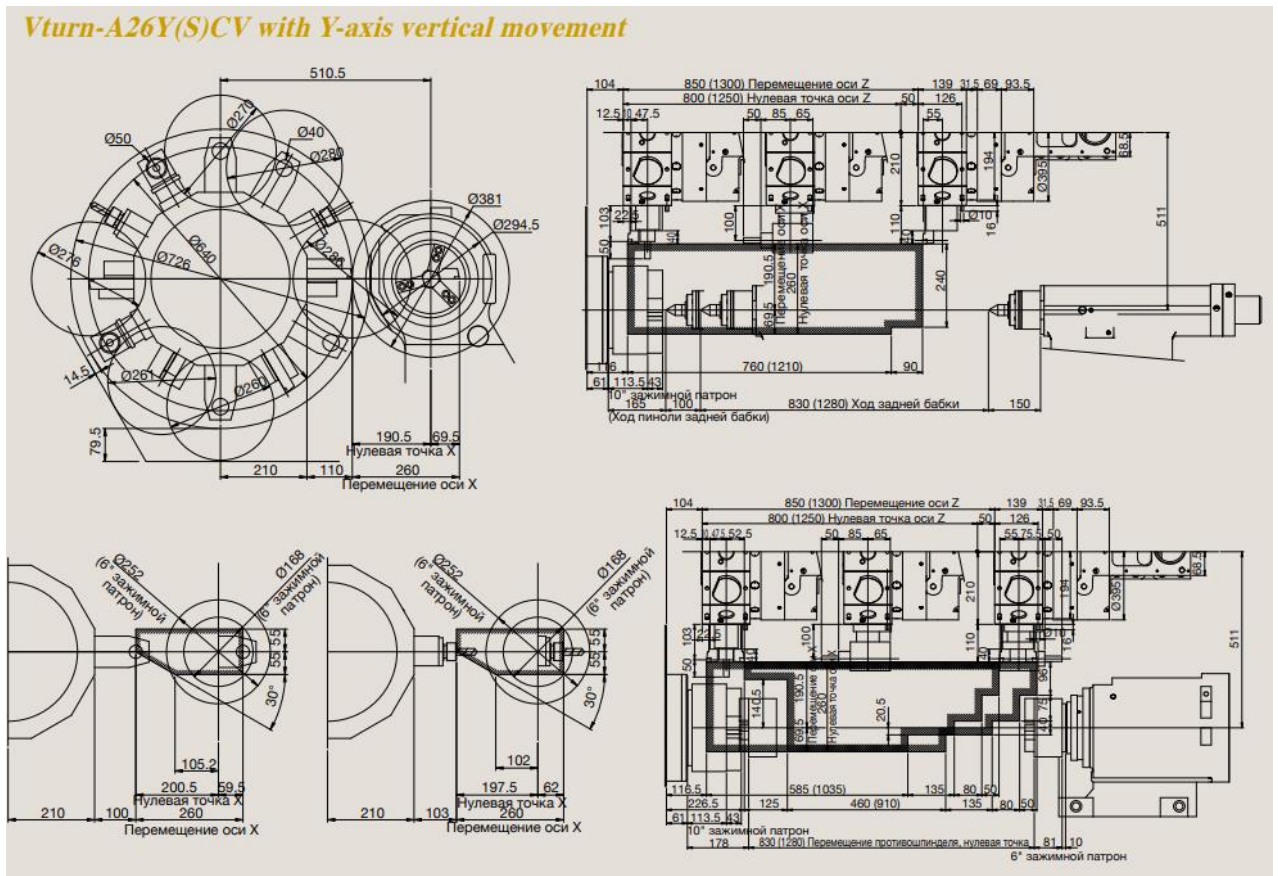


Экспресс - моделирование обработки детали Ползун на станке Victor VTurn A26YSCV

(Станок с индексацией по оси С, осью Y, приводной инструмент с револьверной головкой VDI и противопинделем)



