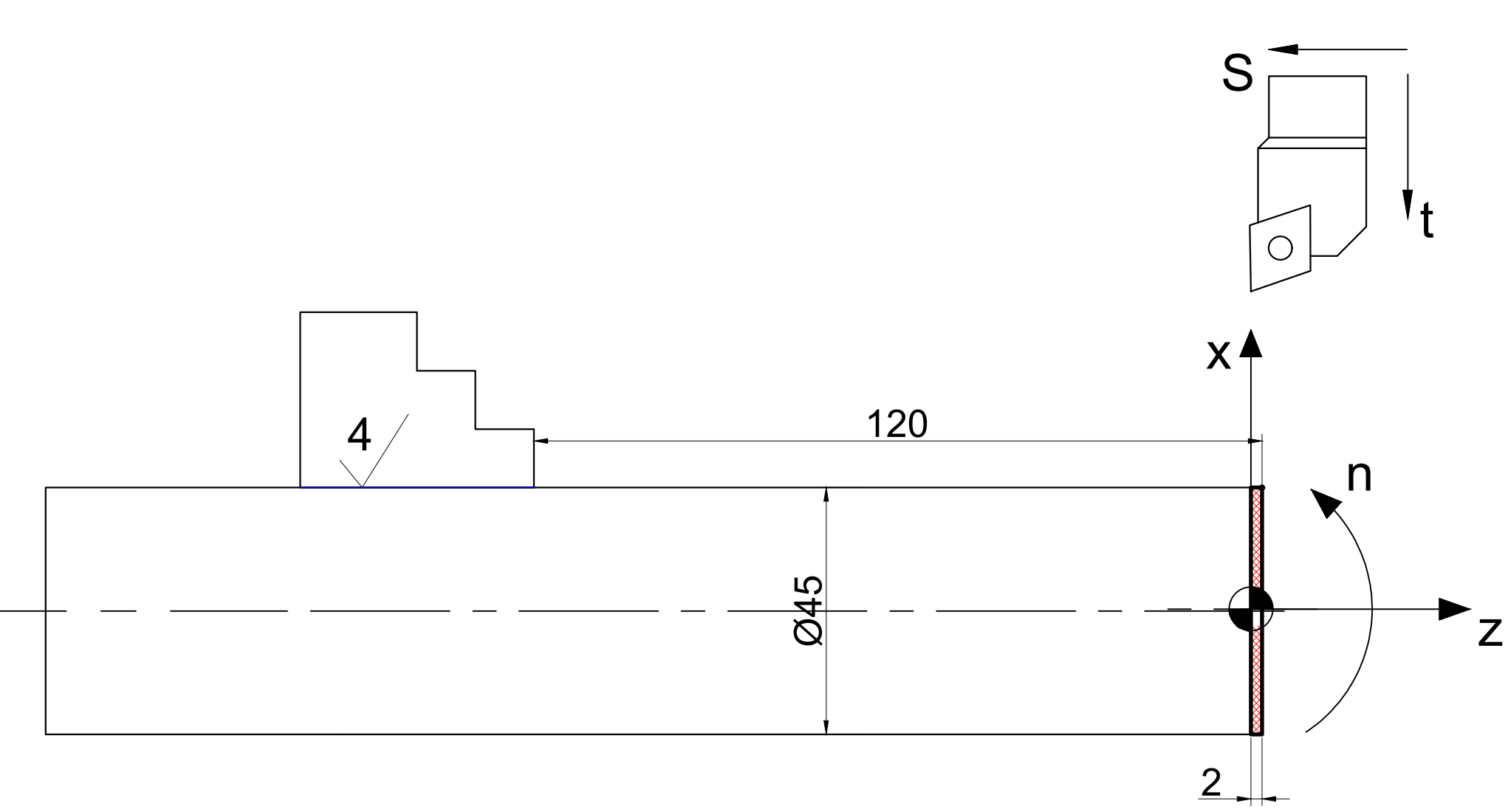
