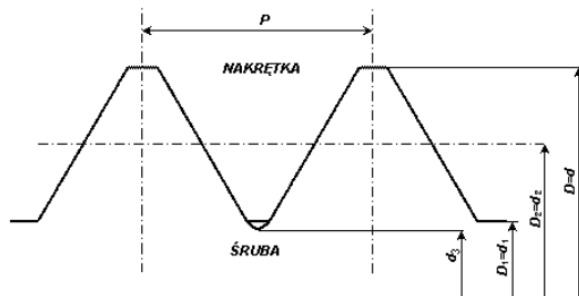
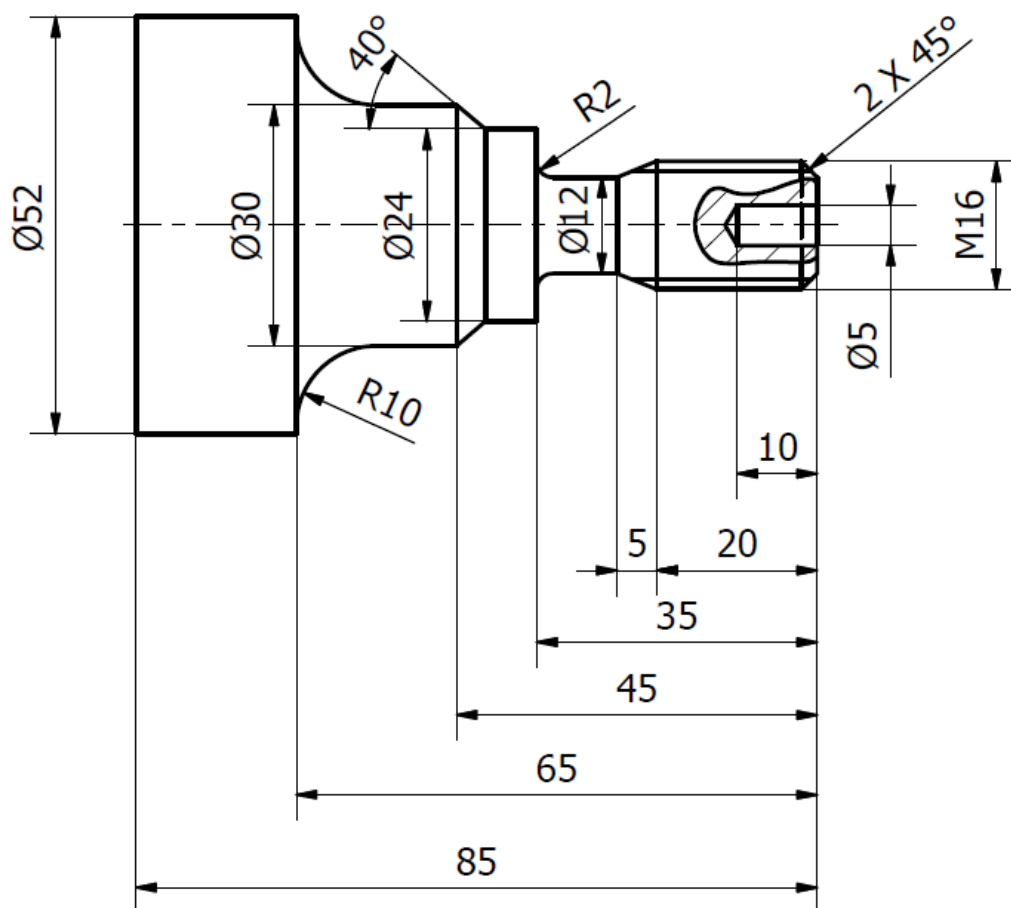


Ćwiczenie 6: ShopTurn

ZADANIE A

Dla przedmiotu na rysunku opracuj program obróbki zgrubnej i wykańczającej w środowisku ShopTurn. Narzędzia i parametry obróbki dobierz na podstawie dostępnego katalogu, materiał obrabiany – stal niestopowa C45.

