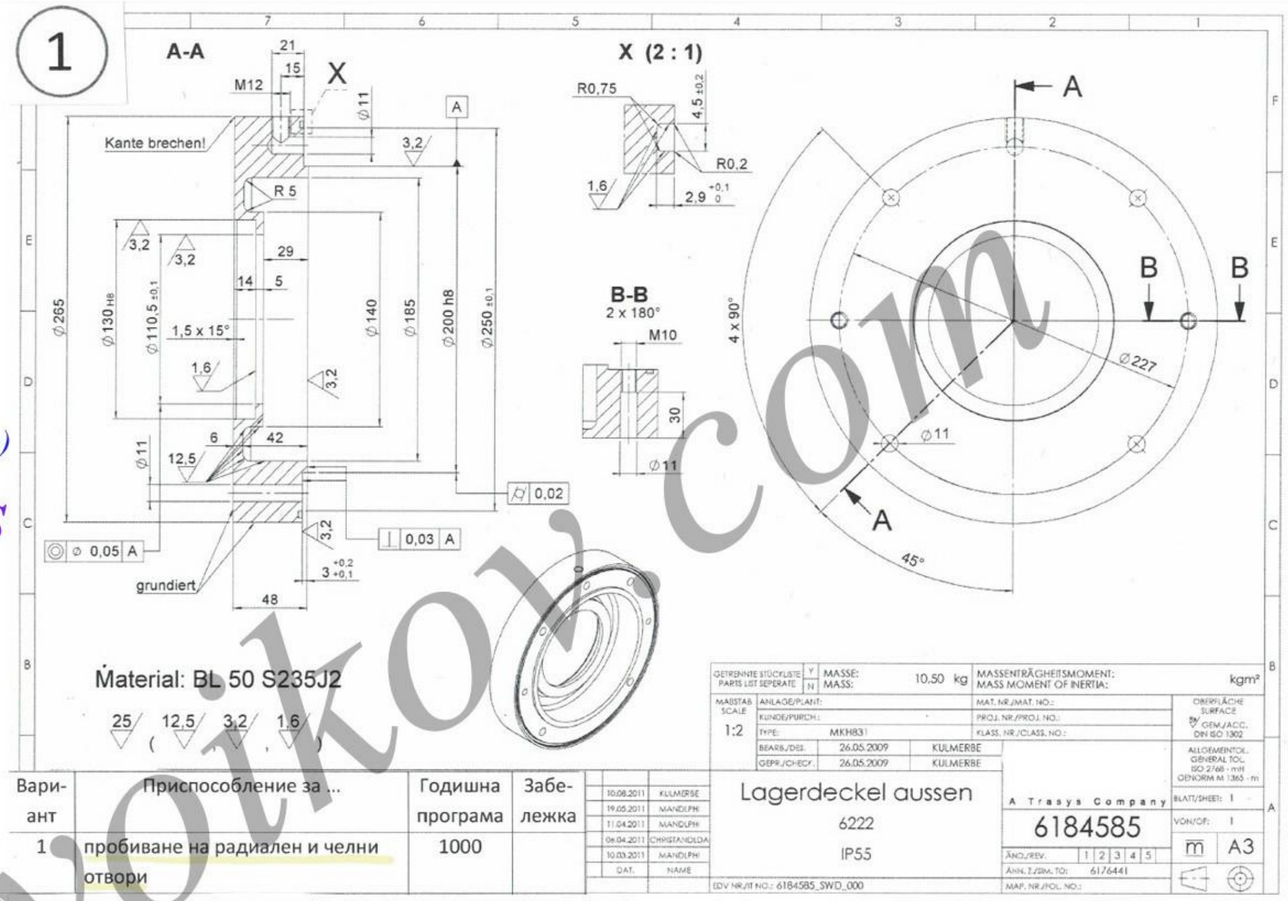
Изготвяне на технологичен процес за изработка на детайл