Перемещения станка Victor VTurn A26/130 YSCV

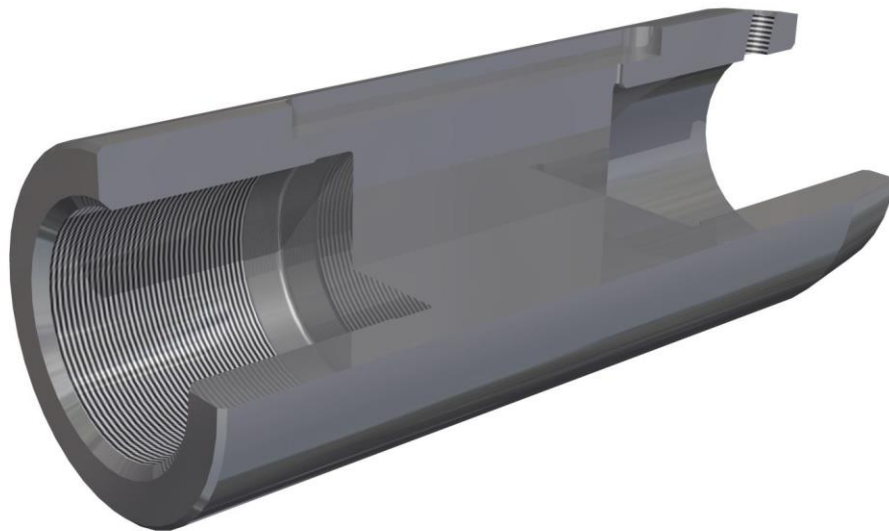




Деталь: Ползун

Материал: Сталь 45

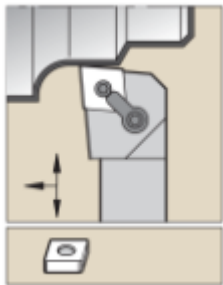
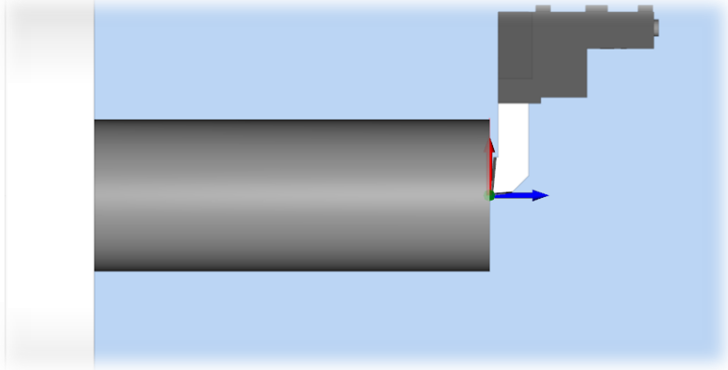
Заготовка: Ø125 x 360 мм



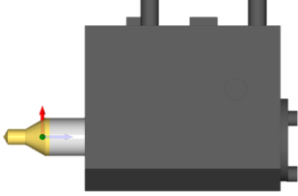
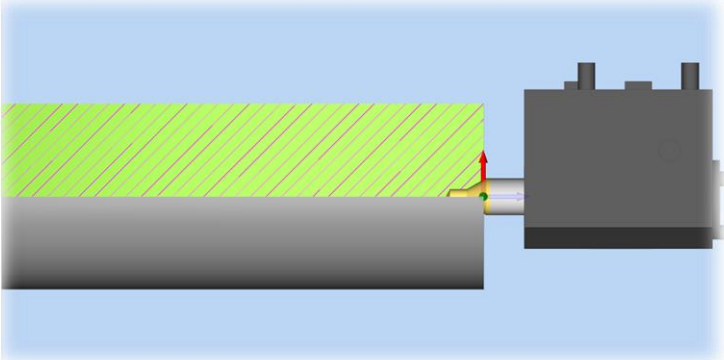

