



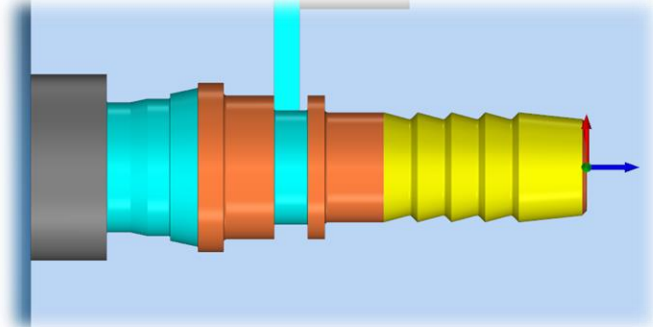
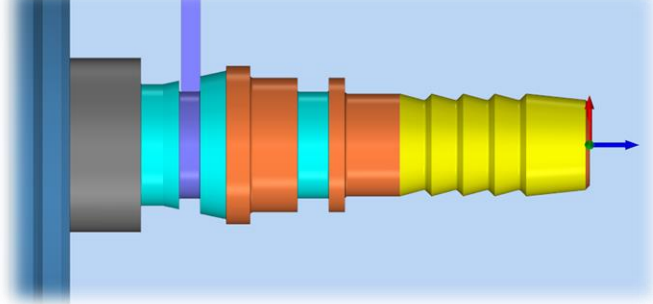
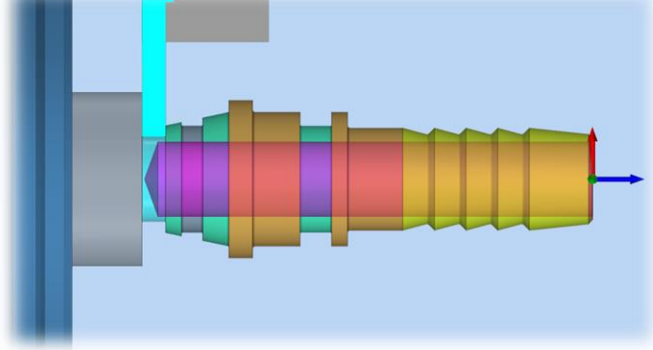
Моделирование обработки деталей на токарном автомате с ЧПУ модели RC32

1. Обработка детали «Штуцер №1» Заготовка: Пруток Ø22 мм. Материал: Сталь 35



№	Рисунок	Описание
1		<p>Прходной резец Подрезать торец, точение внешнего диаметра окончательно</p>
2		<p>Прходной резец обратный Точить 4 канавки и конус</p>
2		<p>Сверло Ø9.5 мм Сверлить отверстие Ø9.5 мм</p>

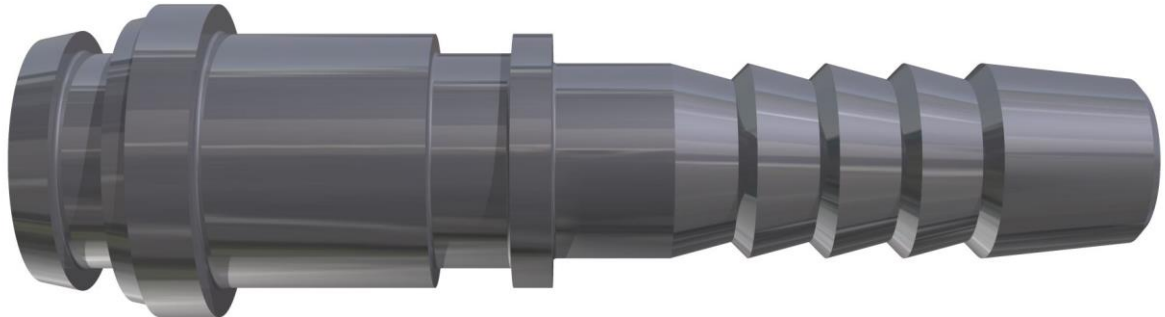


№	Рисунок	Описание
3		<p>Резец канавочный №1 Точить канавку шириной 4 мм, точить конус 24°</p>
4		<p>Резец канавочный №2 Точить канавку шириной 2.7 мм</p>
5		<p>Резец канавочный №1 Отрезать деталь</p>

