

POSTUPOVÝ LIST SOUČÁSTI

Počet listů:

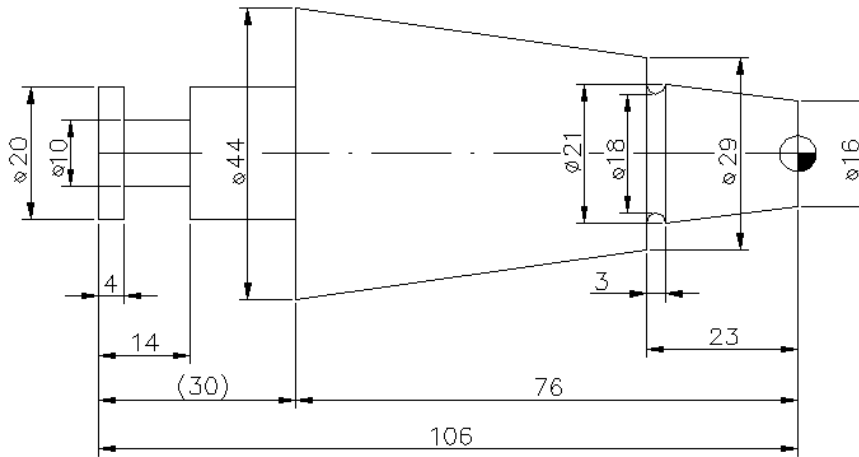
1

Číslo listu:

1

Poloautomatický soustruh SPN 12 CNC s řídicím systémem SINUMERIK 810D

Náčrt součásti:



Druh a popis práce jednotlivých nástrojů

Operace číslo 50 v Technologickém postupu:

T1 – Soustružnický nůž 93° PDJNL 2525 M15, VBDSK: DNMG 15 06 08 EM 6630
 Hrubování a dokončovací soustružení kontury.
 T2 – nůž zapichovací GLCCL 2016 K2,65, VBDSK: LCMX 03 05 MOEN
 Soustružení zápichu šířky 3 mm.

Výchozí bod programu	Od osy obrobku		X: $\phi 140,000$		Otočná čtyřpolohová nožová hlava	Poloha	Druh nástroje	Odchytky ustavení nástroje	
	Od nulového bodu obrobku		Z: 1,000					X: $\phi 0,000$	Z: 0,000
Nulový bod obrobku	Od osy obrobku		X: $\phi 0,000$		1	T1	X: $\phi 0,000$	Z: 0,000	
	Od dorazové plochy		Z: 76,000		2	T2	X:	Z:	
Řezná rychlost	1	2	3	4	3	T3	X:	Z:	
	170	120			4	T4	X:	Z:	
Přítlačná síly koníku		---		Předpokládaný oper. čas pro 1ks		4:40 min			
Posuv dolního suportu		---		Výkon za 1 hod. při 100 %		12 kusů			
Vybavení stroje				Výkon za 8 hod. při 100 %		84 kusů			
Univerzální sklíčidlo PU3S-160 TPF 1156-24-59				Zákazník: FSI VUT v Brně					
				Název obrobku: Pěšec					
				Číslo výkresu: 5 – S61 – 03/1					
				Materiál: 11 600					
				Polotovar: $\phi 45 - 108$ ČSN 42 6510					
Způsob opracování: obrábění									
Vypracoval: Ing. Aleš Polzer			Schválil:						
Technik: Milan Rusiňák			Datum: 1.9.2005						