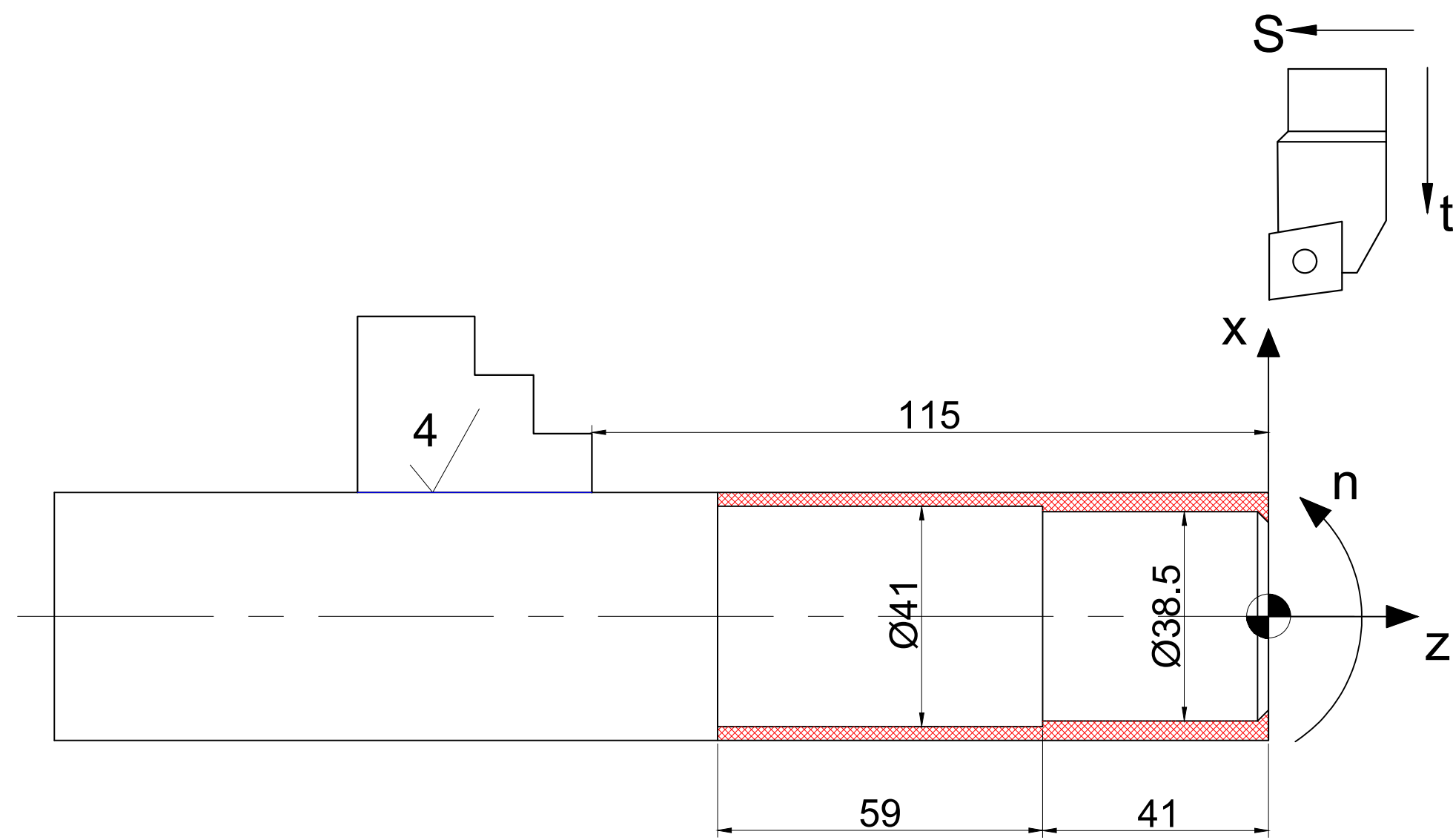