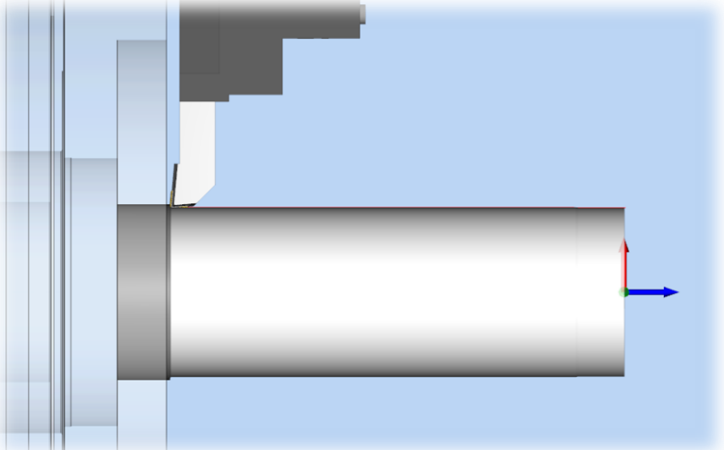
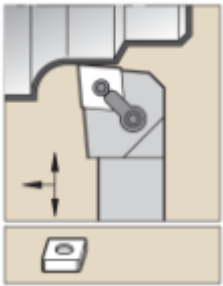
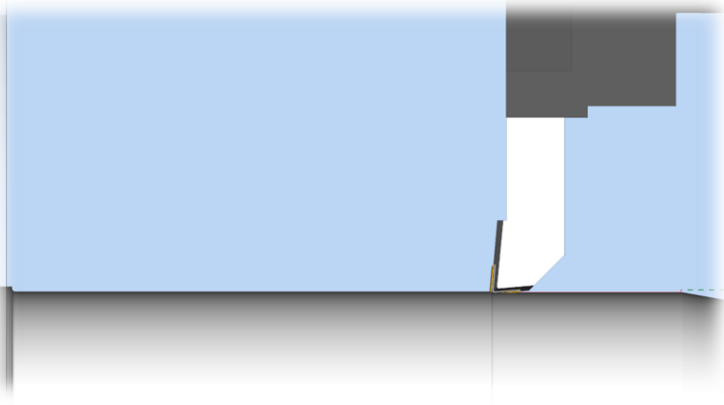
Операция 010

Зажим заготовки осуществляется в главном шпинделе, 3-х кулачковом патроне.


