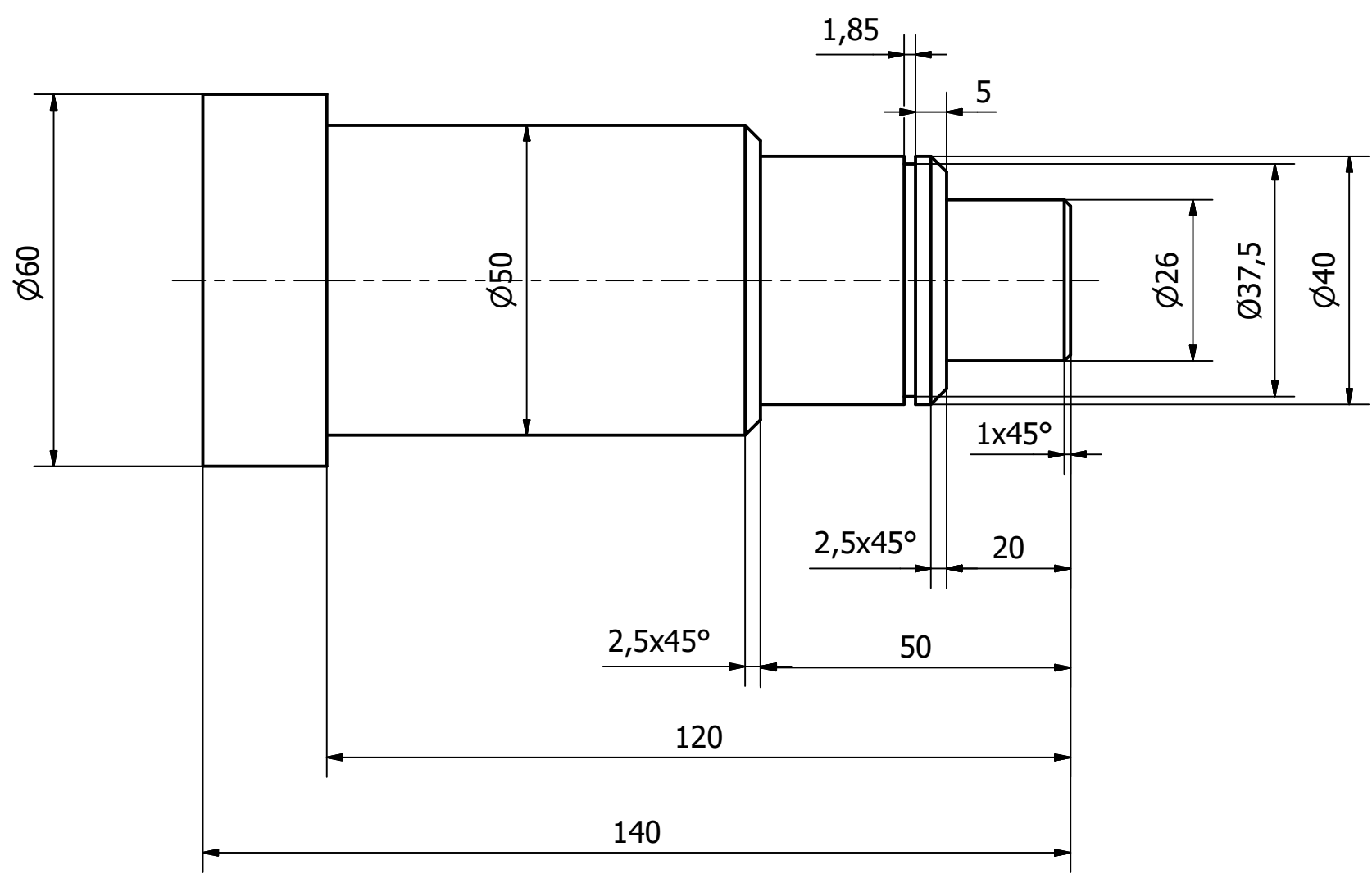


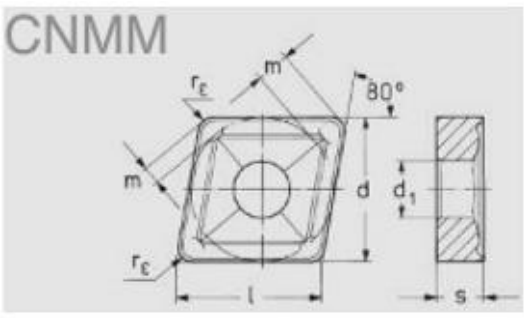
Ćwiczenie 5. Obróbka wałka wielostopniowego
Wałek B



Zadanie: Wykonać obróbkę wałka stopniowanego zgodnie z powyższym rysunkiem.

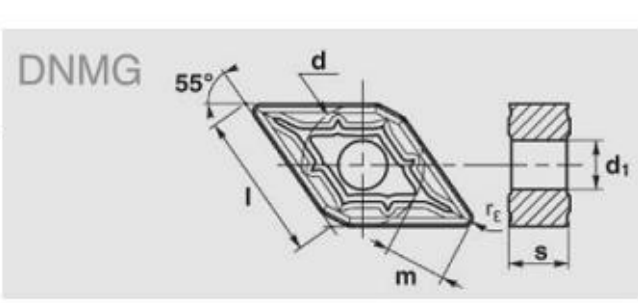
- obróbka zgrubna: płytką CNMM; parametry: $a_{p\ max} = 1,5\ mm$, $V_c = 160\ m/min$, $f_n = 0,2\ mm/obr$

CNMM		Oznaczenie	l (mm)	d (mm)	s (mm)	re (mm)	d1 (mm)	m (mm)	m1 (mm)
	12	CNMM 120408	12,9	12,70	4,76	0,8	5,16	3,088	1,697
		CNMM 120412	12,9	12,70	4,76	1,2	5,16	2,867	1,576
	19	CNMM 190612	19,3	19,05	6,35	1,2	7,93	4,632	2,545



- obróbka wykańczająca: płytką DNMG; parametry: $a_{p\ max} = 0,6\ mm$, $V_c = 160\ m/min$, $f_n = 0,09\ mm/obr$