Ориентировочное время цикла обработки, мин: сек: 01:07 (или 1,12 мин)

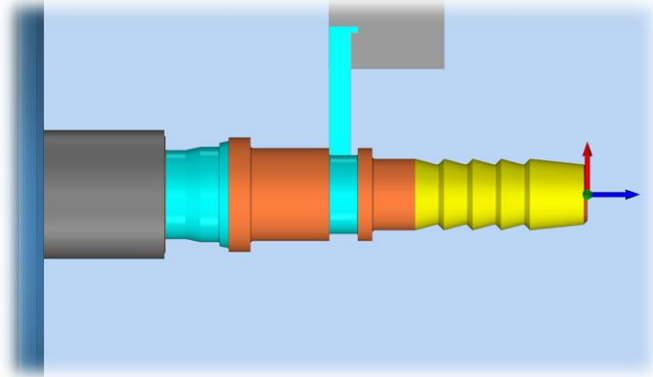
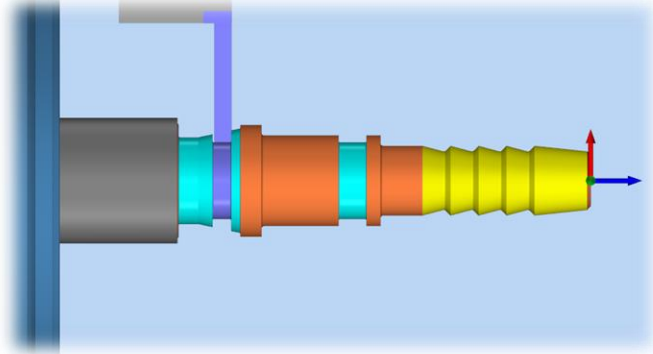
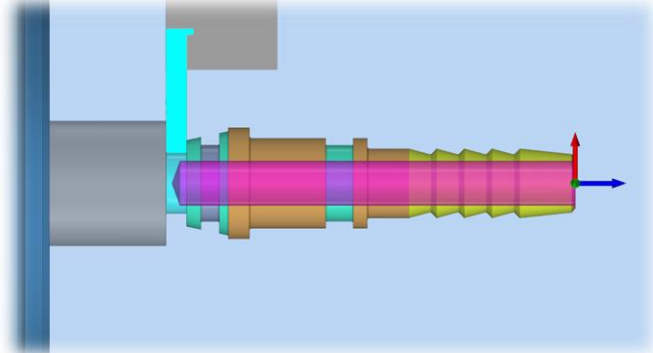


2. Обработка детали «Штуцер №2» Заготовка: Пруток Ø18 мм. Материал: Сталь 35



№	Рисунок	Описание
1		<p>Прходной резец Подрезать торец, точение внешнего диаметра окончательно</p>
2		<p>Прходной резец обратный Точить 4 канавки и конус</p>
3		<p>Сверло Ø6.5 мм Сверлить отверстие Ø6.5 мм</p>