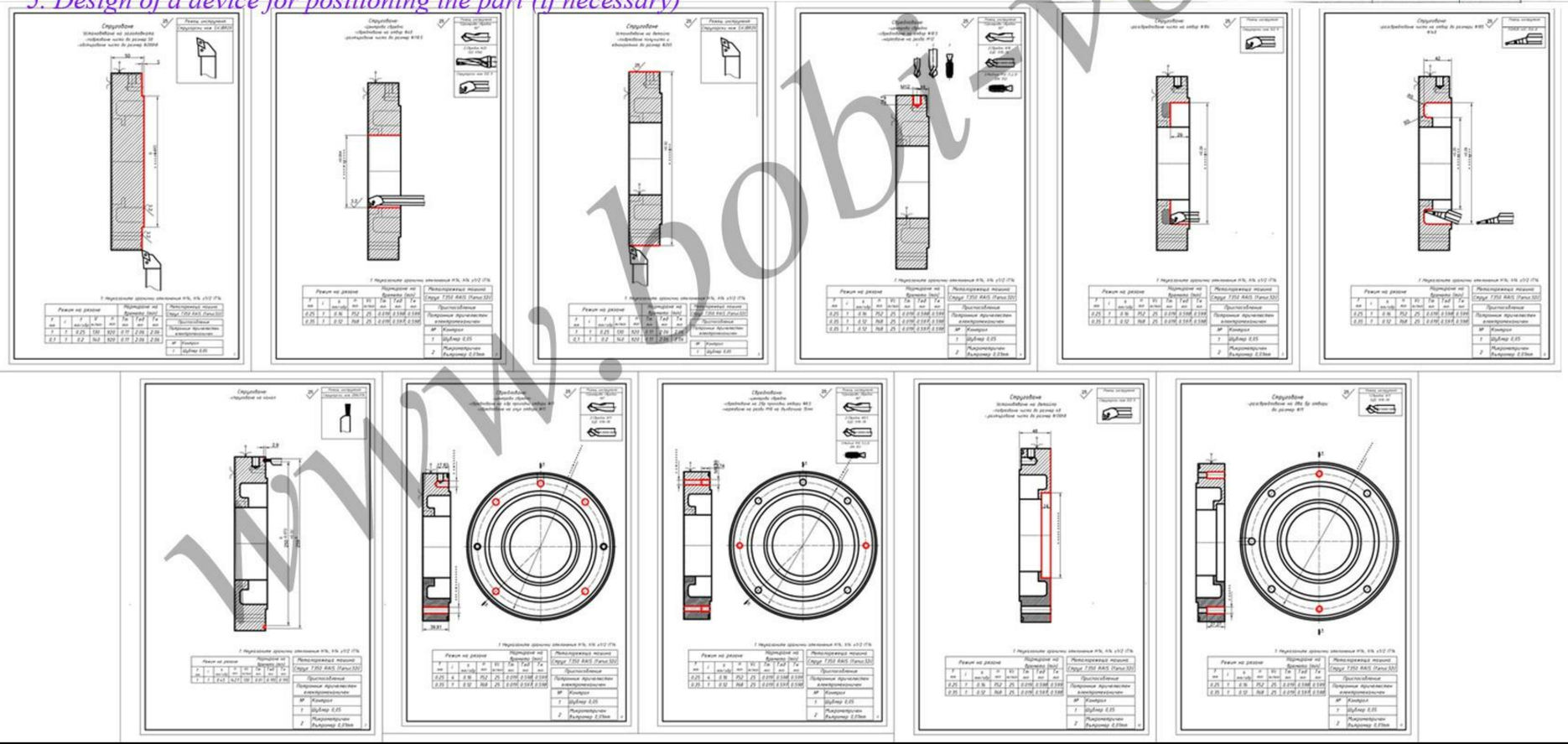
1.Анализ на детайла
2.Определяне на последователност при обработването за постигане на изискванията за точност и грапавост на повърхнините
3.Избор на режещи инструменти от електронни каталози за CNC машини
4.Изчертаване на всяка операция стъпка по стъпка
5.Проектиране на приспособление за позициониране на детайла (ако е необходимо)

Preparation of a technological process for the production of a detail

1. Analysis of the detail
2. Determining the sequence of processing to achieve the requirements for accuracy and roughness of surfaces
3. Selection of cutting tools from electronic catalogs for CNC machines
4. Draw each operation step by step
5. Design of a device for positioning the part (if necessary)



Вариант	Приспособление за ...	Годишна програма	Забележка
1	пробиване на радиален и челни отвори	1000	



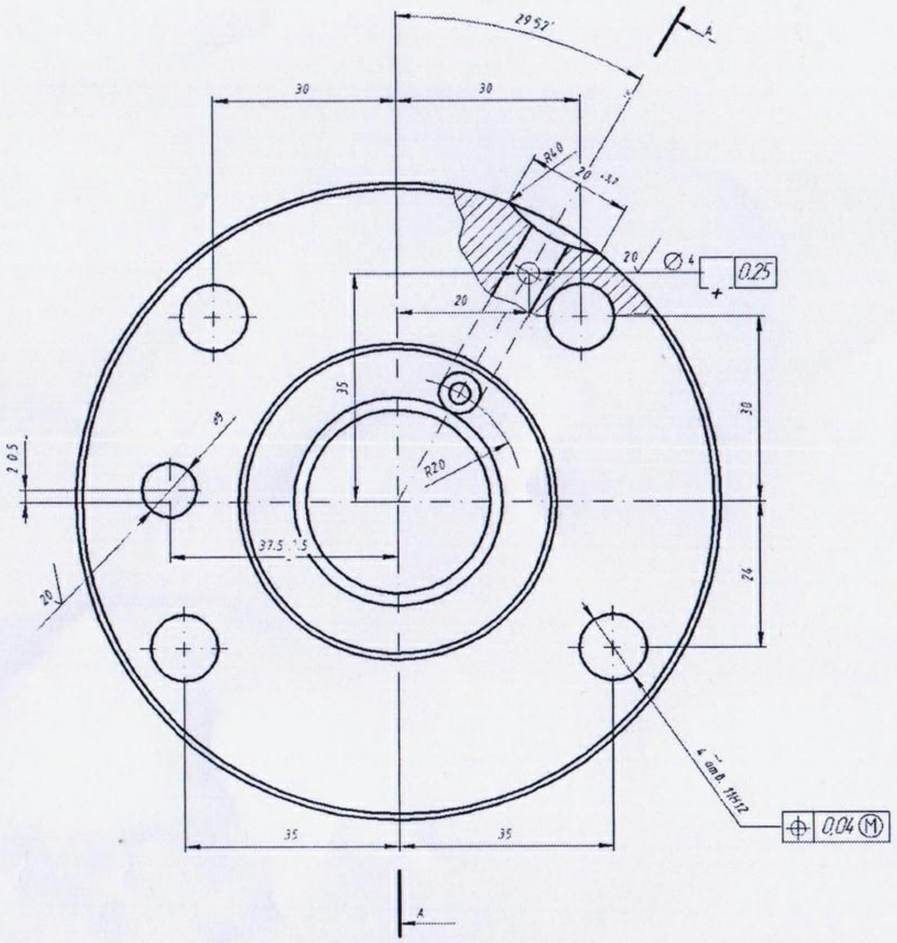
следва пример...
follows an example ...