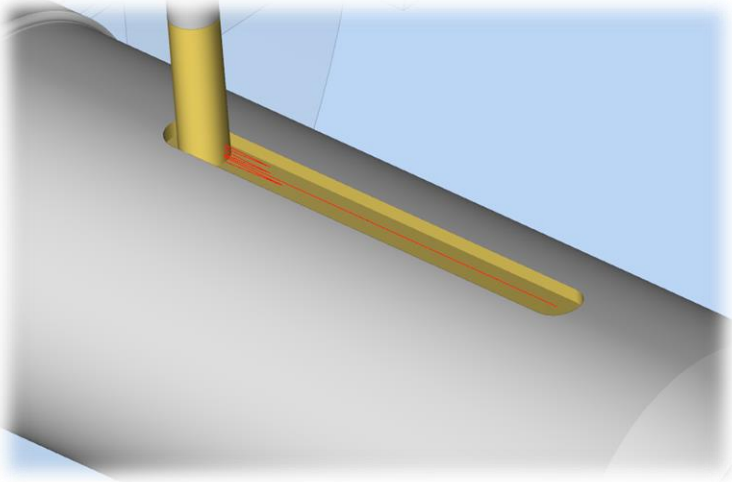

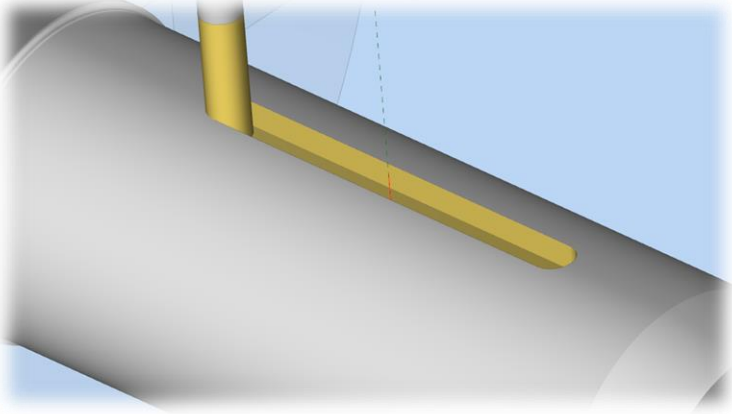

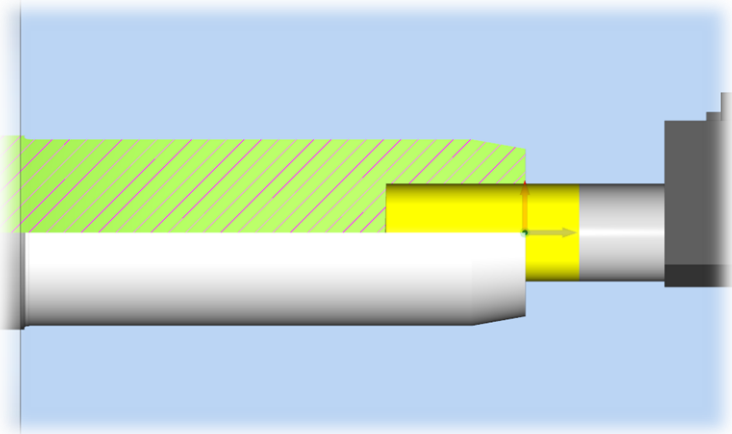
Таблица основных переходов при изготовлении детали «Ползун» Операция 010

№	Описание	Примечание
1.1	<p>Подрезка торца</p> <p>Проходной резец с твердосплавной пластиной</p> 	


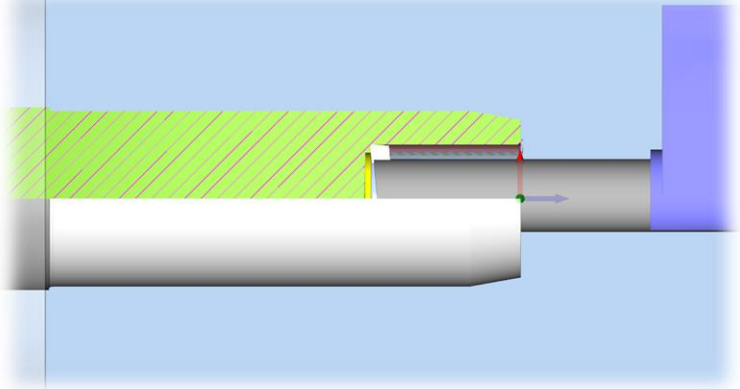
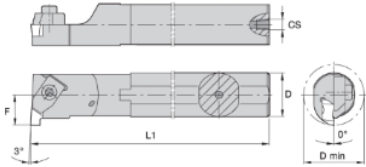
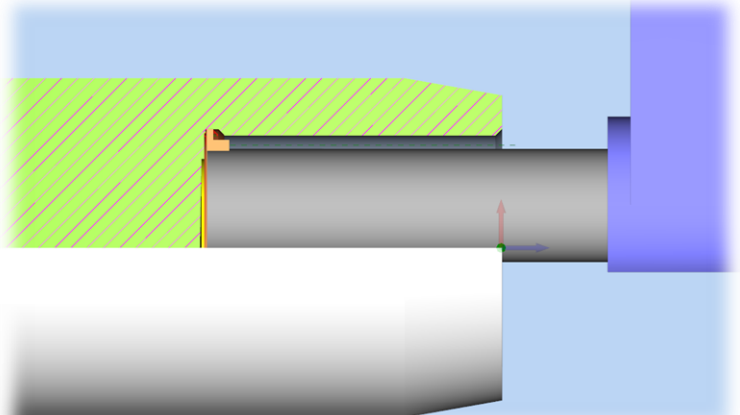