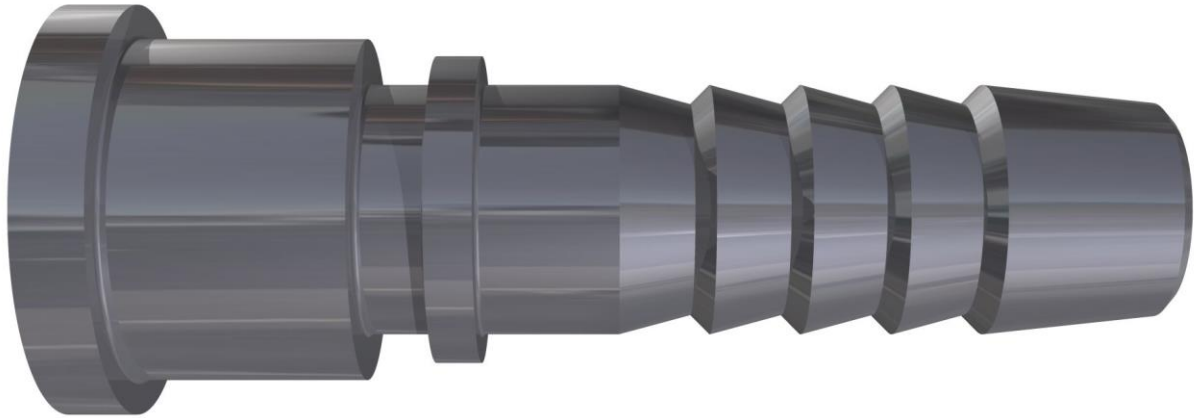


№	Рисунок	Описание
4		<p>Резец канавочный №1 Точить канавку шириной 4 мм, точить конус 24°</p>
5		<p>Резец канавочный №2 Точить канавку шириной 2.7 мм</p>
6		<p>Резец канавочный №1 Отрезать деталь</p>

Ориентировочное время цикла обработки, мин: сек: 01:04 (или 1,07 мин)

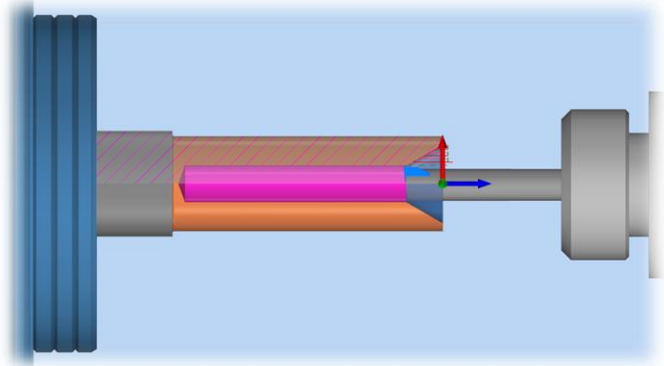
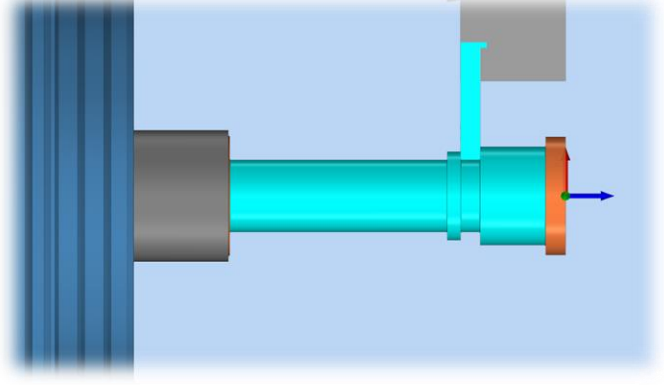
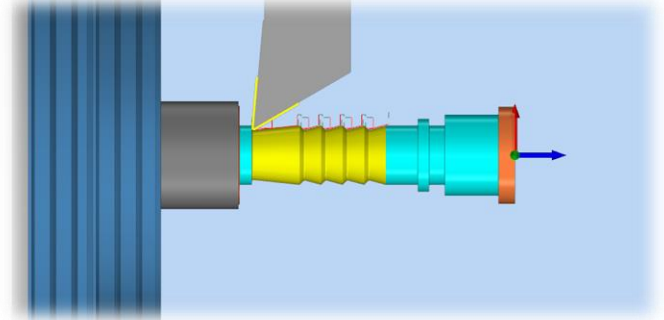
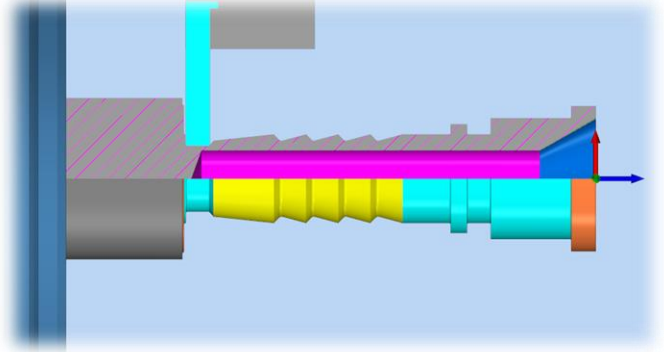