Nguyên công I : Tiện bên phải trục  
Bước 1 : Khoan mặt đầu



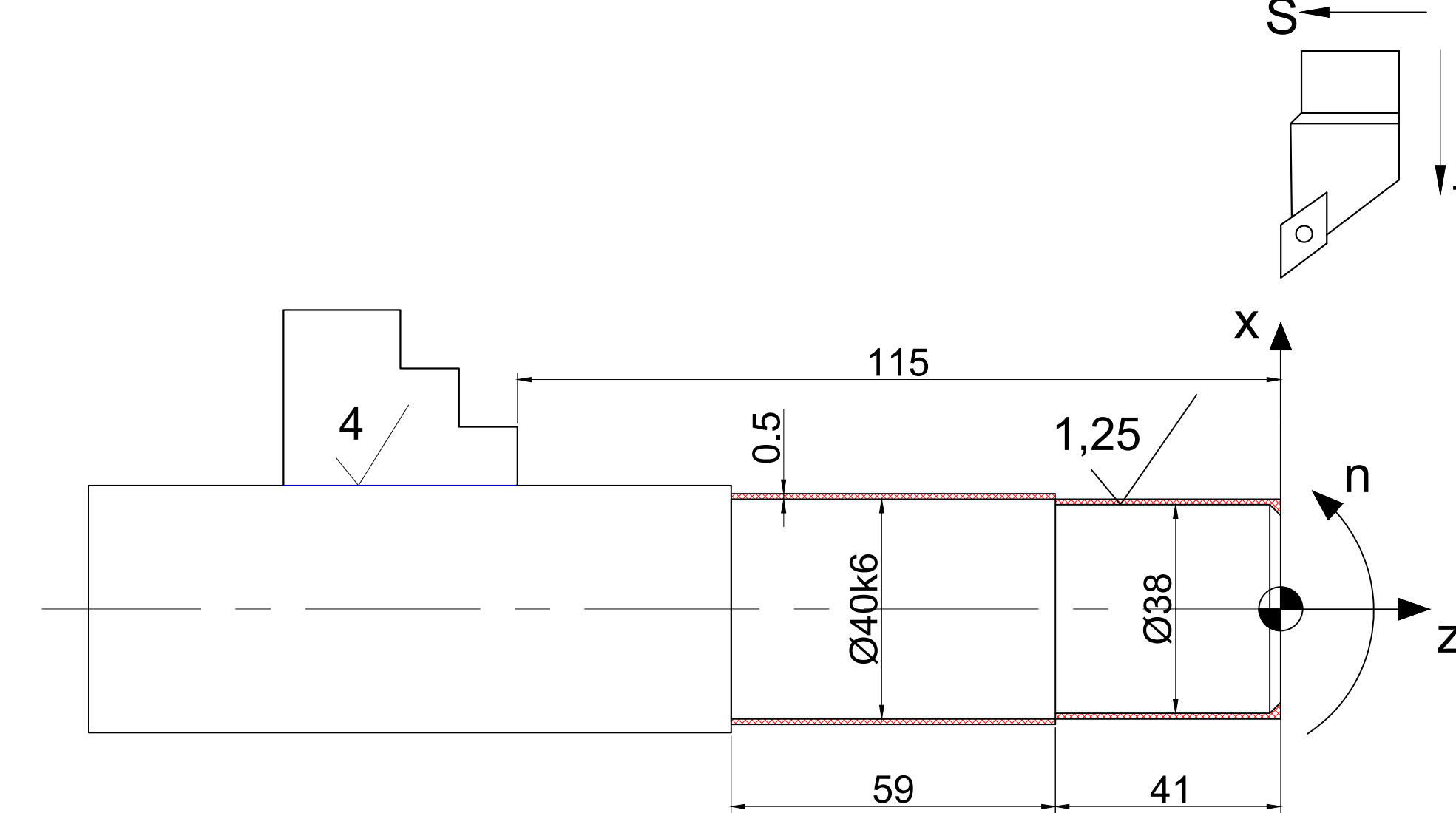
Cán dao	DCLNR/L1616H09	
Chiều dài dao	125 mm	
Mảnh dao	CNMG09T308	
RE	0.8 mm	
Chế độ cắt		
Tốc độ vòng quay	n	1870 rpm
Lượng chạy dao	f	0.25 mm/rev
Chiều sâu cắt	a <sub>P</sub>	1 mm
Công suất cắt	P <sub>C</sub>	2.55 kW
Yêu cầu chung		
Số hiệu máy	MAXXTURN 65	

