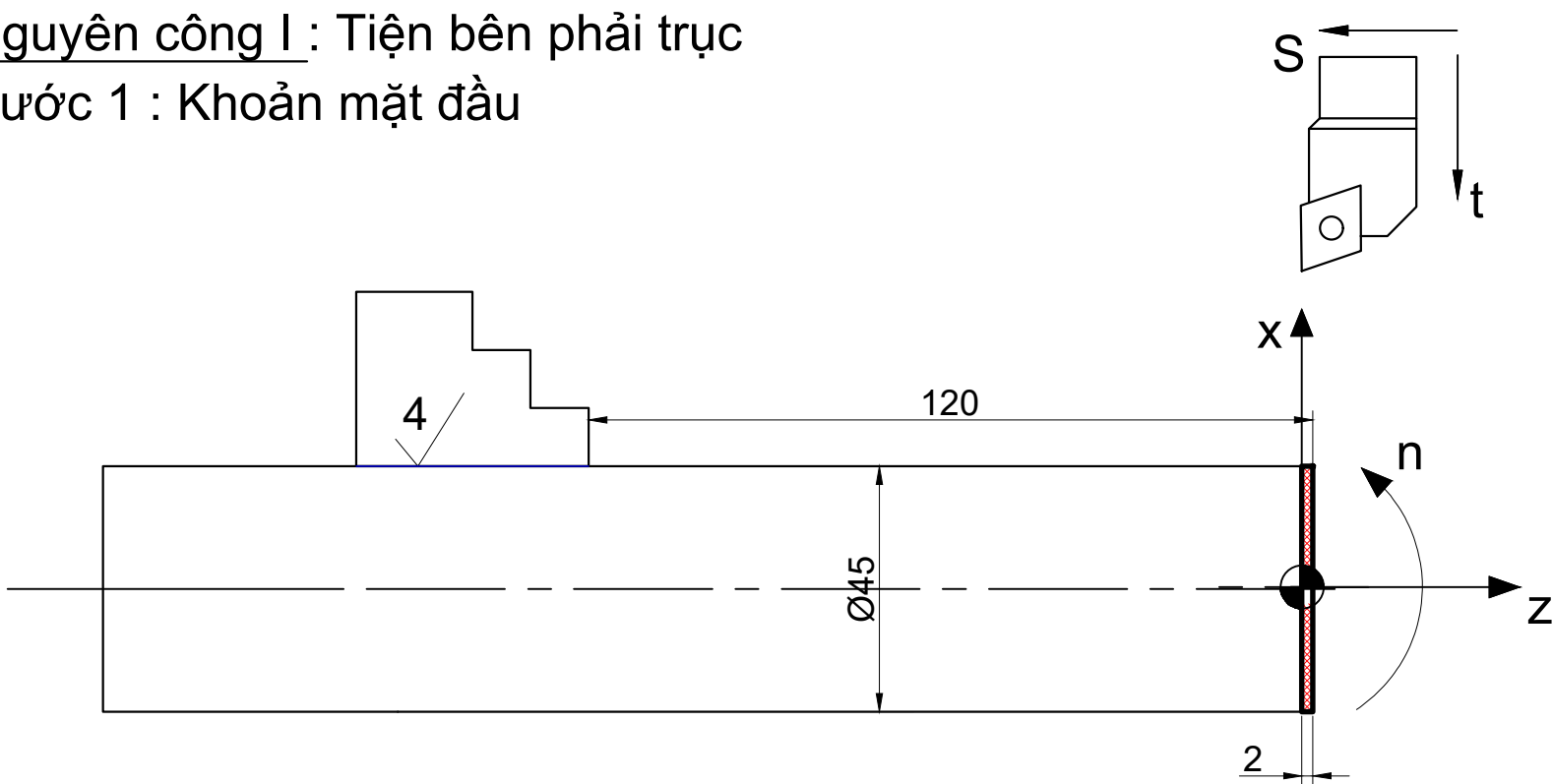
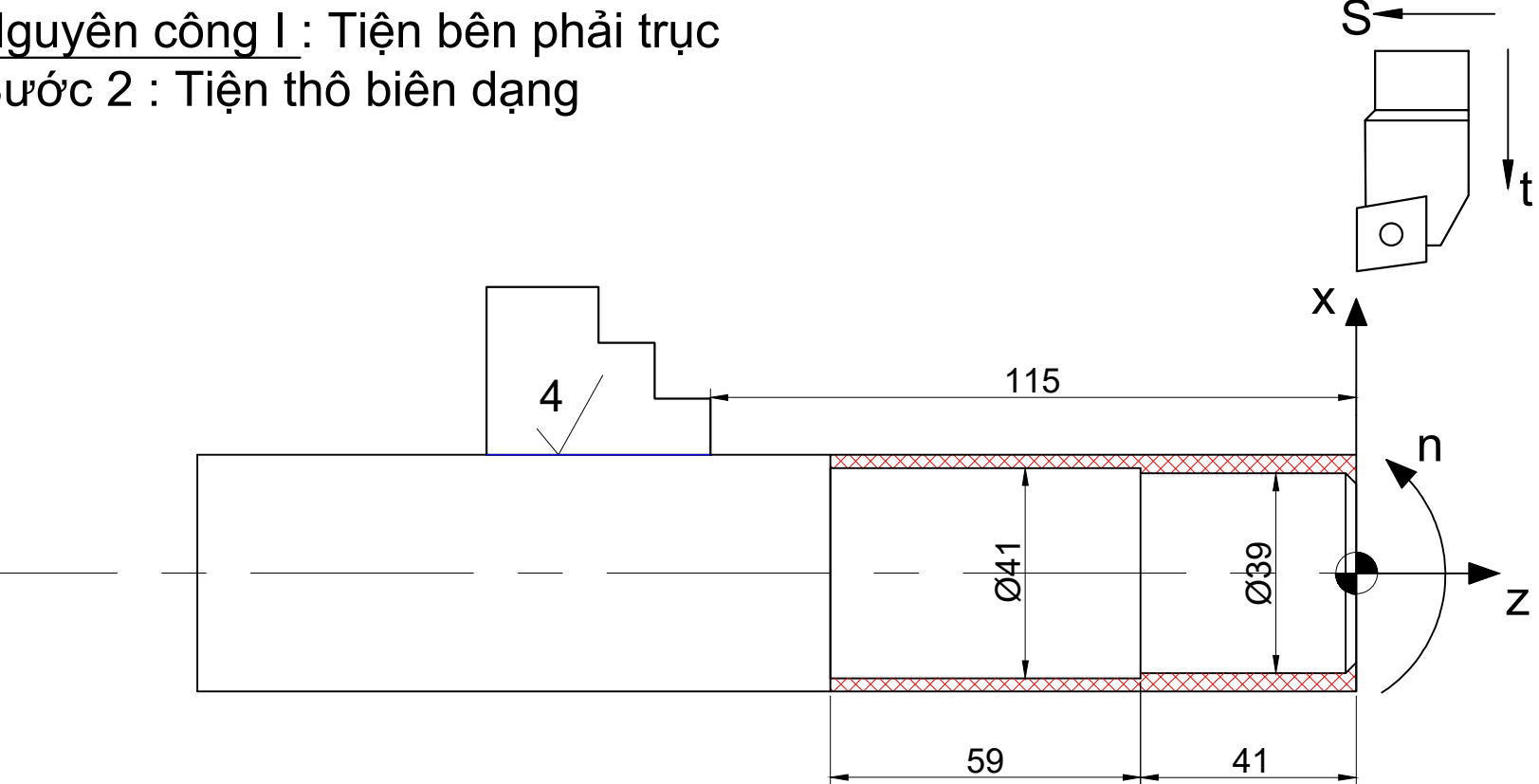


Nguyên công I : Tiện bên phải trục
Bước 1 : Khoan mặt đầu



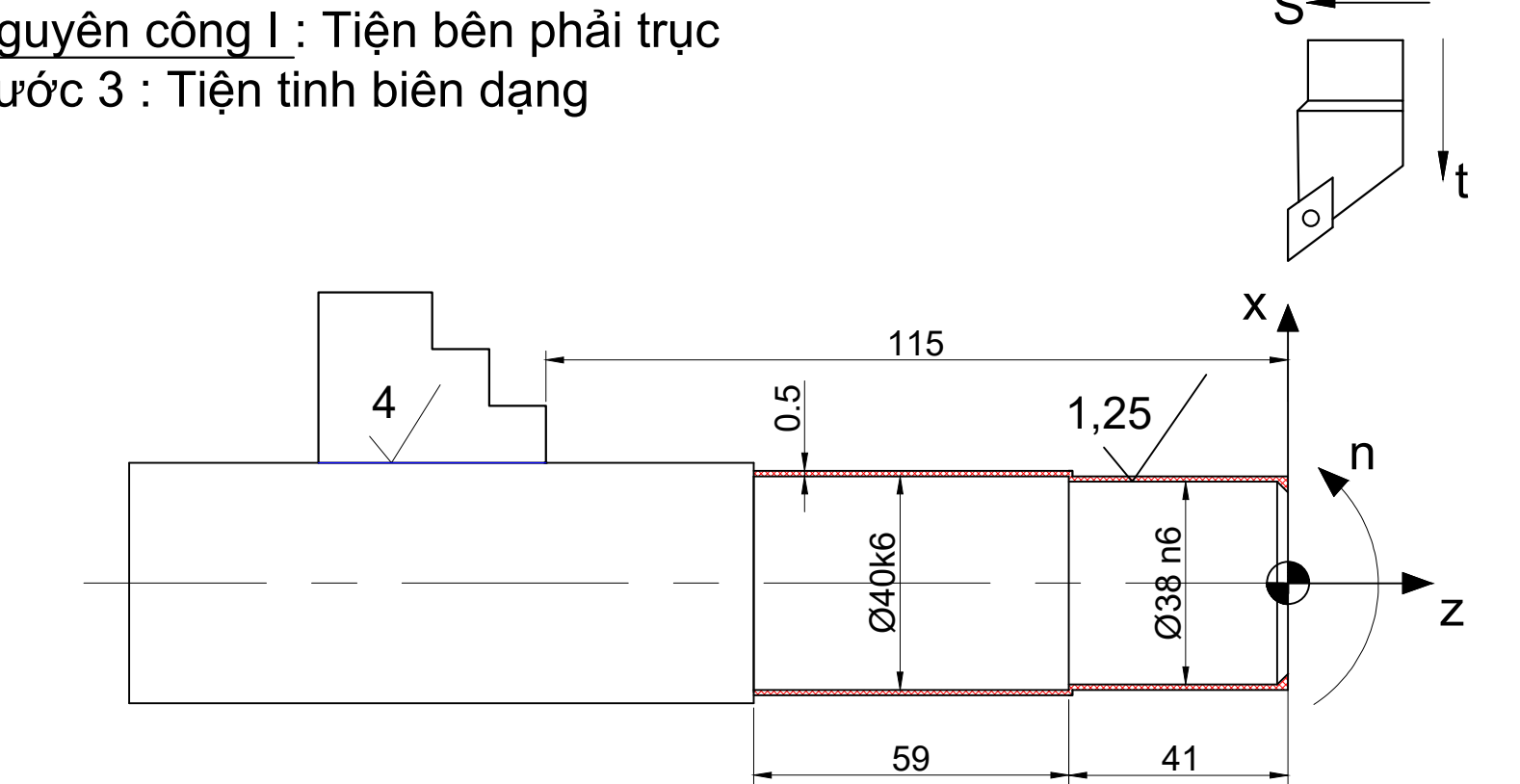
Cán dao	DCLNR/L1616H09	
Chiều dài dao	125 mm	
Mảnh dao	CNMG09T308	
RE	0.8 mm	
Chế độ cắt		
Tốc độ vòng quay	n	1870 rpm
Lượng chạy dao	f	0.25 mm/rev