3. Обработка детали «Штуцер №3» Заготовка: Пруток Ø22 мм. Материал: Сталь 35



№	Рисунок	Описание
1		<p>Проходной резец Подрезать торец, точение внешнего диаметра окончательно</p>
2		<p>Сверло Ø7 мм Сверлить отверстие Ø7 мм</p>

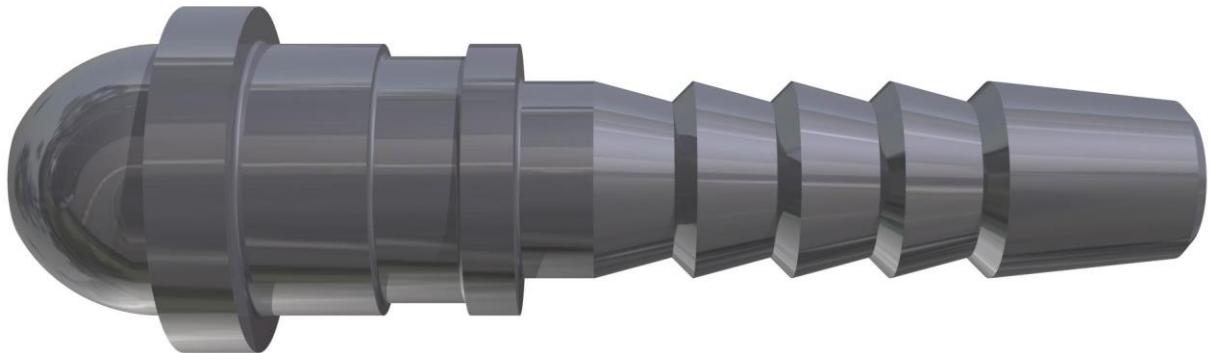


№	Рисунок	Описание
3		<p>Резец расточной Точить конус 60°</p>
4		<p>Резец канавочный №1 Точить канавку шириной 3 мм, Ø10, Ø13.5, Ø15</p>
5		<p>Проходной резец №2 Точить 4 канавки и конус</p>
6		<p>Резец канавочный №1 Точить фаску 0.5x45°, отрезать деталь</p>

Ориентировочное время цикла обработки, мин: сек: 01:30 (или 1,5 мин)



4. Обработка детали «Штуцер №4» Заготовка: Пруток Ø16 мм. Материал: Сталь 35



№	Рисунок	Описание
1		<p>Проходной резец Подрезать торец, точение внешнего диаметра окончательно</p>
2		<p>Резец канавочный №1 Точить канавку шириной 3.5 мм, Ø8, Ø11</p>
3		<p>Проходной резец №2 Точить 4 канавки и конус</p>

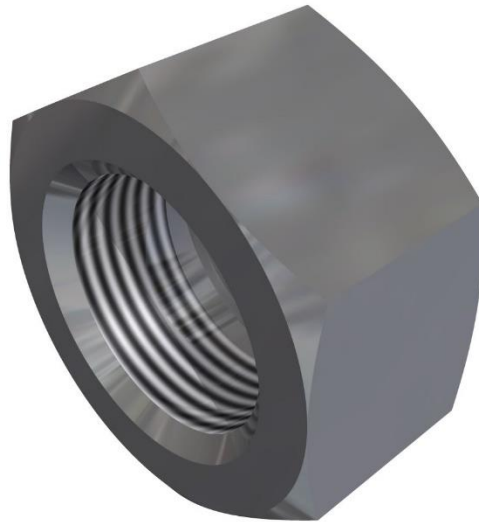


№	Рисунок	Описание
4		<p>Сверло Ø5 мм Сверлить отверстие Ø5 мм</p>
5		<p>Резец канавочный №1 Точить фаску 0.5x45°, отрезать деталь</p>

Ориентировочное время цикла обработки, мин: сек: 01:07 (или 1,12 мин)