Nguyên công I : Tiện bên phải trục  
Bước 2 : Tiện thô biên dạng



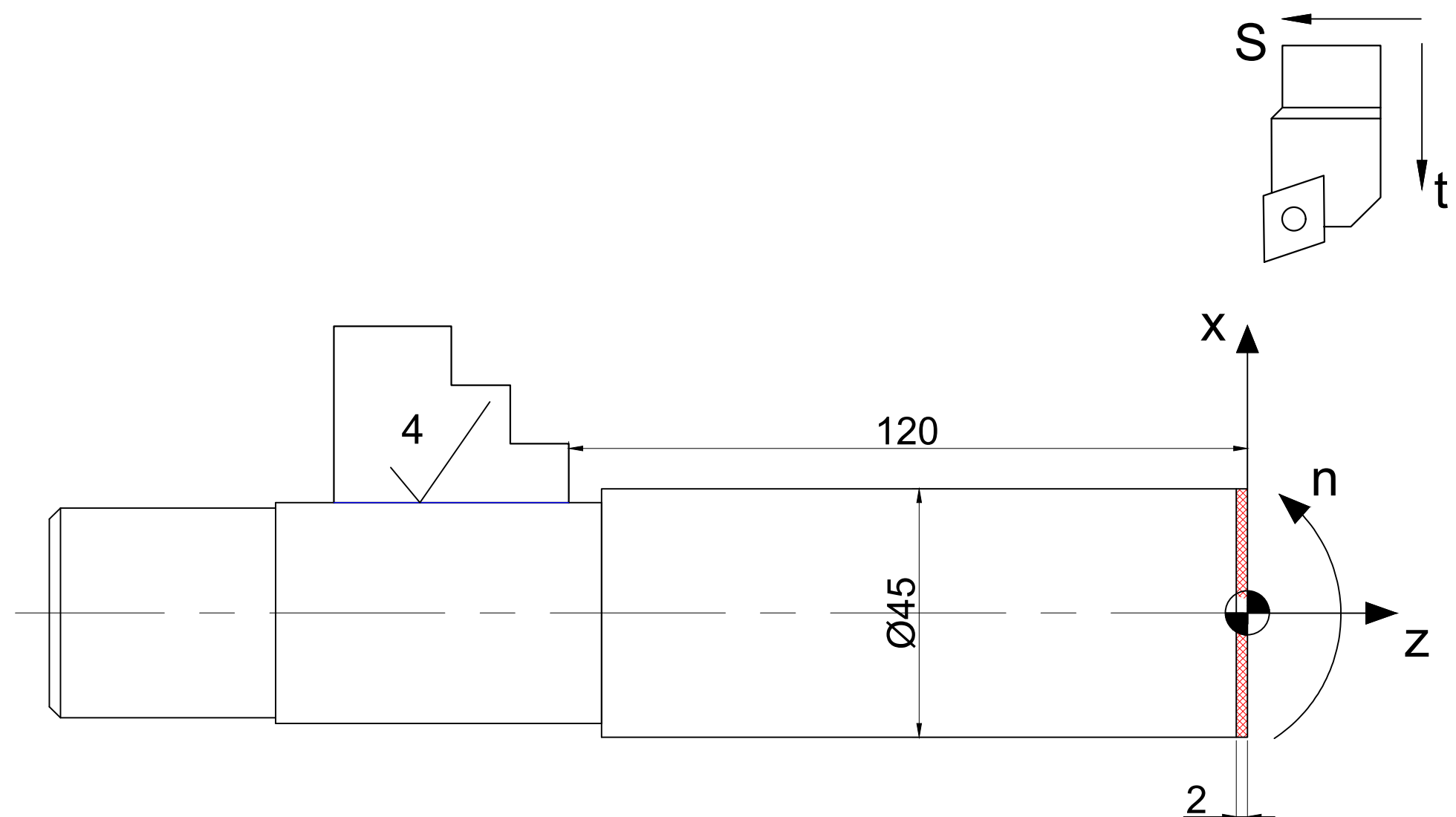
Cán dao	PCLNR2020K09	
Chiều dài dao	125 mm	
Mảnh dao	CNMG09T308	
RE	0.8 mm	
Chế độ cắt		
Tốc độ vòng quay	n	1870 rpm
Lượng chạy dao	f	0.4 mm/rev
Chiều sâu cắt	a <sub>P</sub>	1 mm
Công suất cắt	N <sub>C</sub>	3.99 kW
Yêu cầu chung		
Số hiệu máy	MAXXTURN 65	
Lượng dư gia công	0.5 mm	

