

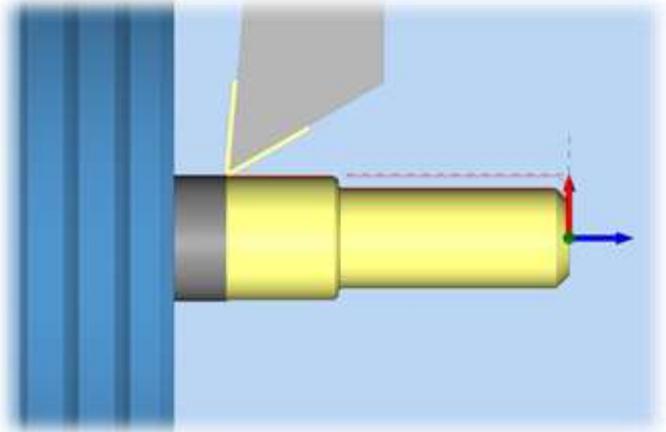
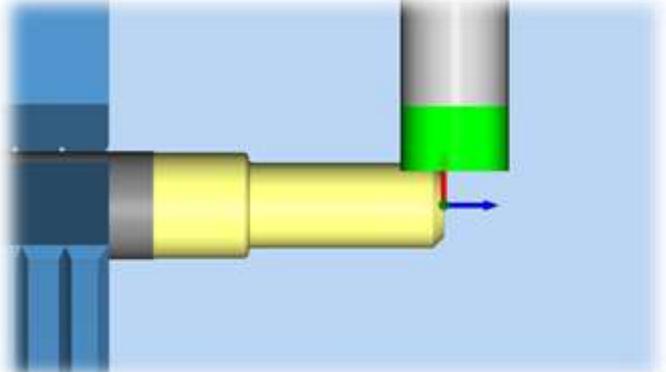
Моделирование обработки детали «Шпиндель» на автомате продольного точения с ЧПУ RSL16

Обработка детали «Шпиндель»

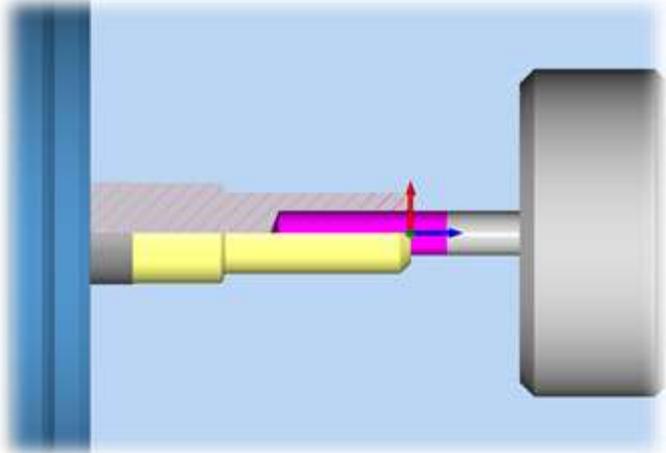
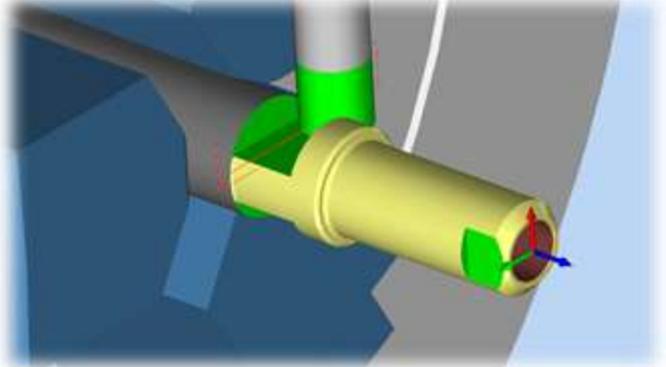
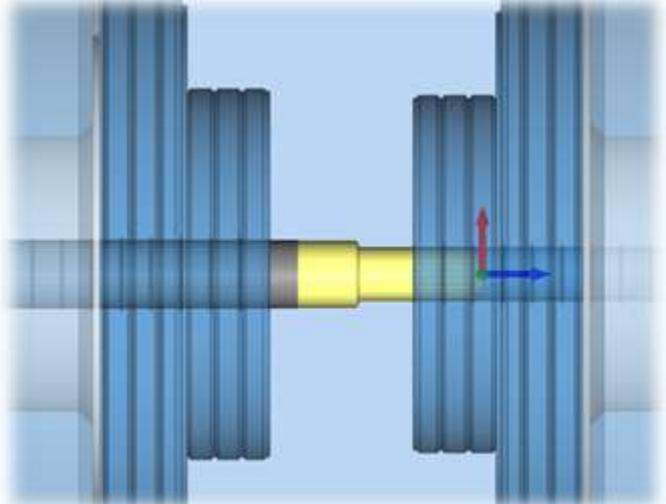
Заготовка: Пруток Ø10мм.

Материал: Латунь ЛС59-1



№	Рисунок	Описание
1		<p>Проходной резец (Подрезать торец, точение внешнего диаметра окончательно)</p>
2		<p>Специальная фреза с углом 2° по торцу (Фрезеровать 2 лыски окончательно)</p>



№	Рисунок	Описание
3		<p>Центровка Сверло Ø4.2 Метчик М5</p> <ul style="list-style-type: none">• Центровать с образованием фаски,• сверлить отверстие под резьбу М5х0.8,• нарезать резьбу М5
4		<p>Фреза Ø6 (Фрезеровать 2 лыски окончательно)</p>
5		<p>Перехват в контршпindelь</p>



№	Рисунок	Описание
6		<p>Резец канавочный (+ отрезной) Отрезать деталь</p>
7		<p>Фреза Ø6* Фрезеровать R20 окончательно (деталь в контршпинделе)</p>

Ориентировочное время цикла обработки, мин: сек: 00:40 (или 0,67 мин)

* - Обработка в контршпинделе не входит во время цикла, так как ведется одновременно (параллельно) с процессом обработки в главном шпинделе