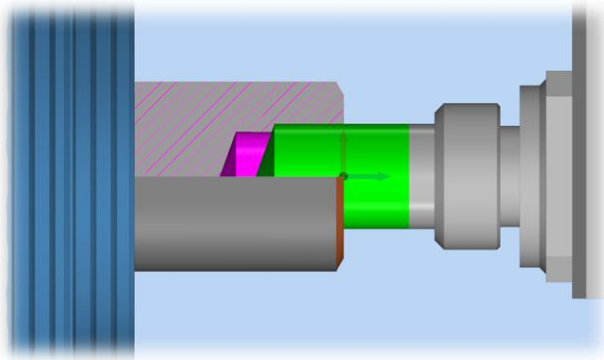
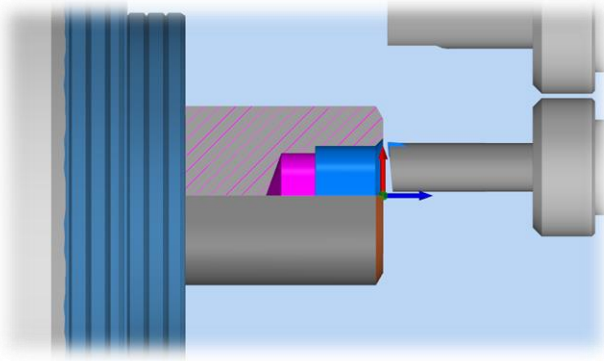
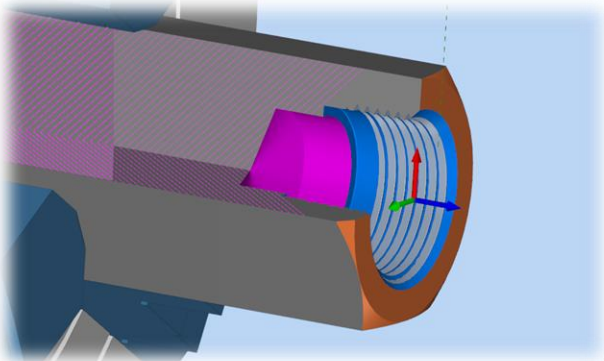
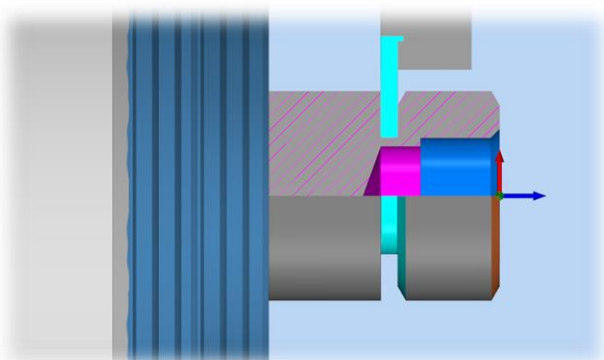


5. Обработка детали «Гайка накидная М22х1.5» Заготовка: Шестигранник S27 (диаметр описанной окружности около 31.2 мм) Материал: Сталь 35



№	Рисунок	Описание
1		<p>Проходной резец Подрезать торец, точение внешней фаски окончательно</p>
2		<p>Сверло Ø17.5 мм Сверлить отверстие Ø17.5 мм насквозь</p>



№	Рисунок	Описание
		<p>Сверло Ø20.5 мм Сверлить отверстие Ø20.5 мм под M22x1.5</p>
3		<p>Резец расточной Точить фаску под заход резьбы, подрезать площадку по дну отверстия Ø20.5</p>
4		<p>Резец резьбовой ISO 1.50 Нарезать резьбу M22x1.5</p>
5		<p>Резец канавочный №1 Точить внешнюю фаску с обратной стороны, отрезать деталь</p>
<p>Ориентировочное время типового цикла обработки гайки M22x1.5, мин: сек: 00:34 (или 0,57 мин) M20x1.5, мин: сек: 00:30 (или 0,50 мин) M18x1.5, мин: сек: 00:28 (или 0,47 мин) M16x1.5, мин: сек: 00:27 (или 0,45 мин)</p>		

Вывод: Все детали можно обработать на станке **RayFeng RC32**. У гайки M22x1.5 заготовка шестигранник с размером под ключ **S27**. Диаметр описанной окружности около 31.2 мм.