Nguyên công I : Tiện bên phải trục  
Bước 3 : Tiện tinh biên dạng



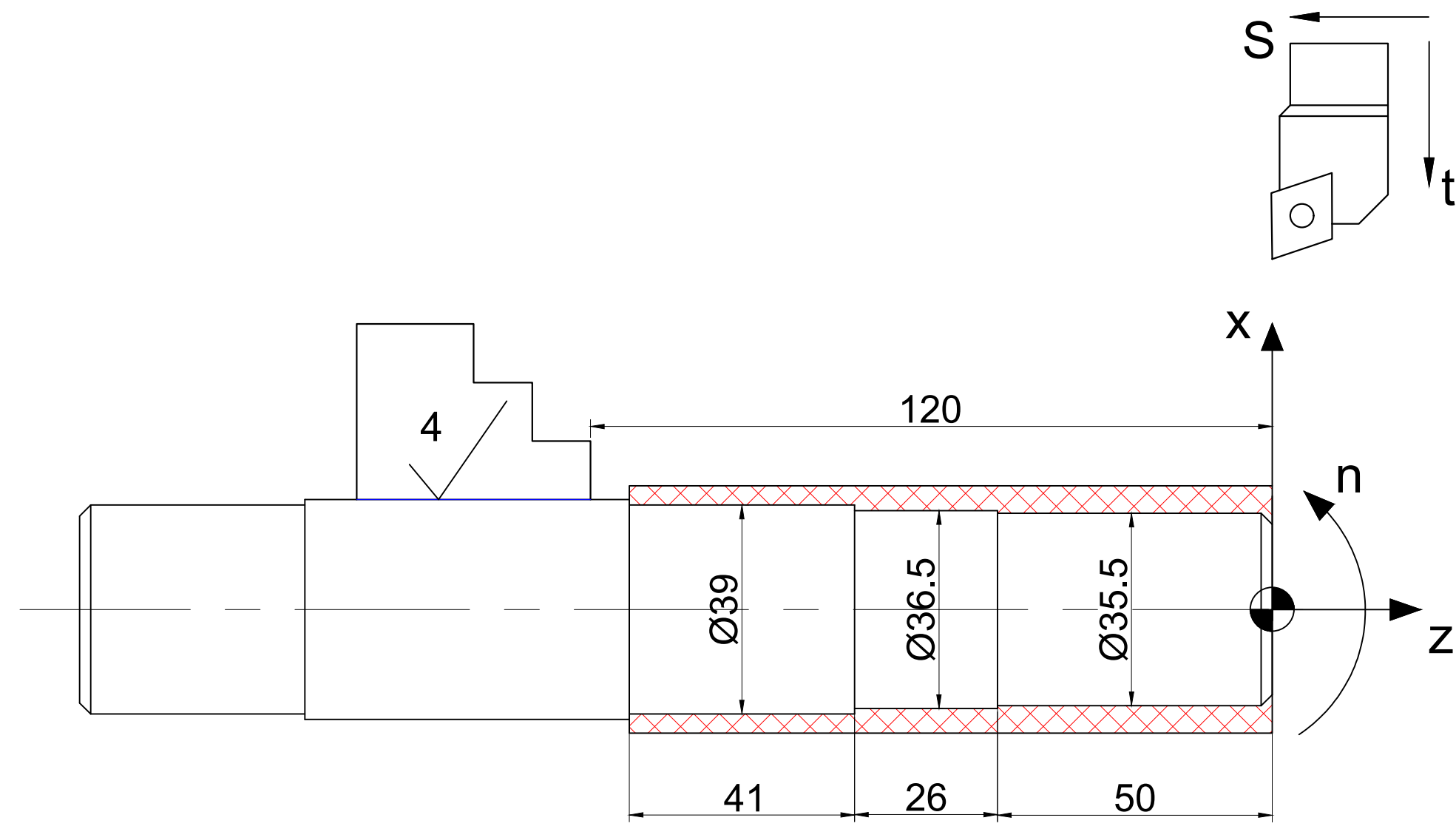
Cán dao	SCLCR1616H12	
Chiều dài dao	100 mm	
Mảnh dao	CCGT120404-AZ	
RE	0.4 mm	
Chế độ cắt		
Tốc độ vòng quay	n	1870 rpm
Lượng chạy dao	f	0.1 mm/rev
Chiều sâu cắt	a <sub>p</sub>	0.5 mm
Công suất cắt	P <sub>C</sub>	0.68 kW
Yêu cầu chung		
Số hiệu máy	MAXXTURN 65	
Độ nhám bề mặt	Ra=1,25	