Chiều sâu cắt	a _P	1 mm
Công suất cắt	P _C	2.55 kW
Yêu cầu chung		
Số hiệu máy	MAXXTURN 65	

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



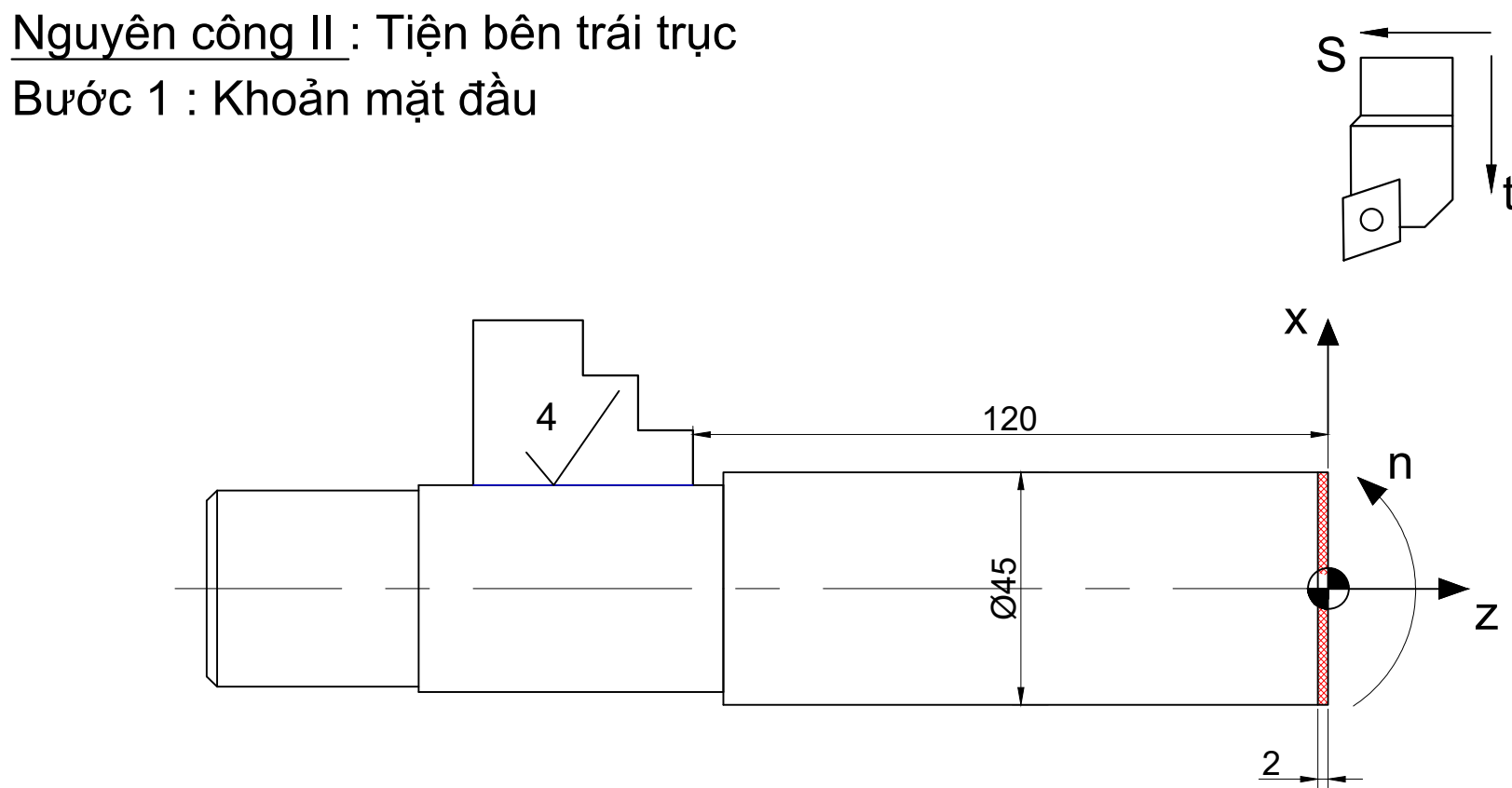
Cán dao	PCLNR2020K09	
Chiều dài dao	125 mm	
Mảnh dao	CNMG09T308	
RE	0.8 mm	
Chế độ cắt		
Tốc độ vòng quay	n	1870 rpm
Lượng chạy dao	f	0.4 mm/rev