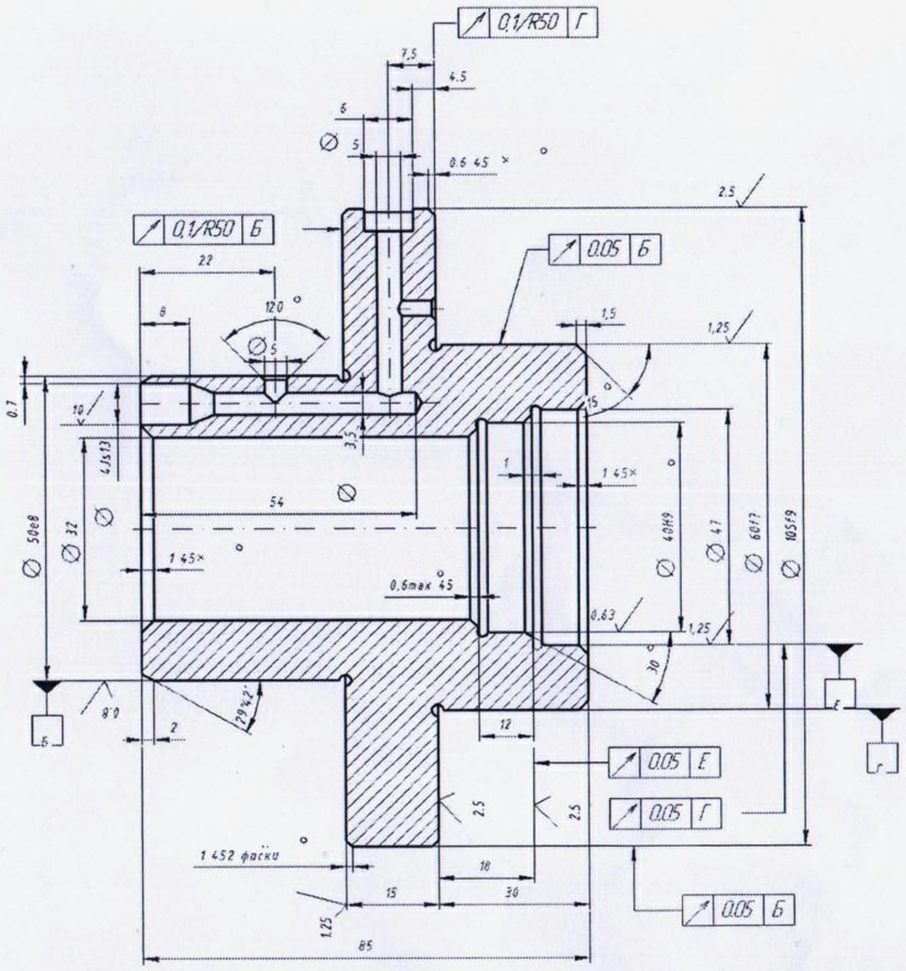
www.bobi-vo.com

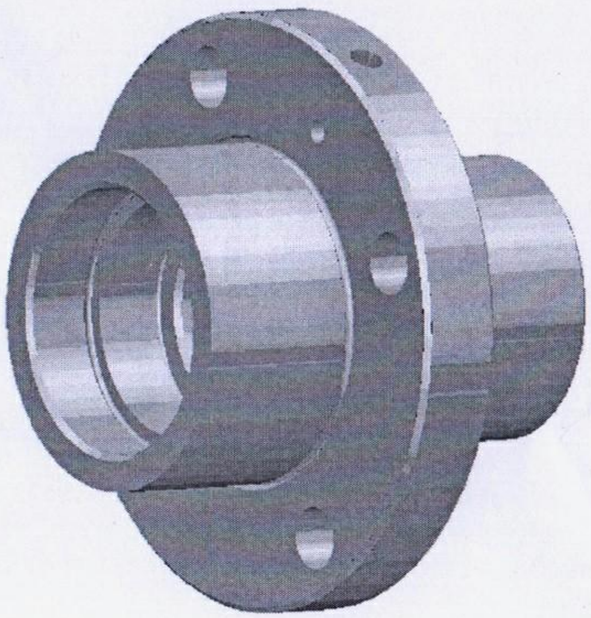
Входни данни:

Input data:

√40 (√1)







С425 ГОСТ7832-55

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланець 00.047	Лит.	Масса 1.33 / Масштаб 1:1
Разраб.		Савок І.В.				Лист	Листов 1
Пров.							
Т.контр.							
Н.контр.					С425 ГОСТ 7832-80	ЛНТУ каф. КТВ та ТМ гр. ТМм-51	
Утв.							

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Инв. № подл.