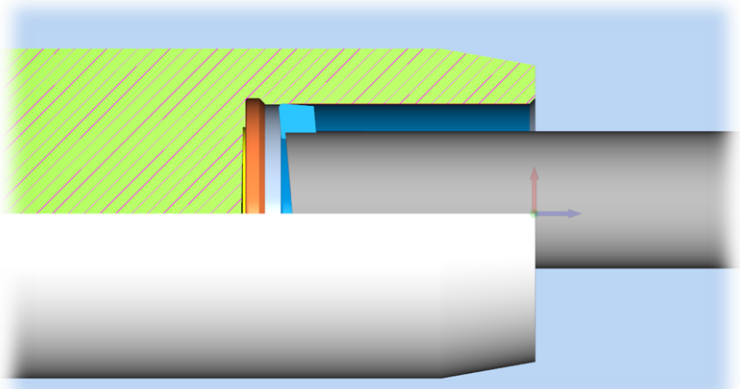


1.2	<p>Сверление центра</p> <p>Сверло центровочное</p> 	
1.3	<p>Поджим детали конусом, установленным в контршпиндель, в центровочном отверстии для чистовой обработки внешнего диаметра с получением требуемого допуски и шероховатости</p>	
1.4	<p>Точение внешнего диаметра предварительно</p> <p>Проходной резец с