Chiều sâu cắt	a _P	1 mm
Công suất cắt	N _C	3.99 kW
Yêu cầu chung		
Số hiệu máy	MAXXTURN 65	
Lượng dư gia công	0.5 mm	

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



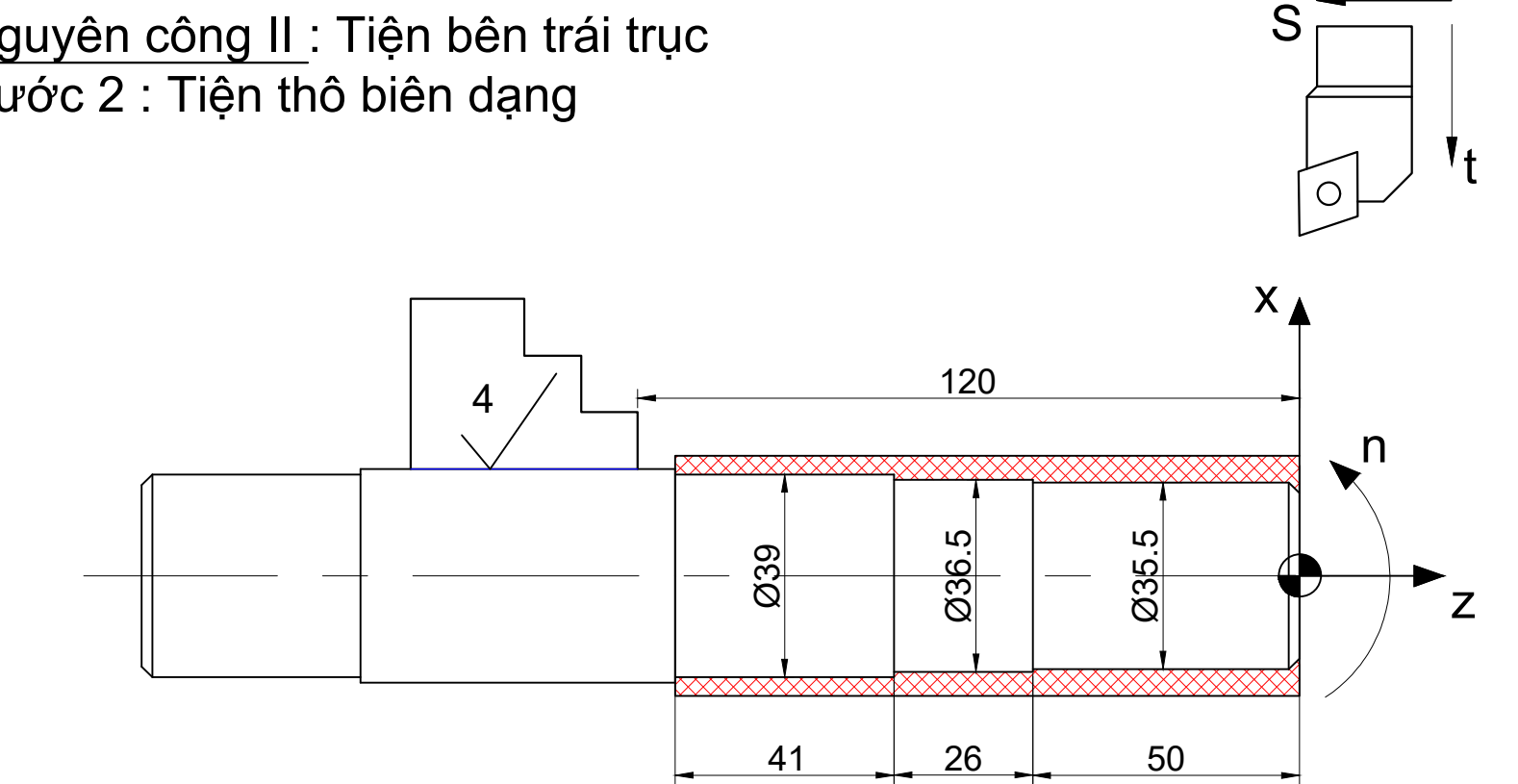
Cán dao	SCLCR1616H12	
Chiều dài dao	100 mm	
Mảnh dao	CCGT120404-AZ	
RE	0.4 mm	
Chế độ cắt		
Tốc độ vòng quay	n	1870 rpm
