

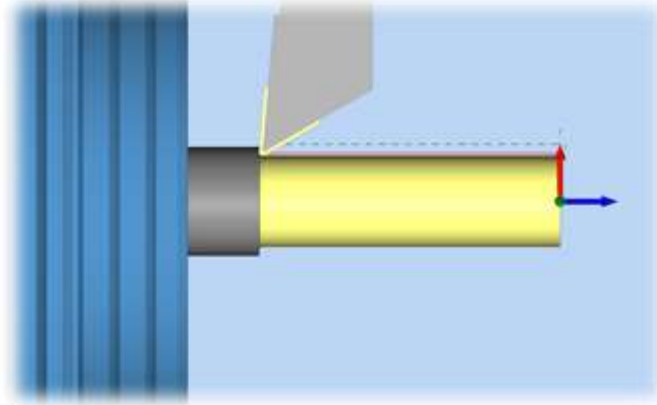
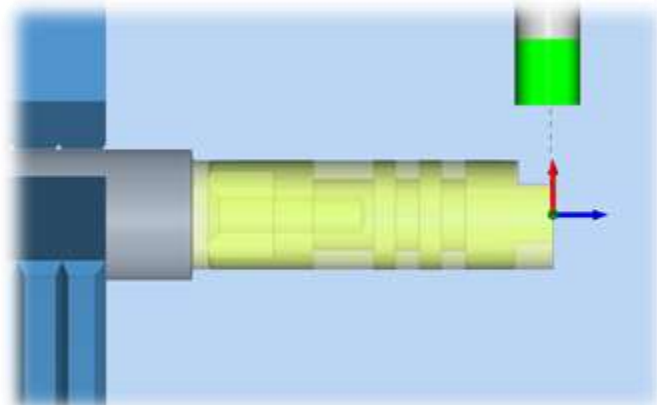
Моделирование обработки детали «Шток» на автомате продольного точения с ЧПУ RSL16

Обработка детали «Шток 20-25»

Заготовка: Пруток Ø12 мм

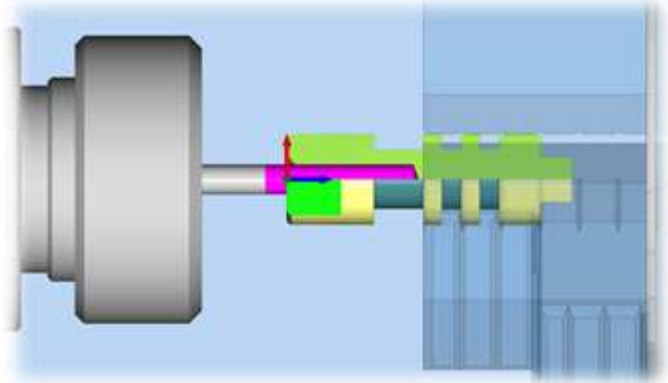
Материал: ЛС59-1



№	Рисунок	Описание
1		<p>Проходной резец (Подрезать торец, точение внешнего диаметра окончательно)</p>
2		<p>Фреза Ø6 (Фрезеровать 2 лыски окончательно)</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 скругление R0.5 Отрезать деталь</p>

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

* - 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.