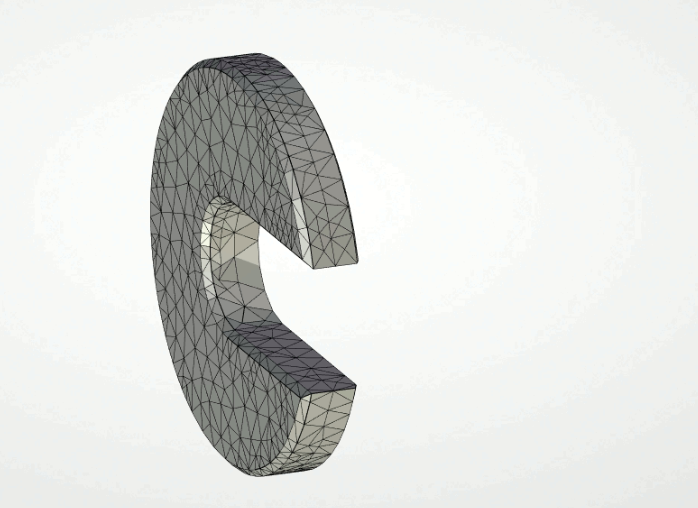
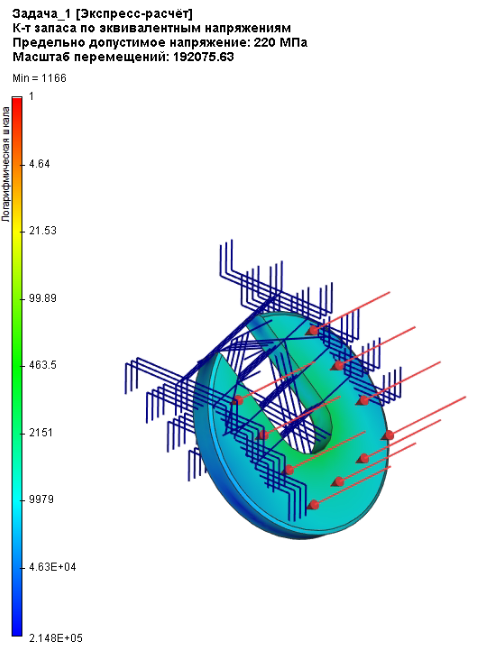
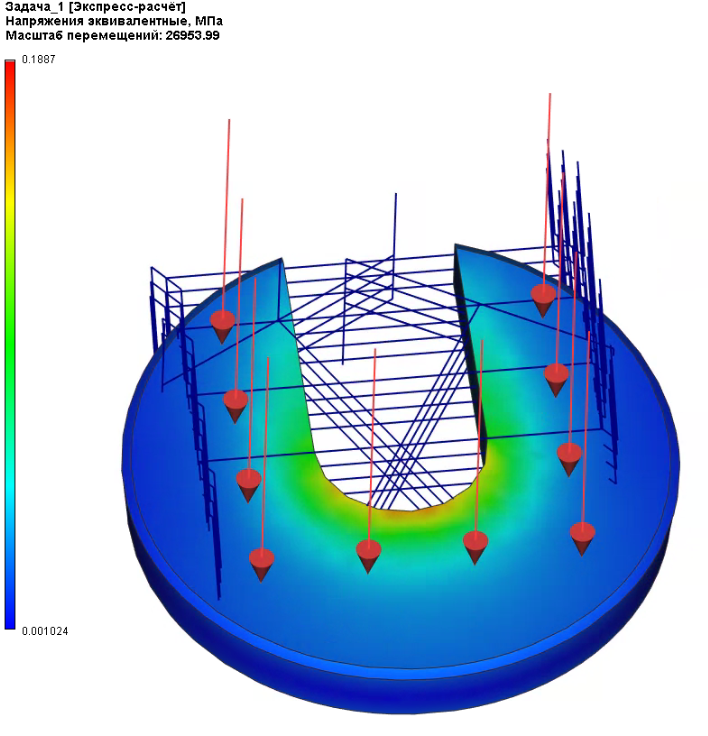
## Расчёт приспособления на прочность