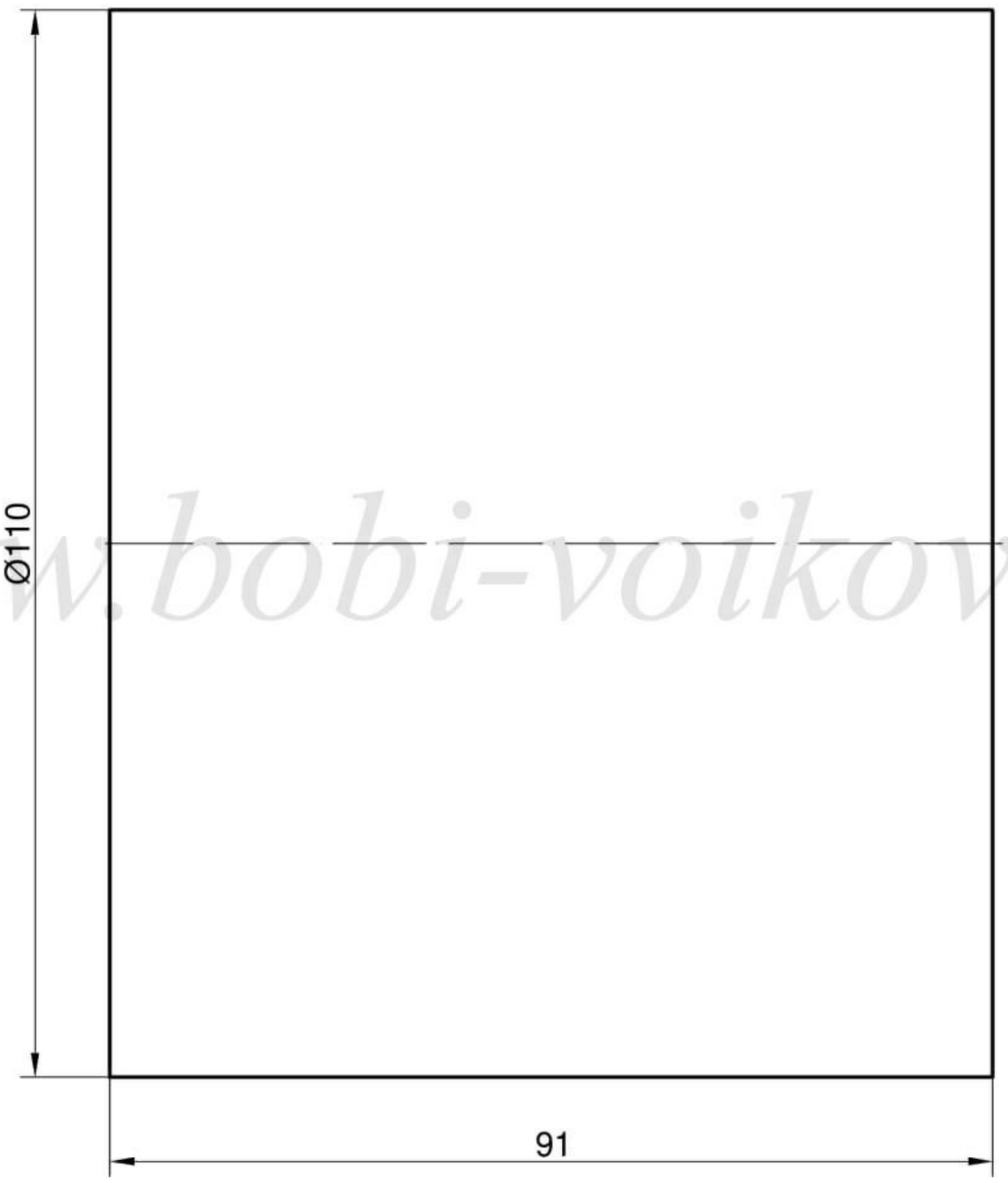
Изходни данни:

Вид в който проекта,
ще бъде представен:

Output data:

Type in which the project
will be presented:

Заготовка



www.bobi-voikov.com

Струговане

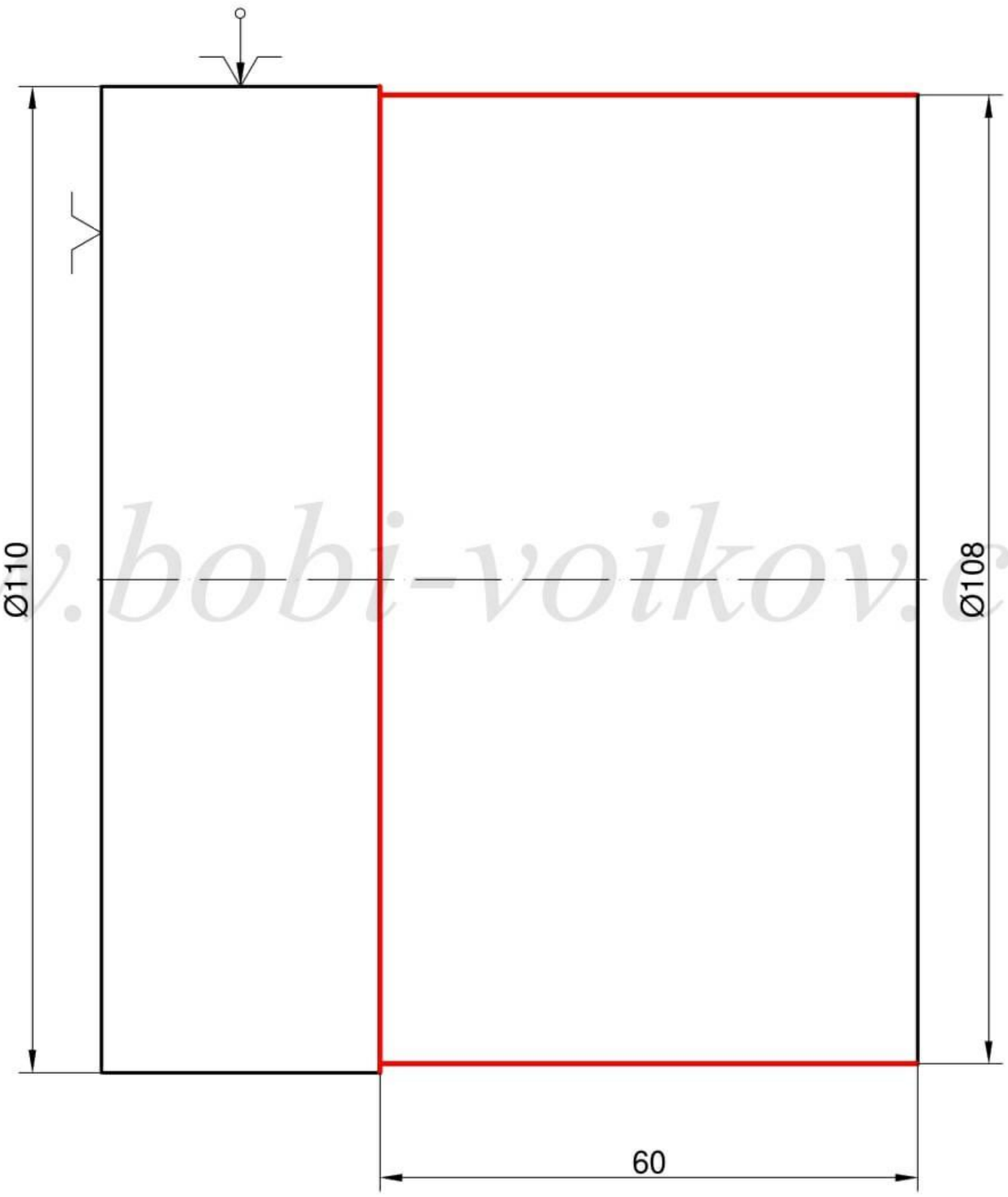
Установяване на заготовката в патронник

1. Обстъргване грубо до размер Ф108

40

Режещ инструмент
Стругарски нож DIN4972





www.bobi-voikov.com

40

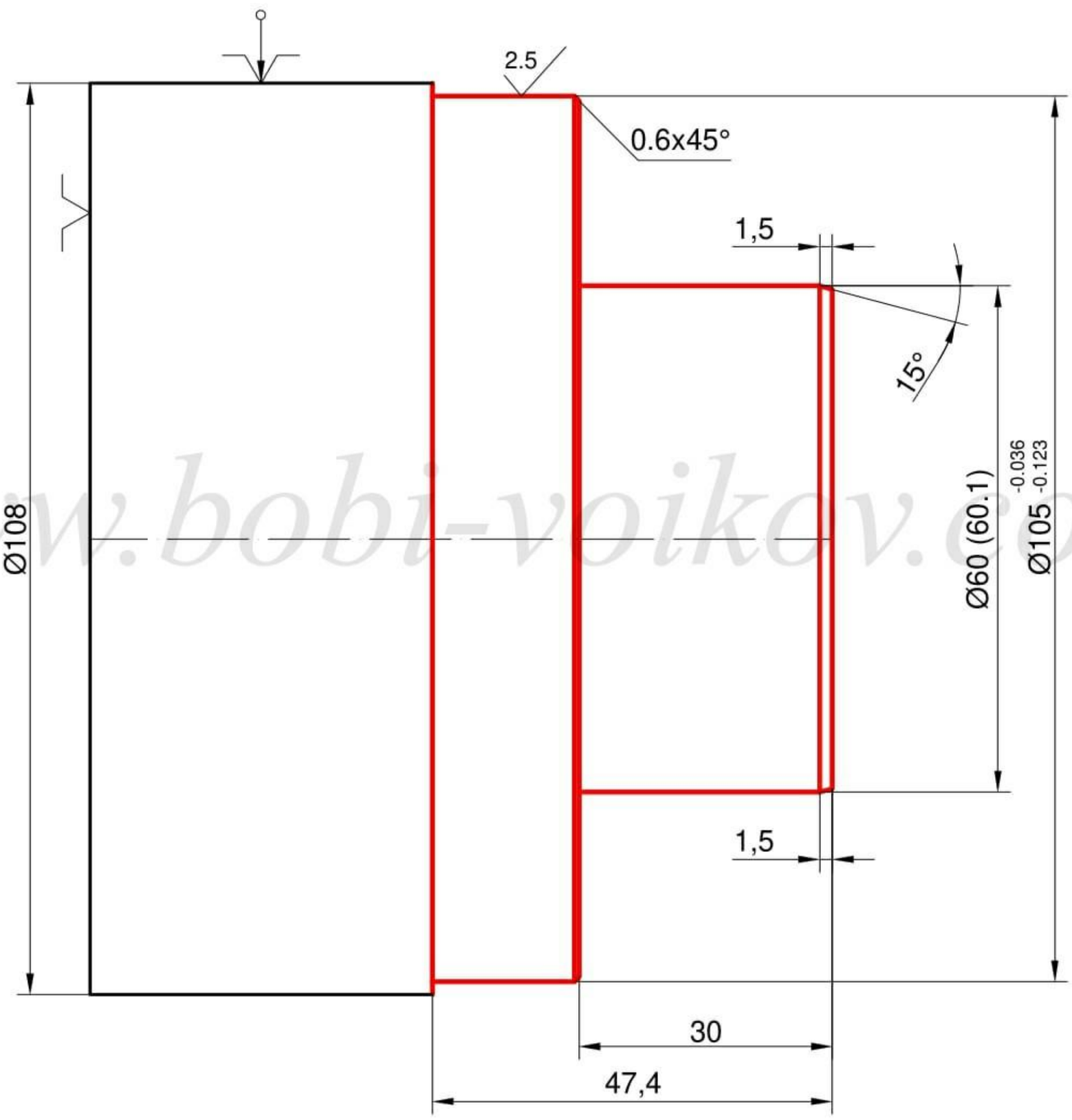
Режещ инструмент
Стругарски нож DIN4972


Струговане

Обръщане на заготовката

Установяване на заготовката в патронник

1. Обстъргване грубо до размер Ф105.5
2. Обстъргване чисто до размер Ф105
3. Обстъргване грубо до размер Ф60.5
4. Обстъргване чисто до размер Ф60.1