Nguyên công II : Tiện bên trái trục  
Bước 1 : Khoan mặt đầu



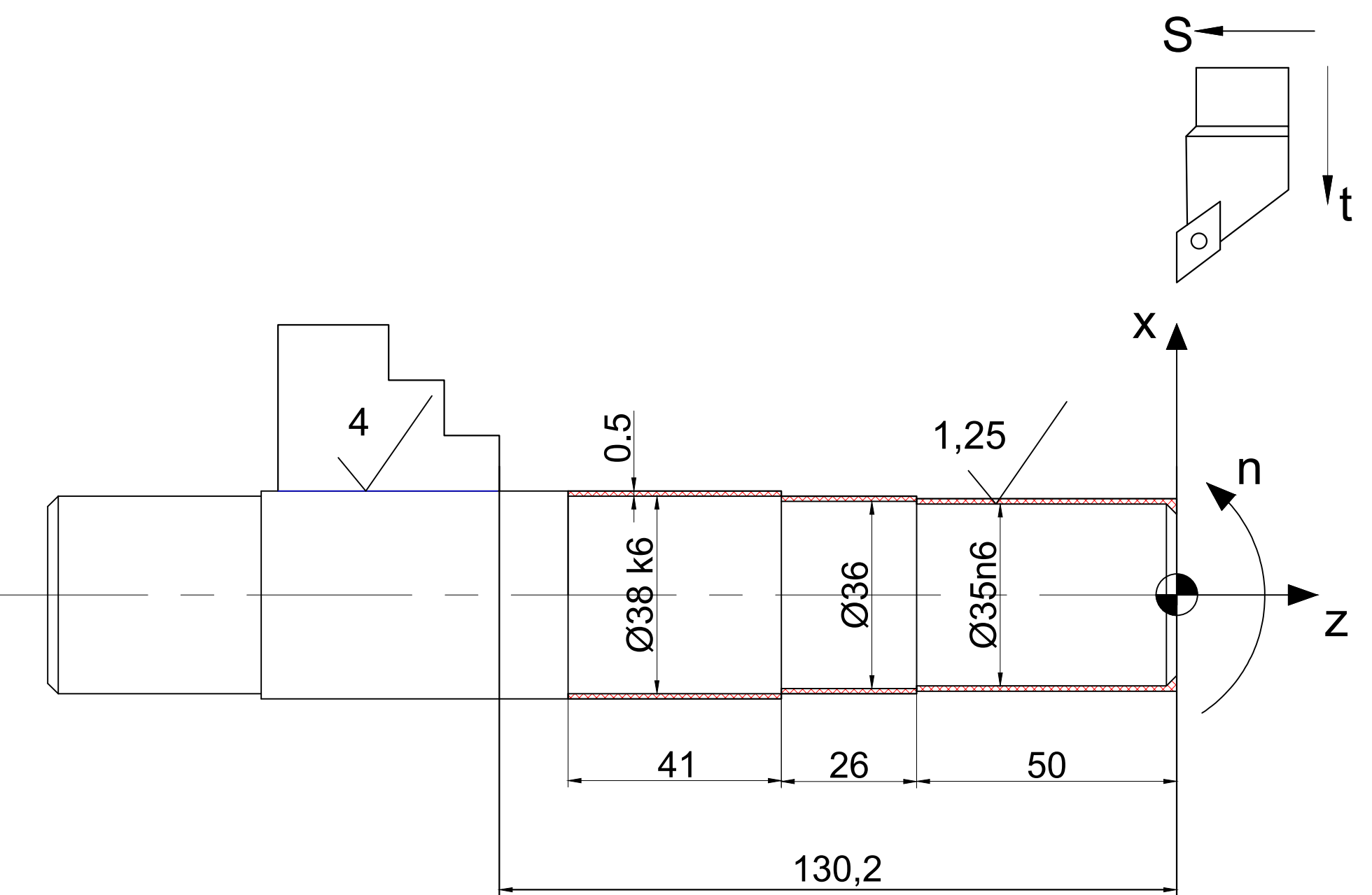
Cán dao	DCLNR/L1616H09	
Chiều dài dao	125 mm	
Mảnh dao	CNMG09T308	
RE	0.8 mm	
Chế độ cắt		
Tốc độ vòng quay	n	1870 rpm
Lượng chạy dao	f	0.25 mm/rev
Chiều sâu cắt	a <sub>P</sub>	1 mm
Công suất cắt	P <sub>C</sub>	2.55 kW
Yêu cầu chung		
Số hiệu máy	MAXXTURN 65	

