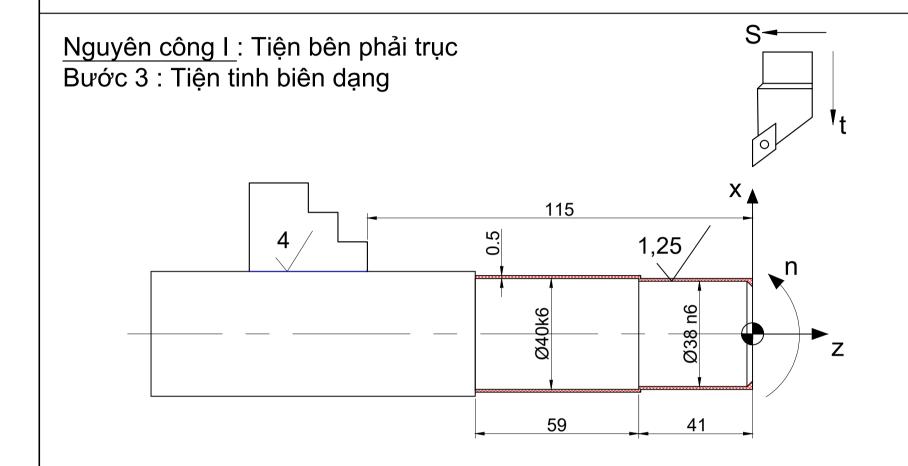


Cán dao	DC	DCLNR/L1616H09		
Chiều dài dao	125 mm			
Mảnh dao	CNMG09T308			
RE	0.8 mm			
Chế độ cắt				
Tốc độ vòng quay	n 1870 rpm			
Lượng chạy dao	f	0.25 mm/rev		
Chiều sâu cắt	a _P	1 mm		
Công suất cắt	P _C 2.55 kW			
Yêu cầu chung				
Số hiệu máy	MAXXTURN 65			

Nguyên công I : Tiện bên phải trục Bước 2 : Tiện thô biên dạng	S -
	t t
	115
4	115 n
	- 1 88 - 7
	Z
	59 41

Cán dao PCLNR2020K09				
	I CL	PCLINR2U2URU9		
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			



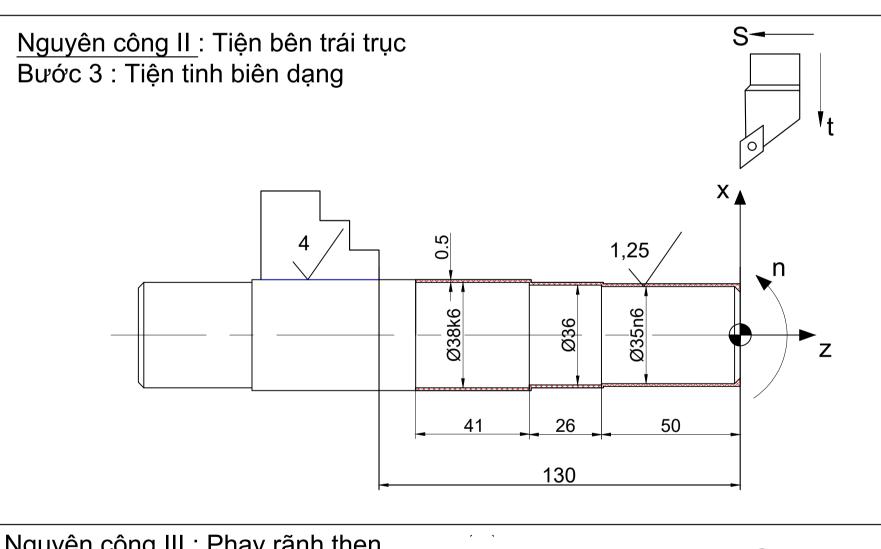
901				
SCLCR1616H12				
	100 mm			
CC	CGT120404-AZ			
0.4 mm				
Chế độ cắt				
n	1870 rpm			
f	0.1 mm/rev			
a _P	0.5 mm			
PC	0.68 kW			
Yêu cầu chung				
MAXXTURN 65				
Ra=1,25				
	độ cắt n f a _P P _C cầu chu			