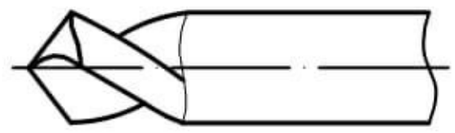


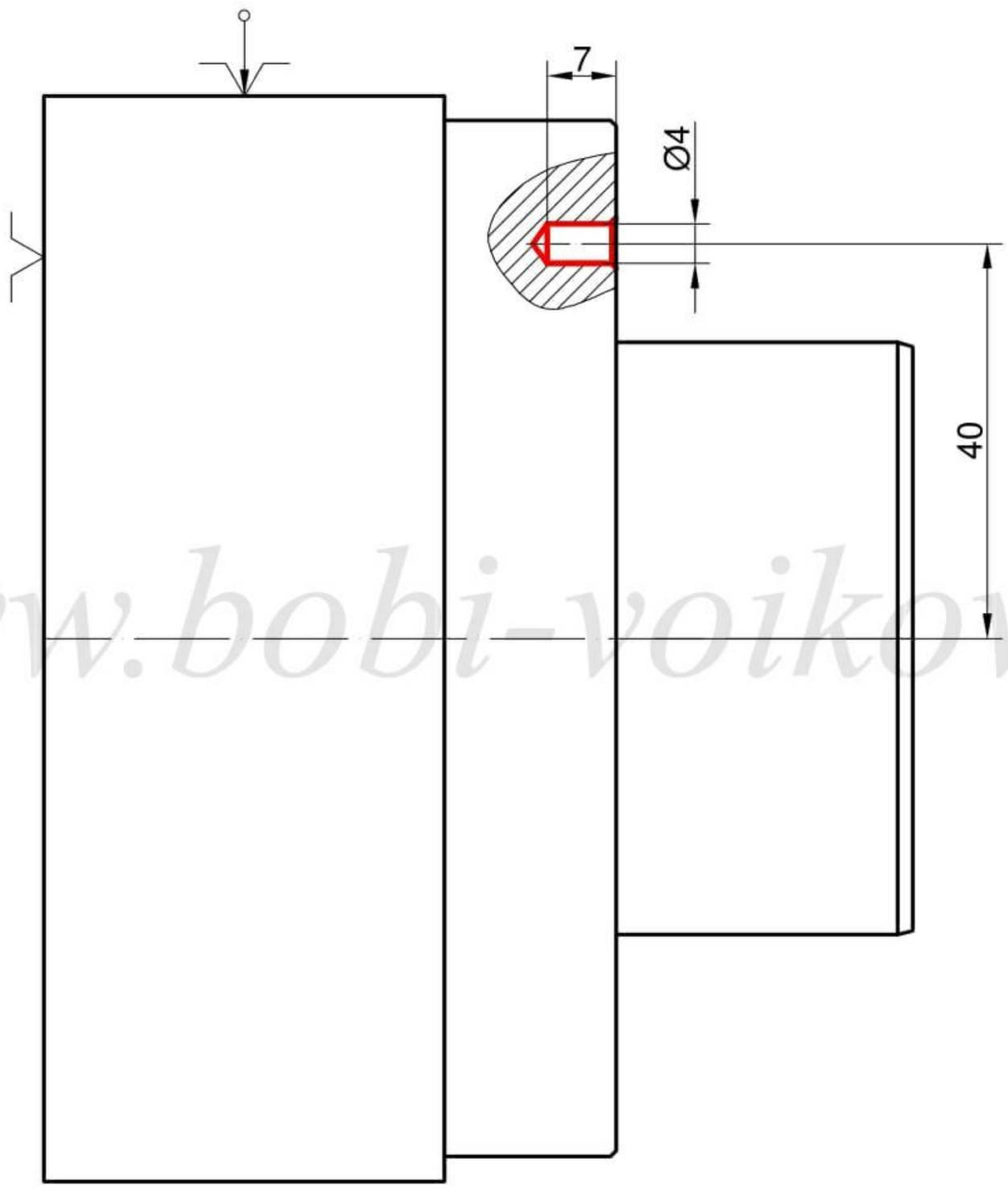
www.bobi-voikov.com

Свредловане

1. Центрово пробиване
2. Свредловане на отвор Ф4 на дълбочина 7мм

40

Режещ инструмент
1.Центрово свредло MM ECS-A2.00X06-2T04 
2.Свредло Ф4.0 БДС 978-78 