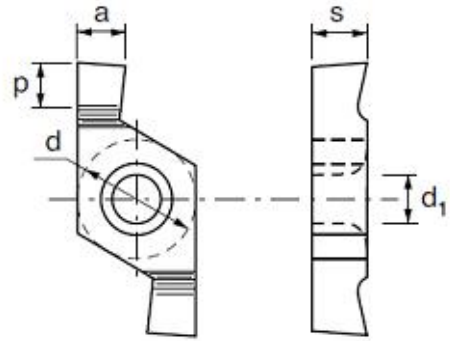
DNMG		Oznaczenie	l (mm)	d (mm)	s (mm)	re (mm)	d1 (mm)	m (mm)
	15	DNMG 150604-PC	15,5	12,70	6,35	0,4	5,16	6,939
		DNMG 150608-PC	15,5	12,70	6,35	0,8	5,16	6,477
		DNMG 150612-PC	15,5	12,70	6,35	1,2	5,16	6,014



- rowek: $V_c = 90\ m/min$, $f_n = 0,06\ mm/obr$

X61		Oznaczenie Designation	d (mm)	s (mm)	d1 (mm)	a (mm)	p (mm)
	06	X61 0602-110 L	6,35	2,38	2,8	1,10	1,2
		X61 0602-130 L	6,35	2,38	2,8	1,30	1,2
		X61 0602-160 L	6,35	2,38	2,8	1,60	1,2
		X61 0602-185 L	6,35	2,38	2,8	1,85	1,2
		X61 0602-215 L	6,35	2,38	2,8	2,15	1,2

X61



Zaprojektowany przez	Sprawdzony przez	Zatwierdzony przez	Data		Data	
					2016-04-25	
POLITECHNIKA POZNAŃSKA						
			Wydanie		Arkusz	
					2 / 2	