Lượng chạy dao	f	0.1 mm/rev
Chiều sâu cắt	a _P	0.5 mm
Công suất cắt	P _C	0.68 kW
Yêu cầu chung		
Số hiệu máy	MAXXTURN 65	
Độ nhám bề mặt	Ra=1,25	

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



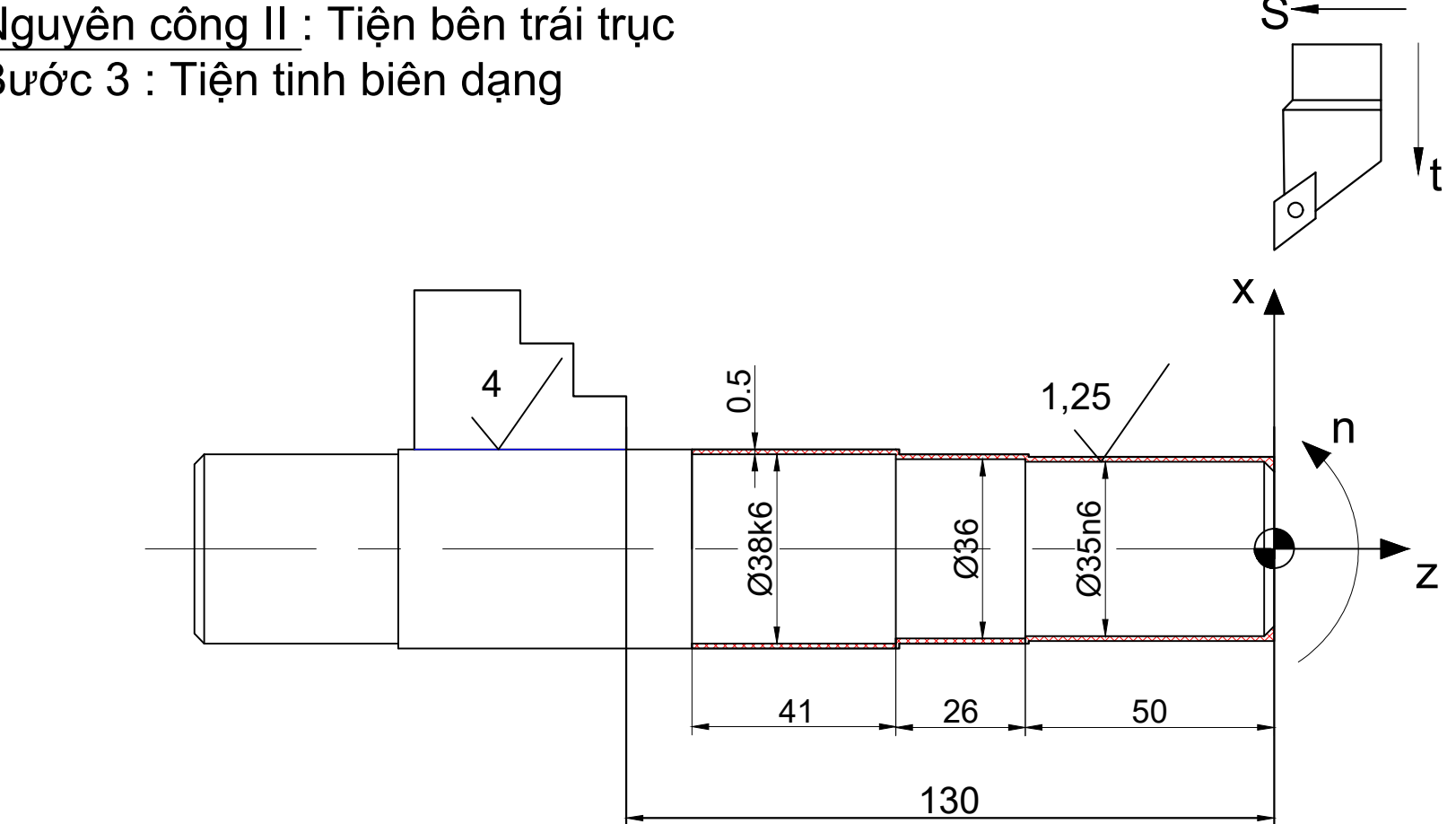
Cán dao	DCLNR/L1616H09	
Chiều dài dao	125 mm	
Mảnh dao	CNMG09T308	
RE	0.8 mm	
Chế độ cắt		