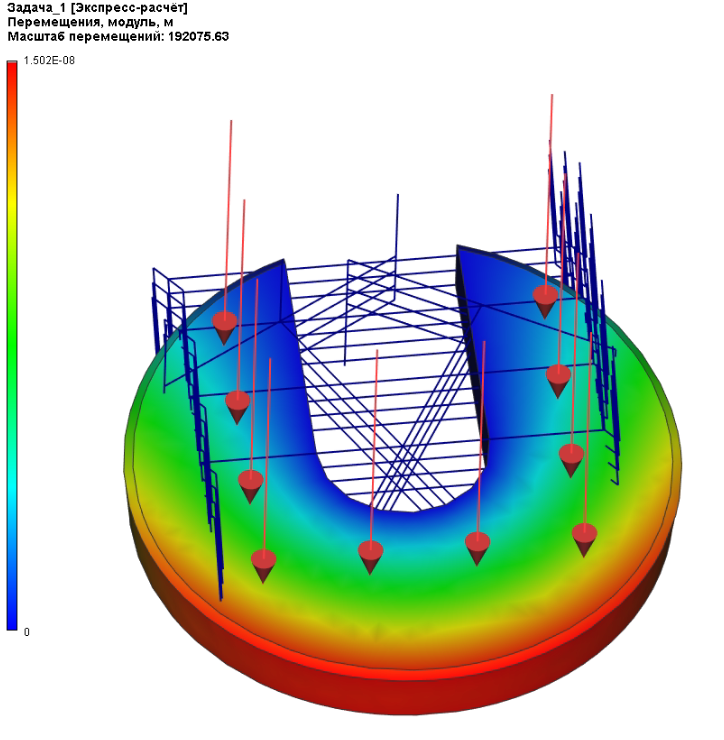
## 

Рисунок 8 – Приспособление









Рисунки 9-12 – Расчёт приспособления на прочность

## Разработка управляющих программ для станков с ЧПУ

Разработку программы произвожу с помощью программы T-Flex для операции 095 - Токарная.

G1 Z-10.5000 F240

G0 Z1.0000

Z-8.5000

G1 Z-14.0000 F240

G0 Z1.0000

Z-12.0000

G1 Z-17.5000 F240

G0 Z1.0000

Z-15.5000

G1 Z-21.0000 F240

G0 Z1.0000

Z-19.0000

G1 Z-24.5000 F240

G0 Z1.0000

Z-22.5000

G1 Z-28.0000 F240

G0 Z1.0000

Z-26.0000

G1 Z-31.5000 F240

G0 Z1.0000

Z-29.5000

G1 Z-35.0000 F240

G0 Z1.0000

G0 Z10.0000

(TOOL NUMBER:1) (12.000 мм радиус сверла)

