

ВКРБ

Изм. № подл.Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дроб.

Подп. и дата

Спроб. №

Перв. примен.

Technical drawing of a mechanical part with dimensions and coordinate system. The part is a shaft with a thread M27x2, a hole of diameter 24.6, and a diameter of 42. Dimensions include 24, 28, 3, 15, 11, 3, 10, 14, 16, 5.8, 13, 17, 14, 9, 12. Coordinate system with +X and +Z axes is shown. Three views of the part are shown below the main drawing.

Операция 020. Переход №8. Оборудование: Токарно- фрезерный центр с ЧПУ Arix TMD42CL
Инструмент: проходной резец T15K6 ГОСТ 18885-73
Частота вращения шпинделя: n =1250 об/мин
Подача: S = 1,2 мм/об
Глубина резания за 1 проход: t = 0,5 мм

Операция 020. Переход №9. Оборудование: Токарно- фрезерный центр с ЧПУ Arix TMD42CL
Инструмент: резьбовой резец 16x10 P2 2660- 0001 T15K6 ГОСТ 18885- 73
Частота вращения шпинделя: n = 295 об/мин
Подача: S = 2 мм/об
Глубина резания за 1 проход: t = 1,7 мм

Операция 020. Переход №10. Оборудование: Токарно- фрезерный центр с ЧПУ Arix TMD42CL
Инструмент: проходной резец T15K6 ГОСТ 18885-73
Частота вращения шпинделя: n = 810 об/мин
Подача: S = 1,2 мм/об
Глубина резания за 1 проход: t = 0,5 мм

Операция 020. Переход №11. Оборудование: Токарно- фрезерный центр с ЧПУ Arix TMD42CL
Инструмент: канавочный резец T14K8 ГОСТ 18884-73
Частота вращения шпинделя: n = 825 об/мин
Подача: S = 1,4 мм/об
Глубина резания за 1 проход: t = 0,4 мм

						ВКРБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Карта наладки для операции 020, переходов 8,9,10,11		Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Ячевская ЯЮ								1:1
Проб.	Бабин С.В.						Лист	Листов	1
Т.контр.	Прокофьев Е.Ю								
Н.контр.							МАТИ-РГТУ		
Утв.	Бабин С.В.						Копировал		
					Формат А1				