Tốc độ vòng quay	n	1870 rpm
Lượng chạy dao	f	0.25 mm/rev
Chiều sâu cắt	a _P	1 mm
Công suất cắt	P _C	2.55 kW
Yêu cầu chung		
Số hiệu máy	MAXXTURN 65	

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



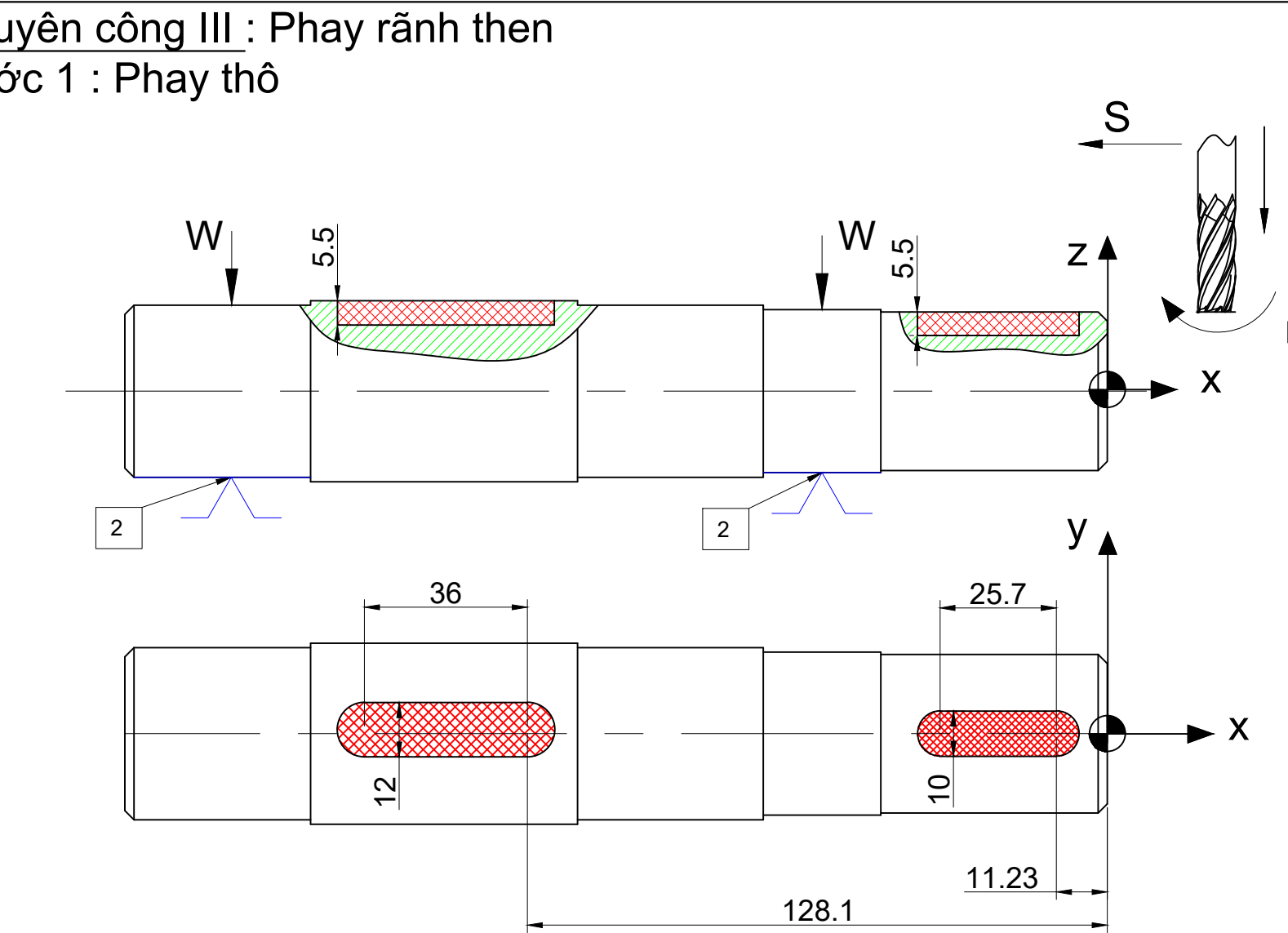
Cán dao	PCLNR2020K09	
Chiều dài dao	125 mm	
Mảnh dao	CNMG09T308	
RE	0.8 mm	
Chế độ cắt		