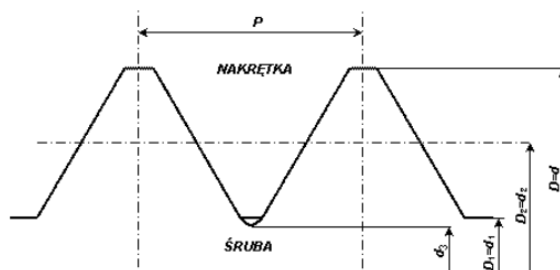
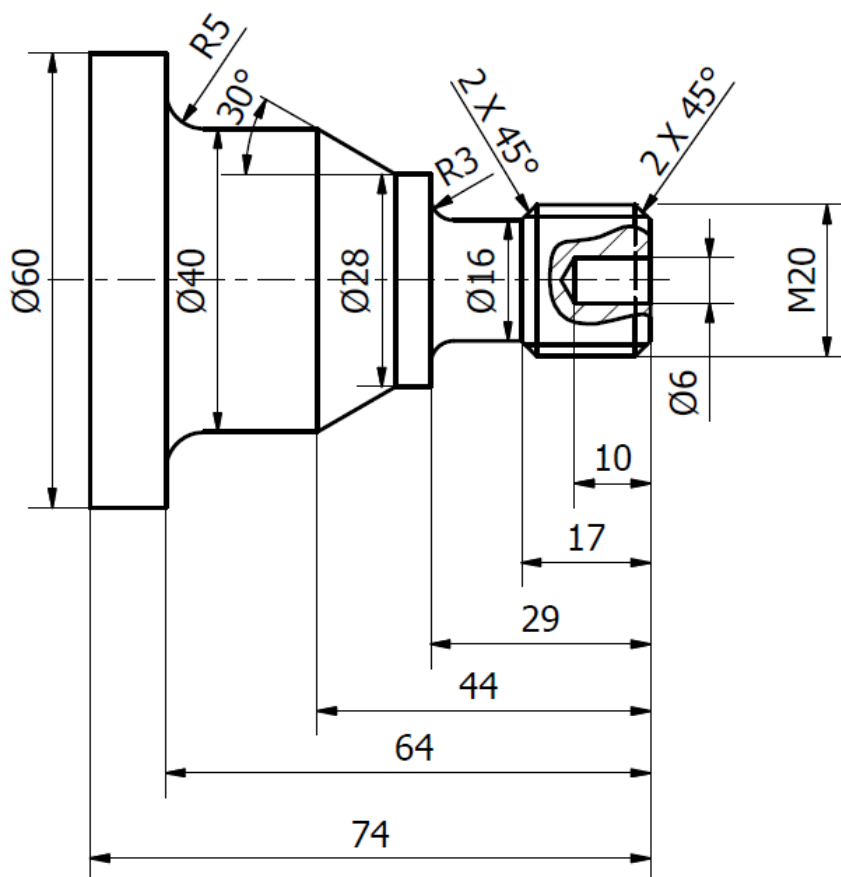


OZNACZENIE	P [mm]	D=d [mm]	D2=d2 [mm]	D1=d1 [mm]	d3 [mm]	Pole rdzenia śruby [mm ²]
M16	2	16	14,701	13,835	13,546	144,048
M16x1,5	1,5	16	15,026	14,376	14,160	157,390
M16x1	1	16	15,350	14,917	14,773	171,323
M16x0,75	0,75	16	15,513	15,188	15,080	178,510
M16x0,5	0,5	16	15,675	15,459	15,387	185,846

Ćwiczenie 6: ShopTurn

ZADANIE B

Dla przedmiotu na rysunku opracuj program obróbki zgrubnej i wykańczającej w środowisku ShopTurn. Narzędzia i parametry obróbki dobierz na podstawie dostępnego katalogu, materiał obrabiany – stal niestopowa C45.



OZNACZENIE	P [mm]	D=d [mm]	D2=d2 [mm]	D1=d1 [mm]	d3 [mm]	Pole rdzenia śruby [mm ²]
M20	2,5	20	18,376	17,294	16,933	225,076
M20x2	2	20	18,701	17,835	17,546	241,679
M20x1,5	1,5	20	19,026	18,376	18,160	258,873
M20x1	1	20	19,350	18,917	18,773	276,658
M20x0,75	0,75	20	19,513	19,188	19,080	285,772
M20x0,5	0,5	20	19,675	19,459	19,387	295,034

Ćwiczenie 6: ShopTurn

ZADANIE DODATKOWE

Dla przedmiotu na rysunku opracuj program obróbki w środowisku ShopTurn. Narzędzia i parametry obróbki dobierz na podstawie dostępnego katalogu, materiał obrabiany – aluminium PA6.