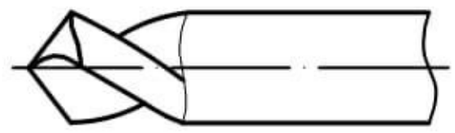


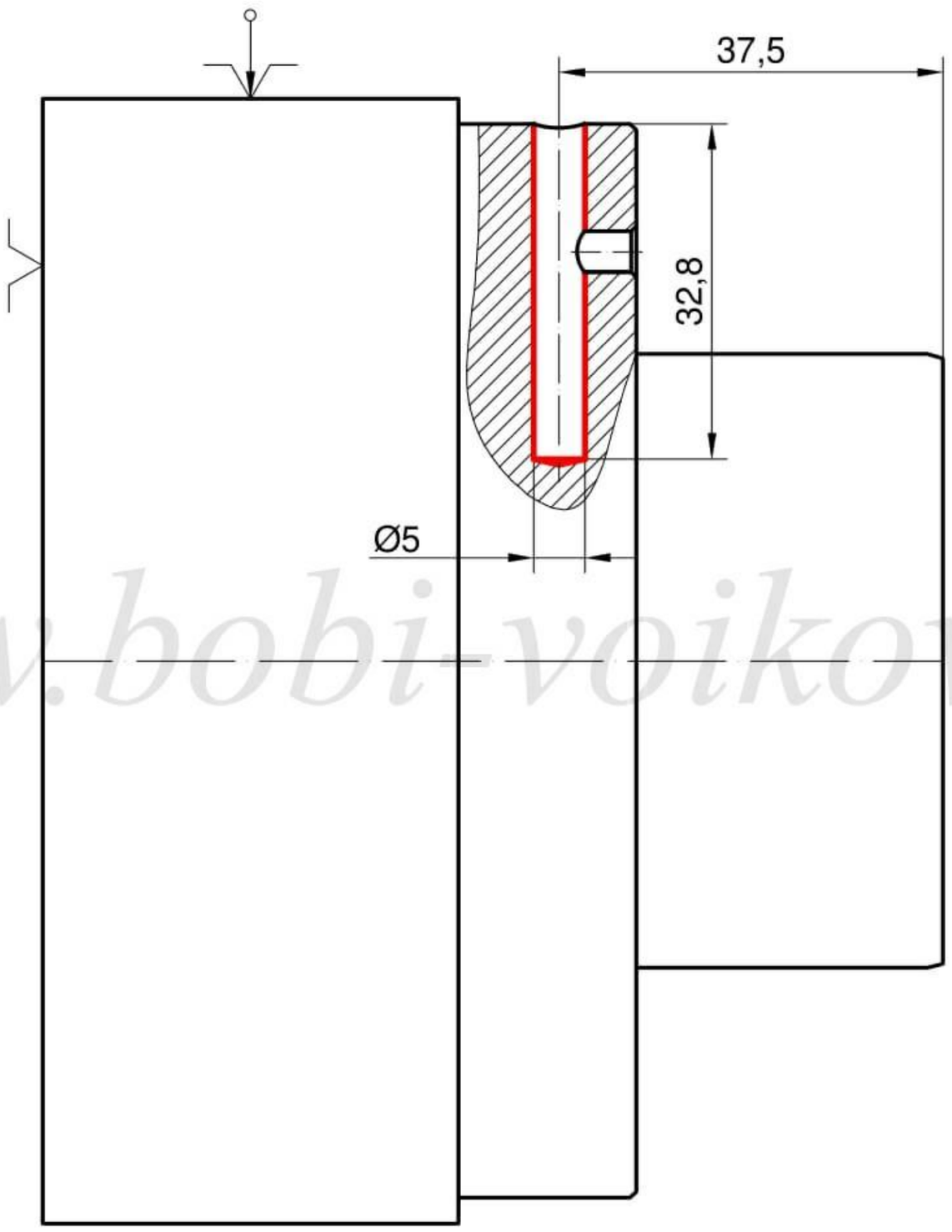
www.bobi-voikov.com

Свредловане

1. Центрово пробиване
2. Свредловане на отвор Ф5 на дълбочина 32.8мм

40

Режещ инструмент
1.Центрово свредло ММ ECS-A2.00X06-2T04 
2.Свредло Ф4.0 БДС 978-78 

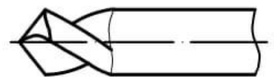
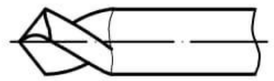