Tốc độ vòng quay	n	1870 rpm
Lượng chạy dao	f	0.4 mm/rev
Chiều sâu cắt	a _P	1 mm
Công suất cắt	P _C	3.99 kW
Yêu cầu chung		
Số hiệu máy	MAXXTURN 65	
Lượng dư gia công	0.5 mm	

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



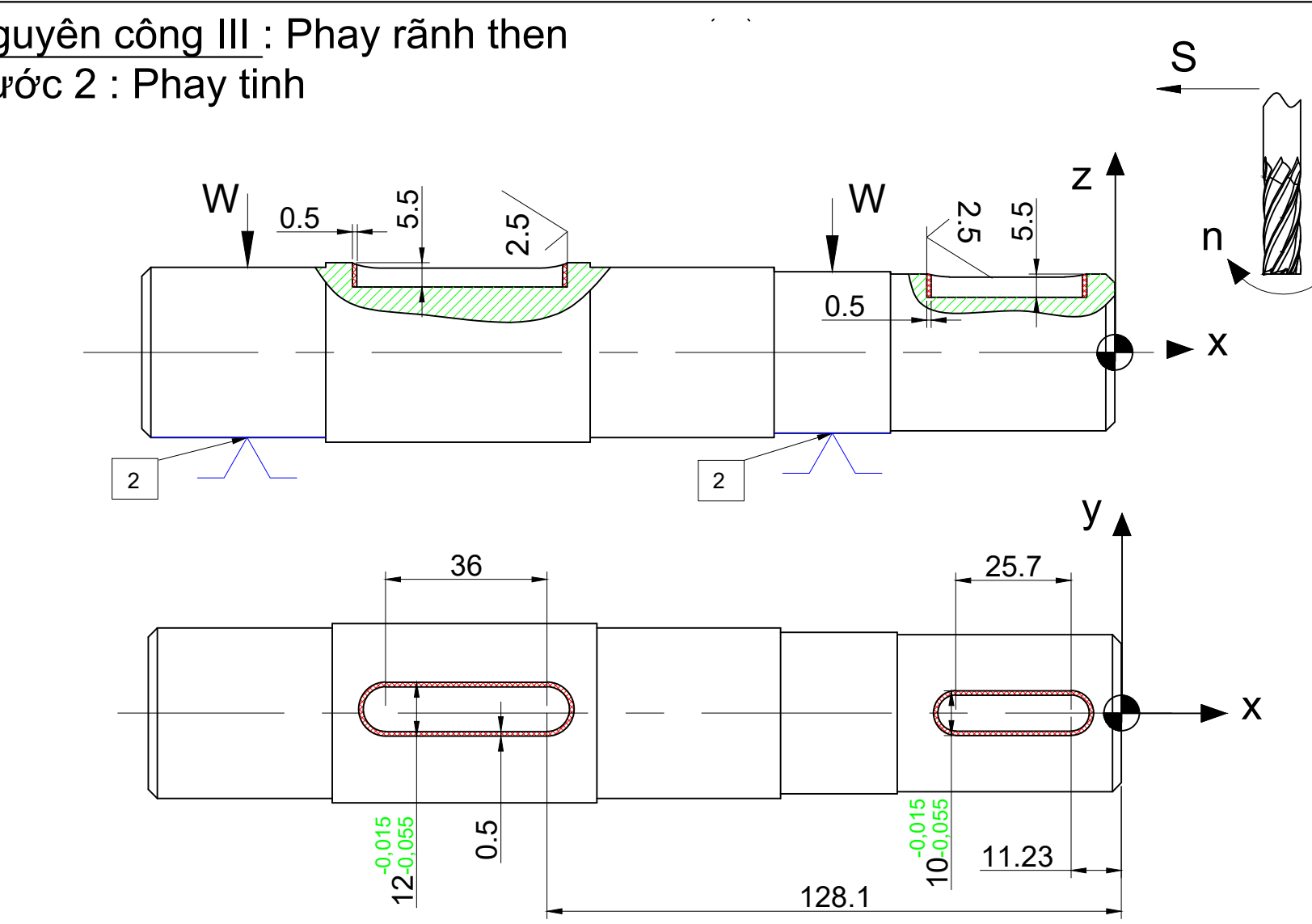
Cán dao	SCLCR1616H12	
Chiều dài dao	100 mm	
Mảnh dao	CCGT120404-AZ	
RE	0.4 mm	
Chế độ cắt		
Tốc độ vòng quay	n	1870 rpm
Lượng chạy dao	f	0.1 mm/rev
Chiều sâu cắt	a _P	0.5 mm
Công suất cắt	P _C	0.68 kW
Yêu cầu chung		
Số hiệu máy	MAXXTURN 65	
Độ nhám bề mặt	Ra=1,25	

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 _P	1.2 mm
Lượng chạy dao	F _Z	0.064 mm
Công suất cắt	P _c	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	
			f	600 mm/min	
Chiều sâu cắt			a _p	0.5 mm	
Lượng chạy dao			F _Z	0.03 mm	
Công suất cắt			P _c	0.07 KW	
Số hiệu máy			CNC Maxxmll 630		
Độ nhám bề mặt			2.5 mm		
Người vẽ	N.V THÀNH	8/5/2023	BẢN VẼ SƠ ĐỒ NGUYÊN CÔNG TRỤC I		
Kiểm tra					
Trường Đại học Bách Khoa - ĐHQĐ - Khoa Cơ Khí			Vật liệu : Thép C45		Tỉ lệ 1:1