Nguyên công II : Tiện bên trái trục  
Bước 2 : Tiện thô biên dạng



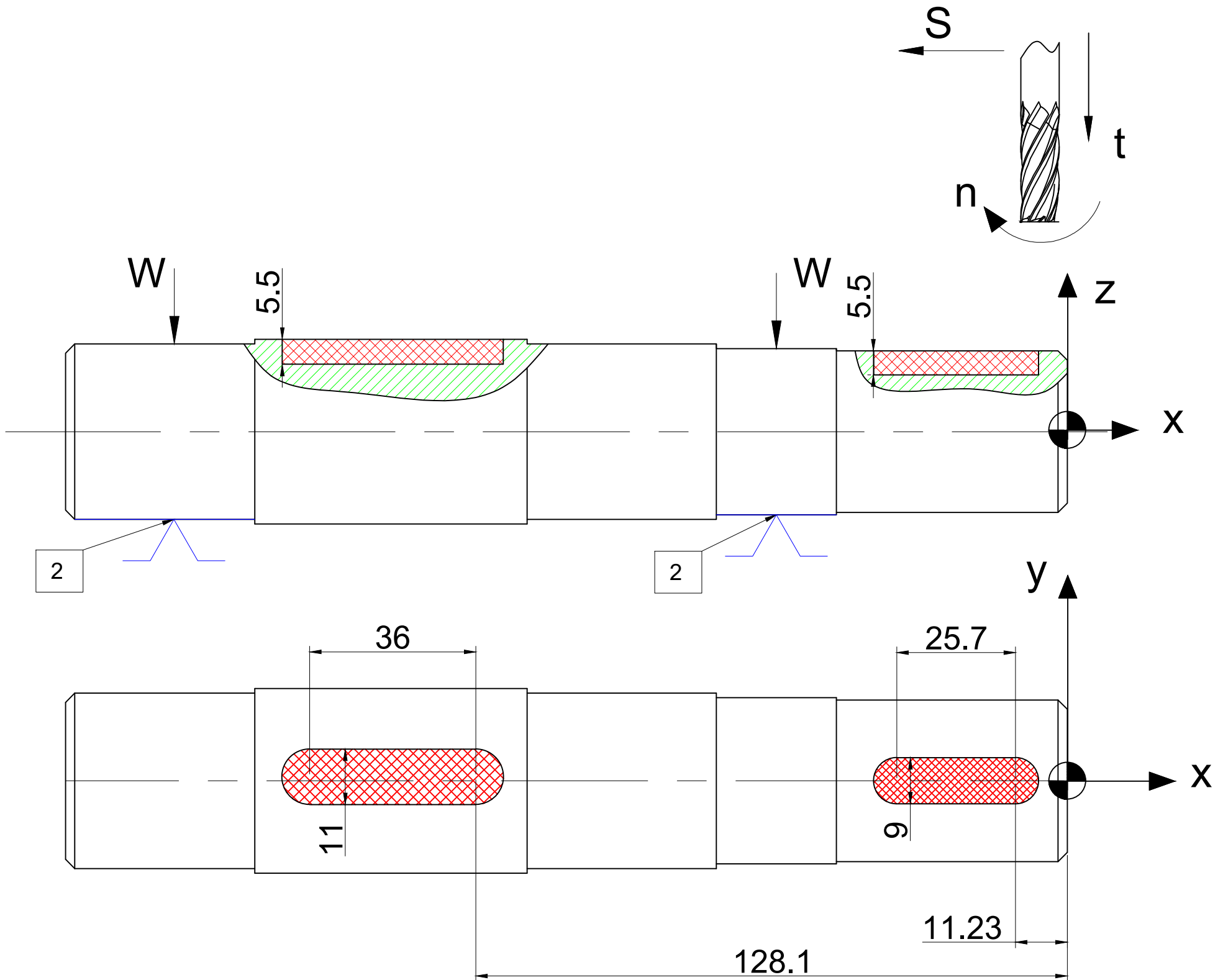
Cán dao	PCLNR2020K09	
Chiều dài dao	125 mm	
Mảnh dao	CNMG09T308	
RE	0.8 mm	
Chế độ cắt		
Tốc độ vòng quay	n	1870 rpm
Lượng chạy dao	f	0.4 mm/rev
Chiều sâu cắt	a <sub>P</sub>	1 mm
Công suất cắt	P <sub>C</sub>	3.99 kW
Yêu cầu chung		
Số hiệu máy	MAXXTURN 65	
Lượng dư gia công	0.5 mm	

