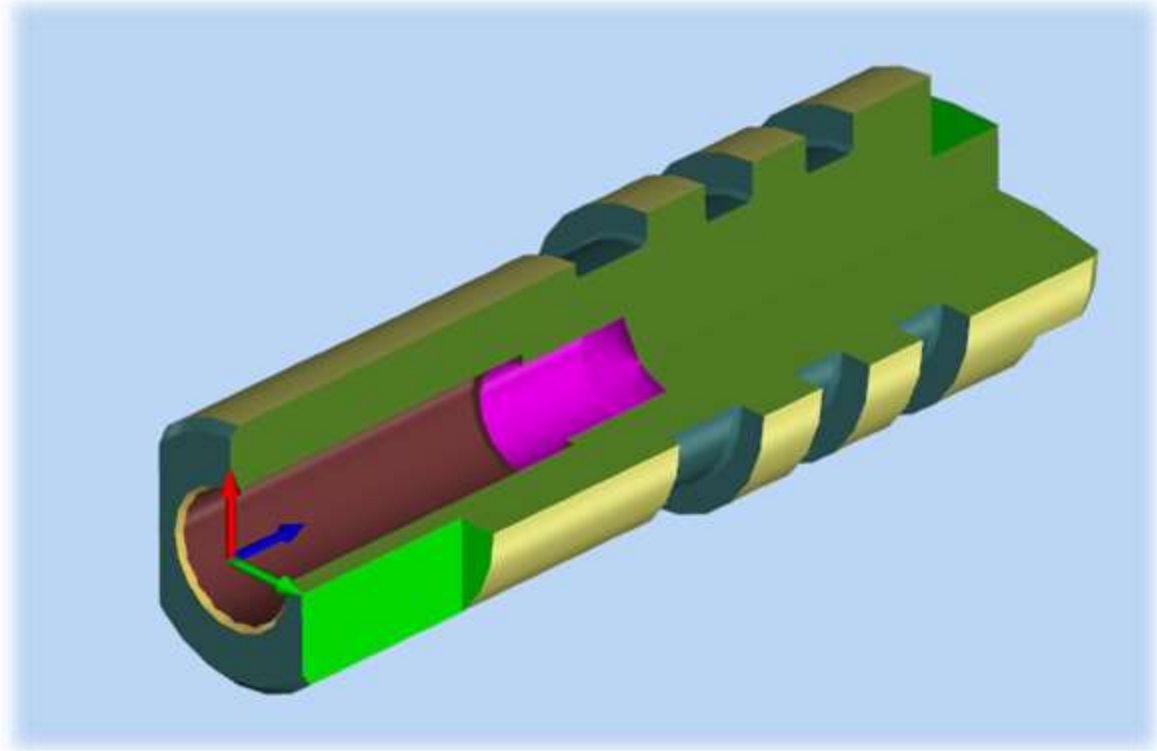


№	Рисунок	Описание
1		<p>Проходной резец          (Подрезать торец, точение внешнего диаметра окончательно, точить Ø8 (поднутрение))</p>
2		<p>Фреза Ø6          (Фрезеровать 2 лыски окончательно, фрезеровать 2 фаски 0.5 x 10°)</p>



№	Рисунок	Описание
3		<p>Резец канавочный (+ отрезной) Точить 3 канавки</p>
4		<p>Фреза Ø6 (Фрезеровать 2 лыски окончательно)</p>
5		<p>Перехват в контршпindelь</p>
6		<p>Резец канавочный (+ отрезной) Точить фаску 0.3x45° Отрезать деталь</p>



№	Рисунок	Описание
7		<p>Центровка* Сверло Ø 3.3* Метчик М4*</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Центровать с образованием фаски,</li><li>• сверлить отверстие под резьбу М4х0.7,</li><li>• нарезать резьбу М4</li></ul>
		
<p>Ориентировочное время цикла обработки, мин: сек: 00:45 (или 0,75 мин)</p>		

\* - Обработка в контршпинделе не входит во время цикла, так как ведется одновременно (параллельно) с процессом обработки в главном шпинделе. Соответственно это центровка, сверление, нарезание резьбы и выброс готовой детали в лоток.