Nguyên công II : Tiện bên trái trục Bước 1 : Khoản mặt đầu	s s	t t
	120 	Z

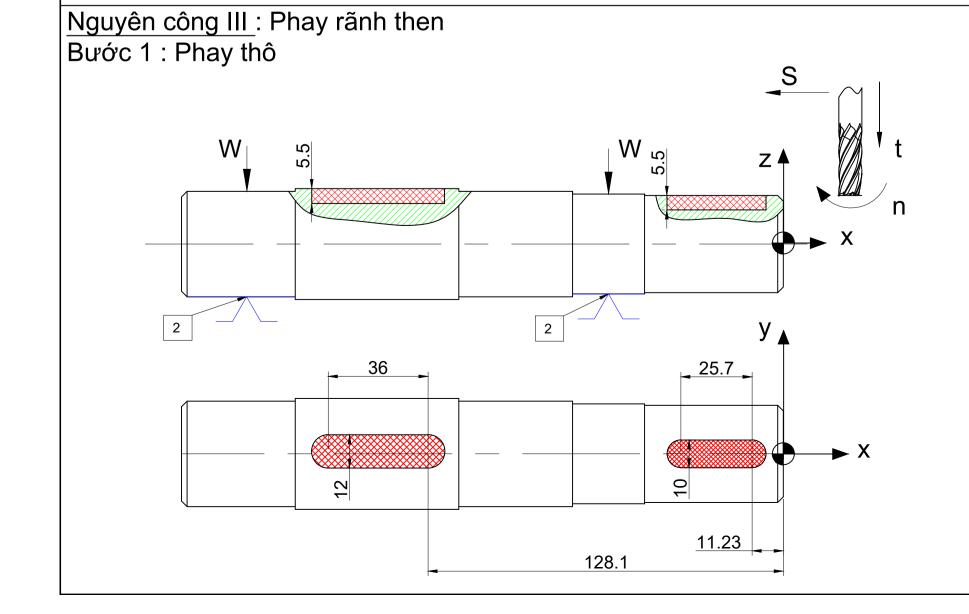
Cán dao	DCLNR/L1616H09		
Chiều dài dao	125 mm		
Mảnh dao	CNMG09T308		
RE	0.8 mm		
Chế độ cắt			
Tốc độ vòng quay	n 1870 rpm		
Lượng chạy dao	f	0.25 mm/rev	
Chiều sâu cắt	a _P 1 mm		
Công suất cắt	P _C 2.55 kW		
Yêu cầu chung			
Số hiệu máy	MAXXTURN 65		

Nguyên công II : Tiện bên trái tr Bước 2 : Tiện thô biên dạng	ņС		s t
	6EØ	120 \$980 26	x n z = 50

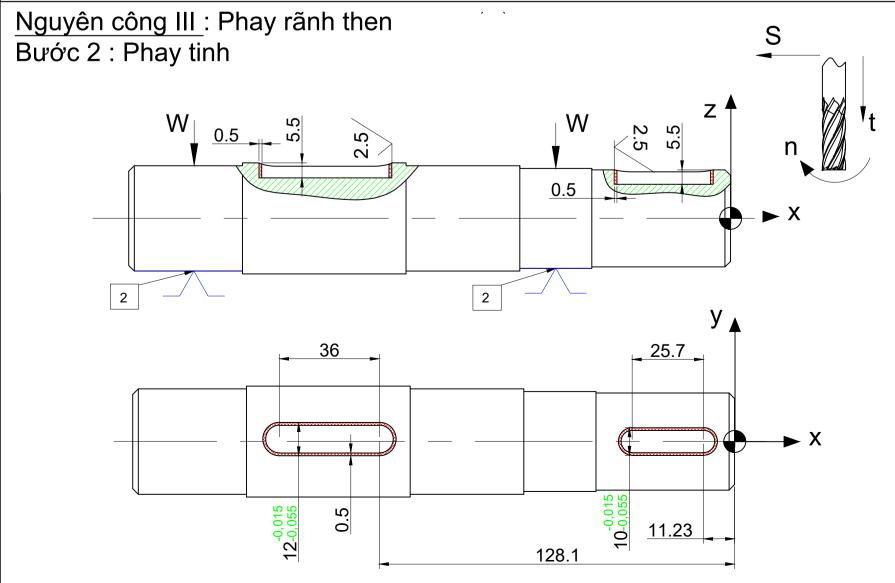
Cán dao	PCLNR2020K09		
Chiều dài dao	•	125 mm	
Mảnh dao	CN	MG09T308	
RE	0.8 mm		
Chế	Chế độ cắt		
Tốc độ vòng quay	n	1870 rpm	
Lượng chạy dao	f	0.4 mm/rev	
Chiều sâu cắt	a _P	1 mm	
Công suất cắt	РС	3.99 kW	
Yêu cầu chung			
Số hiệu máy	MAXXTURN 65		
Lượng dư gia công	0.5 mm		



Cán dao	SCL	CR1616H12	
Chiều dài dao		100 mm	
Mảnh dao	CC	GT120404-AZ	
RE	0.4 mm		
Chế	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	РС	0.68 kW	
Yêu cầu chung			
Số hiệu máy	MAXXTURN 65		
Độ nhám bề mặt	Ra=1,25		



Dao	V	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	Pc	0.32 kW		
Số hiệu máy	CNC	CNC Maxxmill 630		
Lượng dư gia công	0.5 mm			



Dao	Dao		MSMHDD0500		
Đưò	ng kính		5 mm		
		Chế	độ cắt		
Tốc	Tốc độ vòng quay		n	5000 rpm	
			f	600 mm/min	
Chiề	Chiều sâu cắt		a _P	0.5 mm	
Lượi	Lượng chạy dao		FZ	0.03 mm	
Côr	ng suất cắt		Рс	0.07 KW	
Số h	niệu máy		CNC Maxxmill 630		630
Độ r	Độ nhám bề mặt		2.5 mm		
Người vẽ	N.V THÀNH	18/5/2023	BẢN VỄ SƠ ĐỒ		
Kiểm tra			NGUYÊN CÔNG TRỤC I		
_	Trường Đại học Bách Khoa -		Vật liệu : Thép C45		Tỉ lệ 1:1
HUHUH - I	ĐHĐN - Khoa Cơ Khí				