твердосплавной пластиной</p> 	 <p>(поддерживающий конус не показан)</p>
1.5	<p>Точение внешнего диаметра окончательно</p> <p>Проходной резец (чистовой) с твердосплавной пластиной</p> 	 <p>(поддерживающий конус не показан)</p>

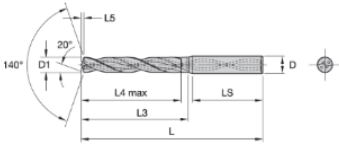
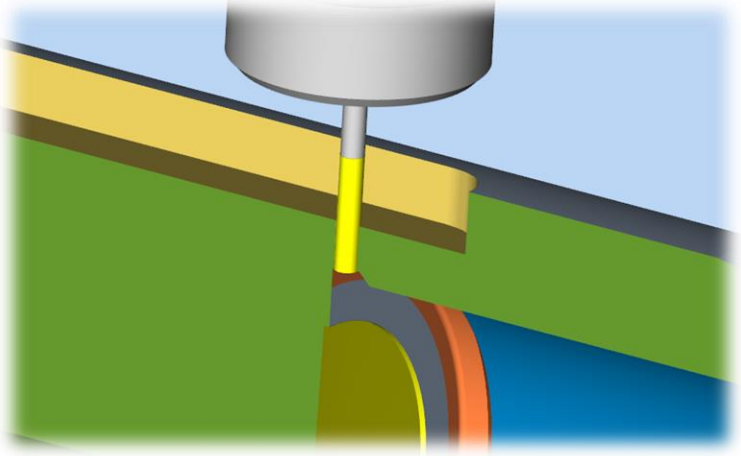
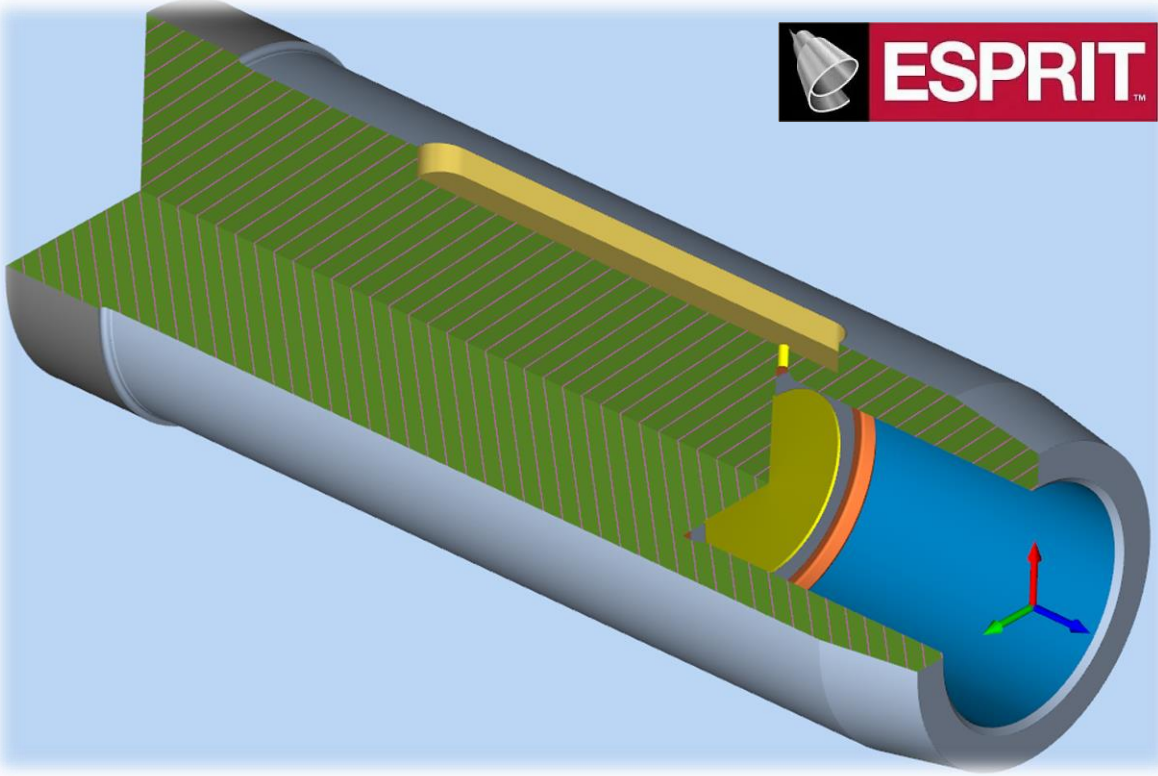


