

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное
учреждение высшего образования
**ИРКУТСКИЙ НАЦИОНАЛЬНЫЙ ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ**

Институт авиамашиностроения и транспорта

наименование института

Технологии и оборудования машиностроительных производств

наименование выпускающей кафедры

Отчет по лабораторной работе «Заготовка»

По дисциплине

Программирование станков с ЧПУ

наименование учебной дисциплины

Выполнил студент

_____ группа

_____ подпись

А.А Панин

Н.А. Чумичев

И.О. Фамилия.

Принял

_____ подпись

А. С. Пятых

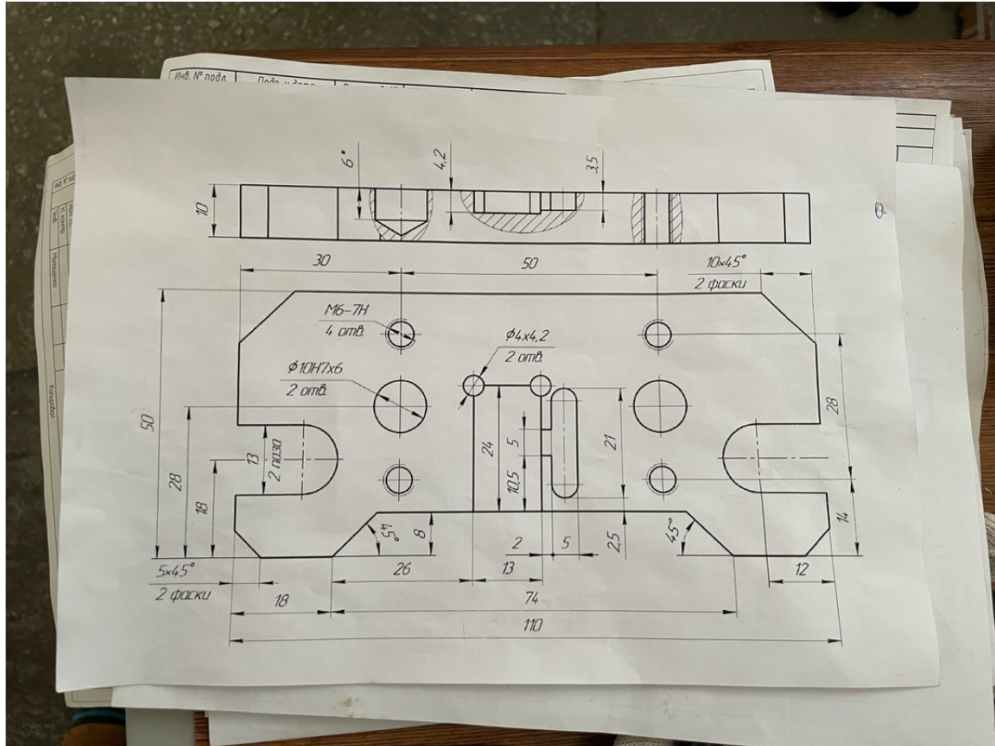
И.О. Фамилия

Иркутск 2023 г.

Заготовка

Цель: Создание детали в соответствии с чертежом на станке с ЧПУ.

Чертеж детали:



Код программы:

Программа	600602	Блокировка шпинделя: Защитная дверь рабочего пространства открыта	
08_02_22			
P	N5	08_02_22	ЧТ 1 G54
G	N25	Смещение	X2 Y2
F	N10	Попер. фрезер.	T=R590-063C5-11M F0.15/зуб V870m
G	N40	m0	
G	N15	Контур:	C1
F	N20	фрез.по траект	T=d10_z2 F0.025/зуб V300m Z0=0 Z1=-2
G	N60	m0	
F	N30	Продольный паз	T=d10_z2 F0.027/зуб V300m X0=0 Y0=18
F	N35	Продольный паз	T=d10_z2 F0.027/зуб V300m X0=91.5 Y0=18
G	N65	m0	
F	N45	Сверление	T=r840_0600 F0.2/об V180m Z1=-2
F	N50	001: Ряд отверстий	Z0=0 X0=44 Y0=32 N2
F	N70	002: Рамка отверст.	Z0=0 X0=30 Y0=14 N1=2 N2=2
F	N75	003: Ряд отверстий	Z0=0 X0=30 Y0=28 N2
G	N100	m0	
F	N80	Кругов. карман	T=mill_d4 F0.008/зуб S9000об. Z1=-2 o10

B_02_22			
G	N60	m0	
	N30	Продольный паз	T=d10_z2 F0.027/зуб V300m X0=0 Y0=18
	N35	Продольный паз	T=d10_z2 F0.027/зуб V300m X0=91.5 Y0=18
G	N65	m0	
	N45	Сверление	T=r840_0600 F0.2/об V180m Z1=-2
	N50	001: Ряд отверстий	Z0=0 X0=44 Y0=32 N2
	N70	002: Рамка отверст.	Z0=0 X0=30 Y0=14 N1=2 N2=2
	N75	003: Ряд отверстий	Z0=0 X0=30 Y0=28 N2
G	N100	m0	
	N80	Кругов. карман	T=mill_d4 F0.008/зуб S9000об. Z1=-2 ø10
	N85	Повторить поз.	003: Ряд отверстий
G	N105	m0	
	N115	Прямоуг. карман	T=mill_d4 F0.008/зуб S9000об. X0=44
	N90	Продольный паз	T=mill_d4 F0.008/зуб S9000об. X0=63.5
	N120	Продольный паз	T=mill_d4 F0.008/зуб S9000об. X0=55
END		Конец программы	N=1

Готовая деталь:

