|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| Дата | 30.05.2020 |
| Группа | 317-2 |
| Дисциплина | Программирование |
| Форма занятия (лекция/лабораторная работа/практическое занятие/дифференцированный зачет/свой вариант) | Лабораторная работа |
| Тема | Составление УП |
| Содержание занятия | **Задание:**  Составить управляющую программу для обработки заготовки согласно эскизу (резьбу не нарезать), при следующих условиях: материал заготовки- сплав алюминия АК6; масса заготовки -0.3 кг; координаты точки смены инструмента Х50 Z50; глубина снимаемого припуска- 0,5мм; обороты шпинделя- 1000мин-1; подача -0,3 мм/мин  **План обработки:**  1. Установить заготовку L=101 мм. в 3-х кулачковый патрон и закрепить  2. Подрезать торец как чисто  T1 Резец проходной упорный  3 Точить цилиндр. Ф36 на длину 90 мм. за 2 прохода, снимая за проход слой 0.5 мм.  с формированием галтели слева R=3 мм.  с образованием конуса справа L=2 x 45 град.  T1 Резец проходной упорный  4. Точить наружный контур как чисто  T1 Резец проходной упорный  5. Отрезать деталь  T12 Резец отрезной   |  |  | | --- | --- | | **Данные**  **детали** | http://cnconline.ru/turn/cylinder-1.png | | **D** | 36 | | **L** | 90 | | **l** | 3 | | **r** | 3 | | **q** | - | | **s** | - | | **a** | 2х45 град |   Невзорова Н.А. |
| Форма обратной связи | Эл.почта, ВК в лс (отправлять совместно с экзаменом) |
|  |  |
|  | |