1.6	<p>Фрезеровать паз 20+0,033 предварительно</p> <p>Фреза Ø16 мм черновая</p> 	 <p>(поддерживающий конус не показан)</p>
1.7	<p>Фрезеровать паз 20+0,033 окончательно (обкатка по контуру (ось Y))</p> <p>Фреза Ø16 мм чистовая</p> 	 <p>(поддерживающий конус не показан)</p>
1.8	<p>Отвод контршпинделя</p>	
1.9	<p>Сверление центрального отверстия сверлом Ø63 мм</p> <p>Сверло Ø63 мм</p> 	



1.10	<p>Расточить центральное отверстие предварительно</p> <p>Расточной резец</p> 	
1.11	<p>Точить внутреннюю канавку</p> <p>Резец канавочный ID</p> 	
1.12	<p>Расточить центральное отверстие окончательно $\text{Ø}80\text{H}7 \text{ Ra}1.6$</p> <p>Расточной чистовой резец</p> 	

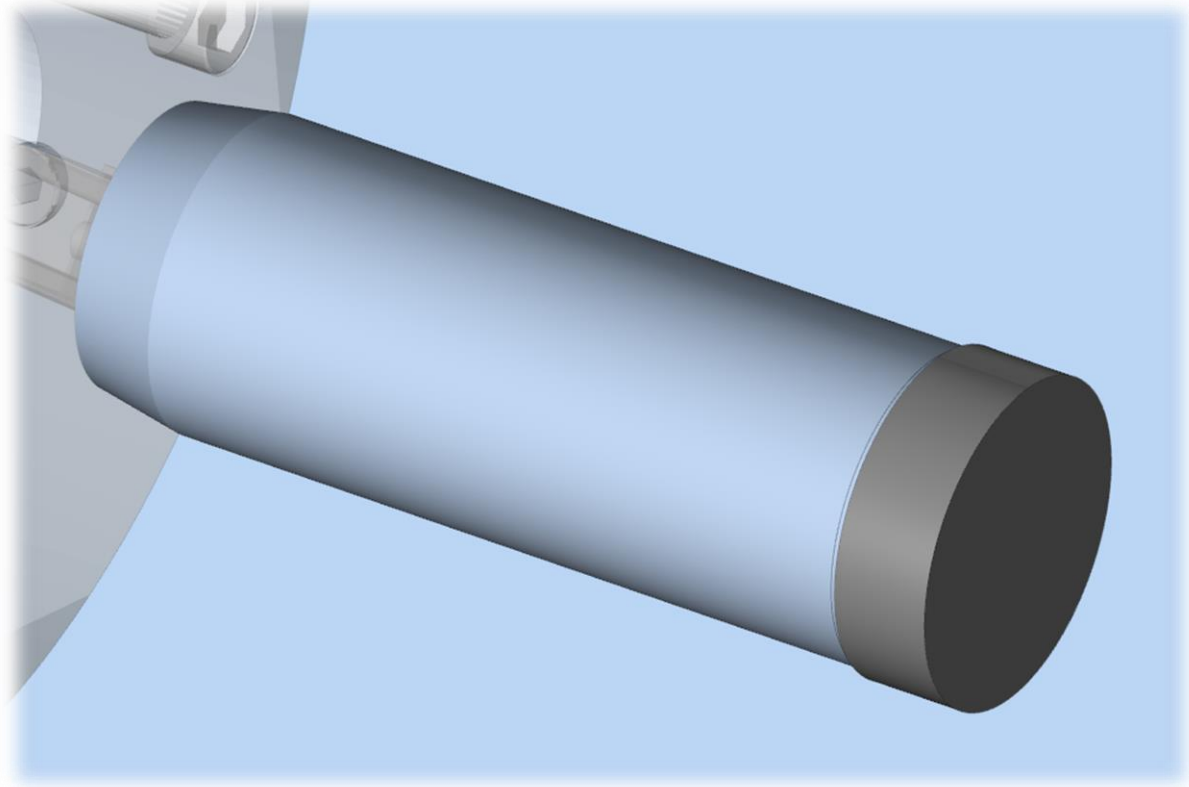
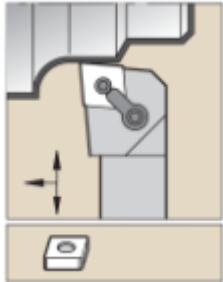
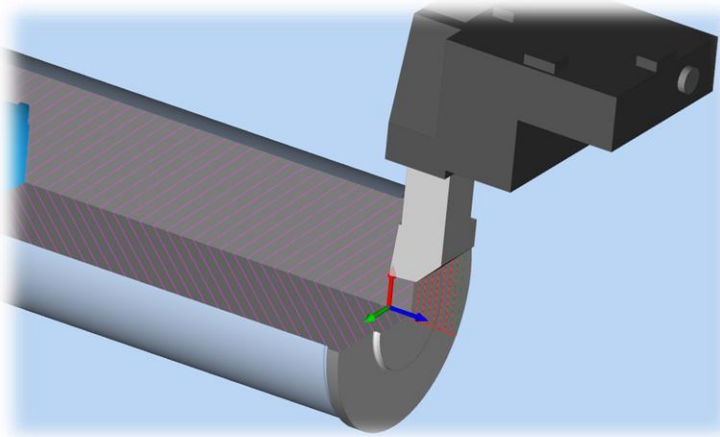


1.13	<p>Сверлить отверстие $\varnothing 4$ мм</p> <p>Сверло $\varnothing 4$ мм</p> 	
 <p>ESPRIT</p>		
<p>Ориентировочное время обработки по операции 010 составит: ~ 14 мин из них обработка паза: ~ 2,7 мин чистовое точение внешнего диаметра (Ra 0.4): ~ 3,6 мин</p>		