Nguyên công II : Tiện bên trái trục  
Bước 3 : Tiện tinh biên dạng



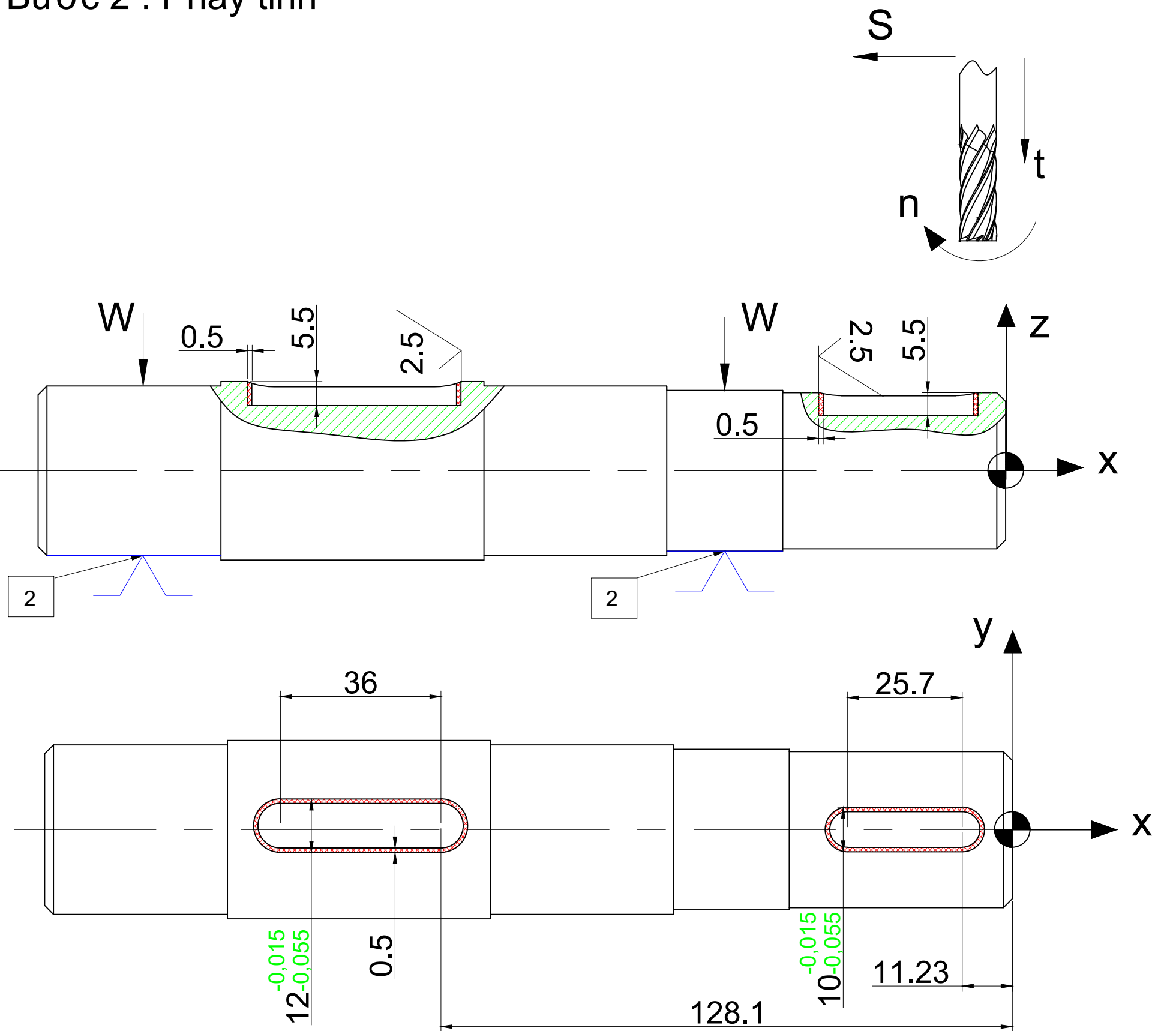
Cán dao	SCLCR1616H12	
Chiều dài dao	100 mm	
Mảnh dao	CCGT120404-AZ	
RE	0.4 mm	
Chế độ cắt		
Tốc độ vòng quay	n	1870 rpm
Lượng chạy dao	f	0.1 mm/rev
Chiều sâu cắt	a <sub>p</sub>	0.5 mm
Công suất cắt	P <sub>C</sub>	0.68 kW
Yêu cầu chung		
Số hiệu máy	MAXXTURN 65	
Độ nhám bề mặt	Ra=1,25	

Nguyên công III : Phay rãnh then  
Bước 1 : Phay thô



Dao	VQSVRD0600	
Đường kính	6 mm	
Chế độ cắt		
Tốc độ vòng quay	n	5000 rpm
Cutting feedrate	f	960 mm/min
Chiều sâu cắt	a <sub>P</sub>	1.2 mm
Lượng chạy dao	F <sub>Z</sub>	0.064 mm
Công suất cắt	P <sub>c</sub>	0.32 kW
Số hiệu máy	CNC Maxxmll 630	
Lượng dư gia công	0.5 mm	

Nguyên công III : Phay rãnh then  
Bước 2 : Phay tinh



Dao		MSMHDD0500	
Đường kính		5 mm	
Chế độ cắt			
Tốc độ vòng quay	n	5000 rpm	
Cutting feedrate	f	600 m/ph	
Chiều sâu cắt	a <sub>P</sub>	0.5 mm	
Công suất cắt	P <sub>C</sub>	0.2 kW	
Lượng chạy dao	F <sub>Z</sub>	0.07 KW	
Số hiệu máy	CNC Maxxmll 630		
Độ nhám bề mặt		2.5 mm	
Người vẽ		N.V THÀNH	8/5/2025
Kiểm tra			
Trưởng Đại học Bách Khoa - ĐHQĐ - Khoa Cơ Khí		Vật liệu : Thép C45	Tỉ lệ 1:1
		BẢN VẼ SƠ ĐỒ NGUYÊN CÔNG TRỤC I	