M3 S15000

G0 X-83.3354 Y92.1185 Z10.0000

Z2.0000

G1 Z-3.5000 F240

G0 Z1.0000

Z-1.5000

G1 Z-7.0000 F240

G0 Z1.0000

Z-5.0000

G1 Z-10.5000 F240

G0 Z1.0000

Z-8.5000

G1 Z-14.0000 F240

G0 Z1.0000

Z-12.0000

G1 Z-17.5000 F240

G0 Z1.0000

Z-15.5000

G1 Z-21.0000 F240

G0 Z1.0000

Z-19.0000

G1 Z-24.5000 F240

G0 Z1.0000

Z-22.5000

G1 Z-28.0000 F240

G0 Z1.0000

Z-26.0000

G1 Z-31.5000 F240

G0 Z1.0000

Z-29.5000

G1 Z-35.0000 F240

G0 Z1.0000

G0 Z10.0000

G0 X0.0000 Y0.0000

G0 Z10.0000

G0 X0.0000 Y0.0000

M5

M30

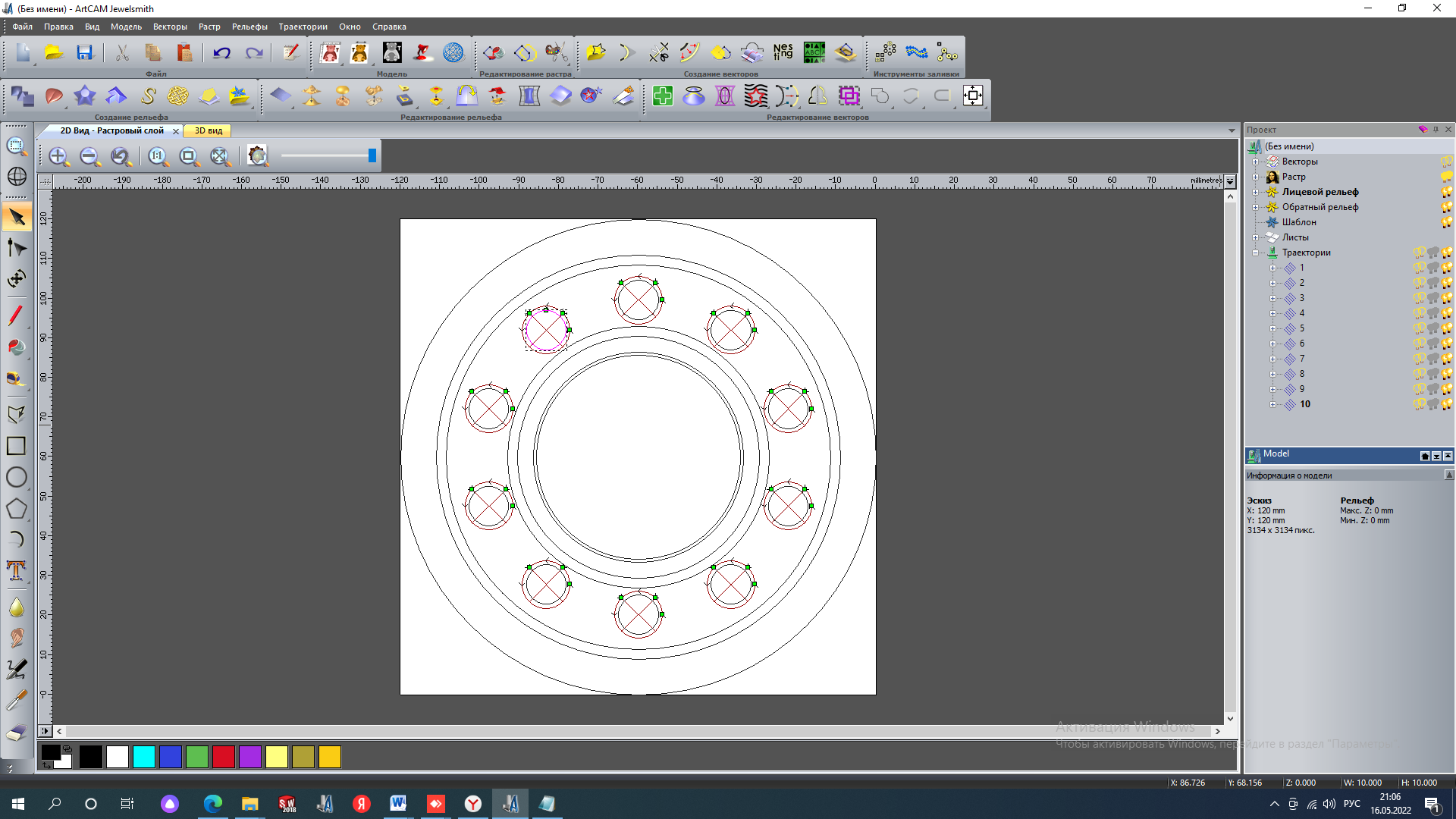


Рисунок 14 – Контур детали