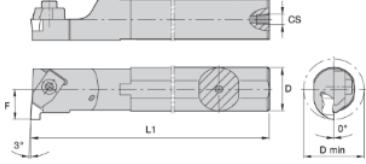


Операция 020

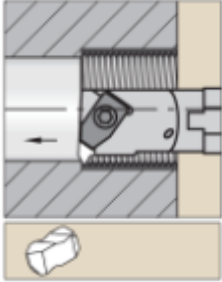
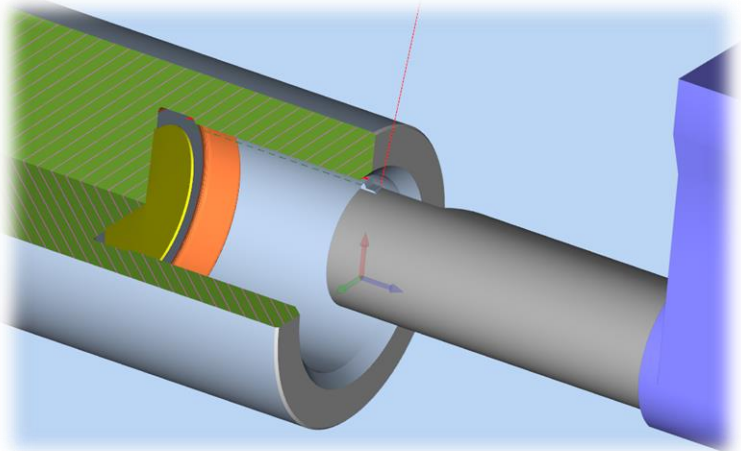
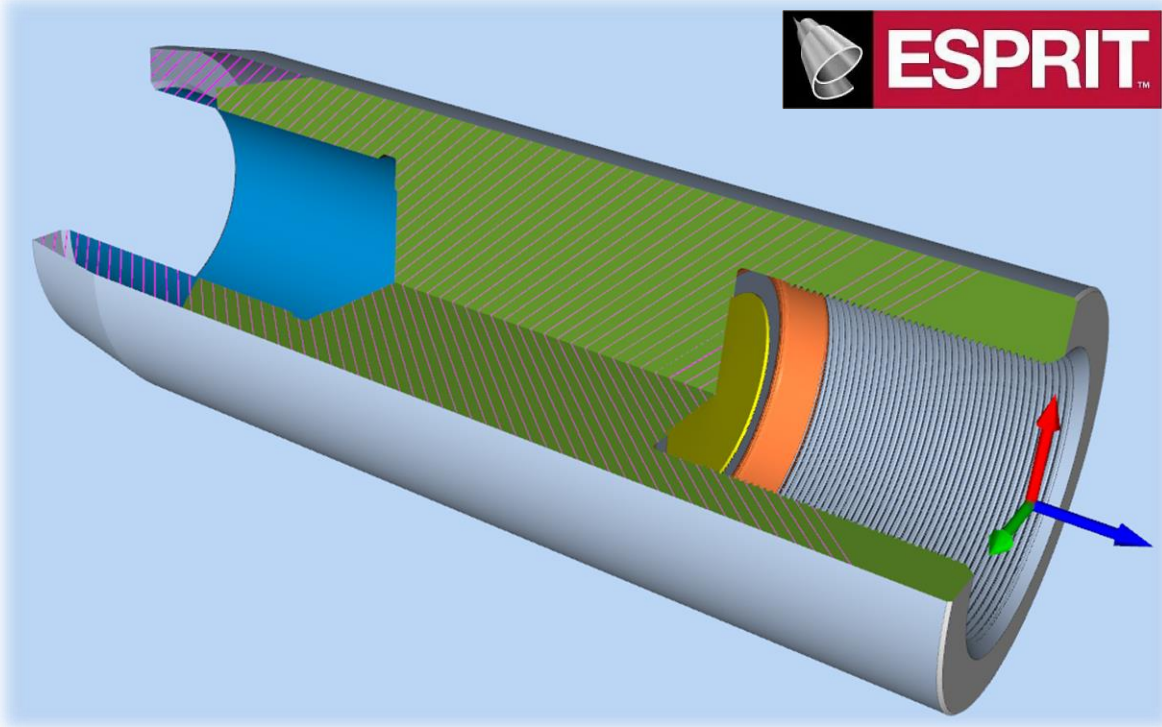
Зажим заготовки осуществляется в трёхкулачковом патроне главного шпинделя мягкими длинными кулачками, во избежание образования следов на обработанной поверхности.

№	Описание	Примечание
		
1.1	<p>Снятие припуска и подрезка торца</p> <p>Проходной резец с твердосплавной пластиной</p> 	



1.2	<p>Сверление центрального отверстия сверлом $\varnothing 63$ мм</p> <p>Сверло $\varnothing 63$ мм</p> 	
1.3	<p>Расточить центральное отверстие по резьбу M80x2, и фаску 4 мм</p> <p>Расточной резец</p> 	
1.4	<p>Точить внутреннюю канавку</p> <p>Резец канавочный ID</p> 	



1.5	<p>Точить резьбу M80x2</p> <p>Резьбовой резец с твердосплавной пластиной шаг 2 мм</p> 	
 <p>Ориентировочное время обработки по операции 020 составит: ~ 6 мин</p>		

Суммарное время обработки детали составит около 20 мин.