

<b>POSTUPOVÝ LIST SOUČÁSTI</b>	Počet listů:	1	Číslo listu:	1
--------------------------------	--------------	---	--------------	---

**Poloautomatický soustruh SPN 12 CNC s řídicím systémem SINUMERIK 810D**

Náčrt součásti:

Druh a popis práce jednotlivých nástrojů	<b>Operace číslo 40 v Technologickém postupu:</b>		
	T1 - Soustružnický nůž 93° PDJNL 2525 M15, VBD: DNMG 15 06 08 EM 6630		
	Srazit hranu 3x45° a soustružit $\phi$ 24mm		
	T2 - Závitový nůž SER 2525 M22-A, VBD: TN 22 ER 500TR 8030		
	Dokončování závitu Tr 24x5		
T3 - Kopírovací nůž $\kappa_r = 72^\circ 30'$ SVVCN 2525 P16, VBD: VCMT 160408 EUM 320P			

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				1	T1
Nulový bod obrobku	Od osy obrobku	X: $\phi$ 0,000		2	T2	X: $\phi$ 0,000	Z: -30,800
	Od referenčního bodu	Z: -45,613		3	T3	X: $\phi$ 0,000	Z: -17,813
				4	T4	X:	Z:
Řezná rychlost	1	2	3	4			
	80	20	50				

Přítlačná síly koníku	8 000 N	Předpokládaný oper. čas pro 1ks	min
Posuv dolního suportu	---	Výkon za 1 hod. při 100 %	kusů
Vybavení stroje		Výkon za 8 hod. při 100 %	kusů

Univerzální sklíčidlo PU3S-160 TPF 1156-24-59	Zákazník: FSI VUT v Brně
	Název obrobku: <b>Vodící šroub</b>
	Číslo výkresu: <b>1 – 2005/4</b>
	Materiál: 17 243
	Polotovar: $\phi$ 25 – 402 DIN 671
Způsob opracování: obrábění	

Vypracoval: Ing. Aleš Polzer	Schválil:
Technik: Milan Rusiňák	Datum: 1.9.2005