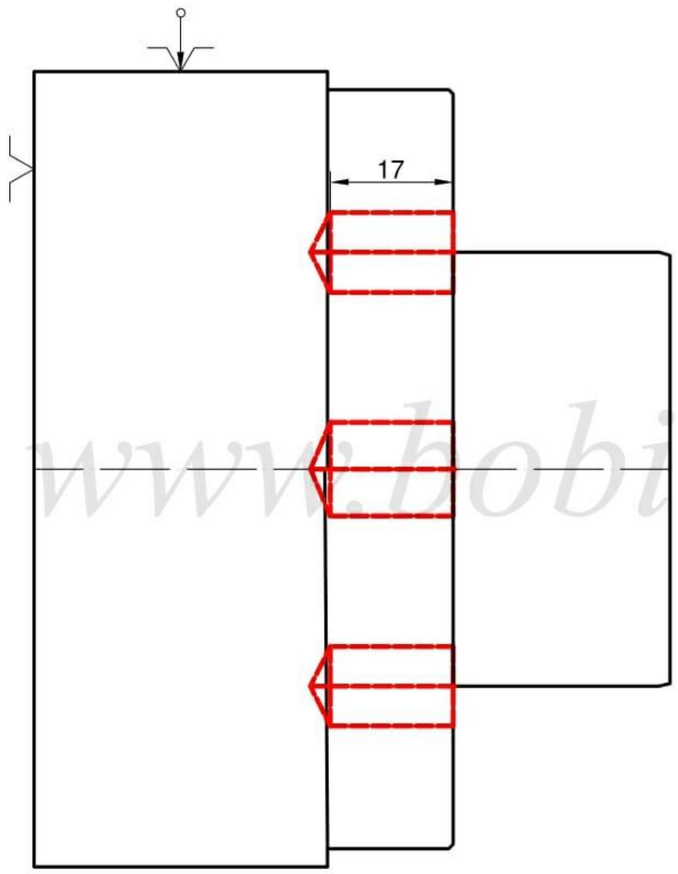
www.bobi-voikov.com

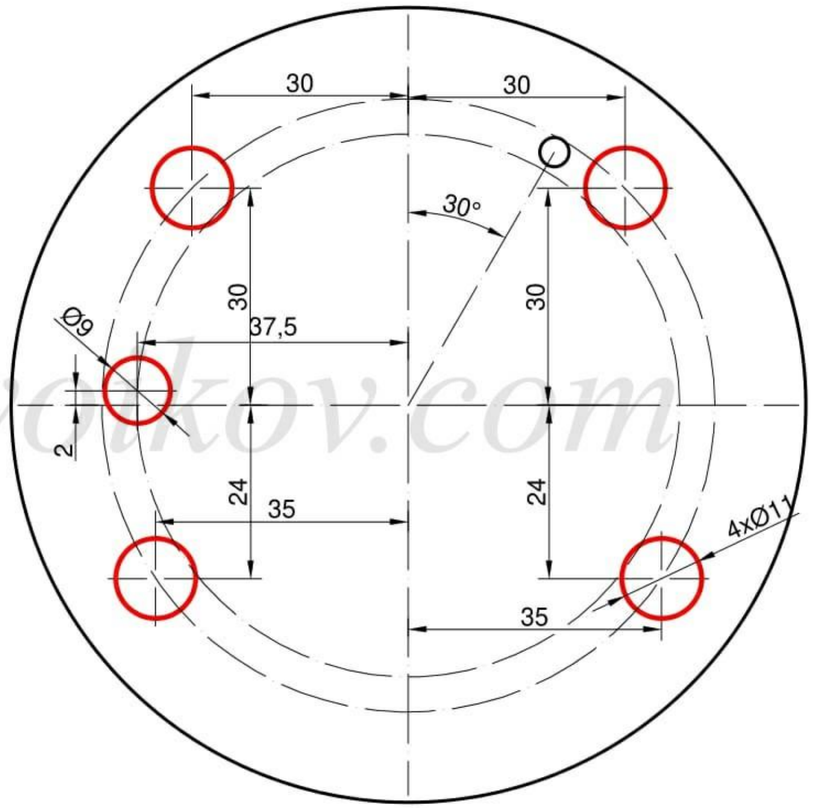
Свредловане

1. Центрово пробиване
2. Свредловане на отвор Φ9 на дълбочина 17мм
3. Свредловане на отвори 4xΦ11 на дълбочина 17мм

40

Режещ инструмент
1.Центрово свредло MM ECS-A2.00X06-2T04 
2.Свредло Φ9.0 БДС 978-78 
2.Свредло Φ11.0 БДС 978-78 





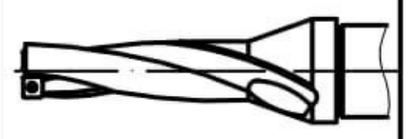
www.bobi-vodkov.com

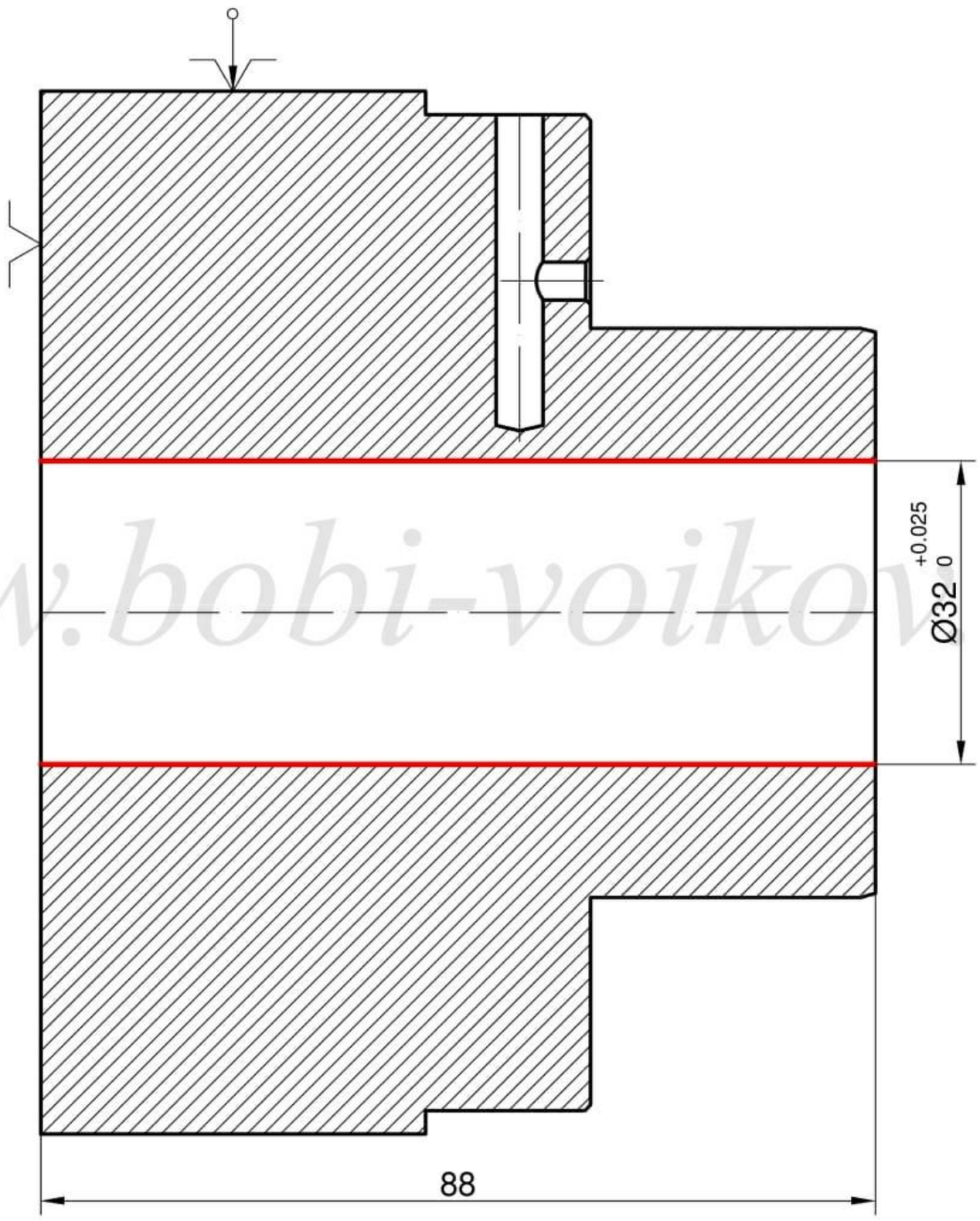
Свредловане

1. Свредловане на отвор Ф32 на дълбочина 88мм

40

Режещ инструмент
1.Свредло Ф32 ISO 9766



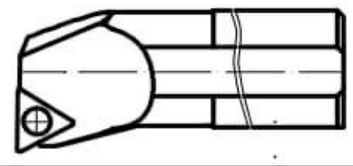


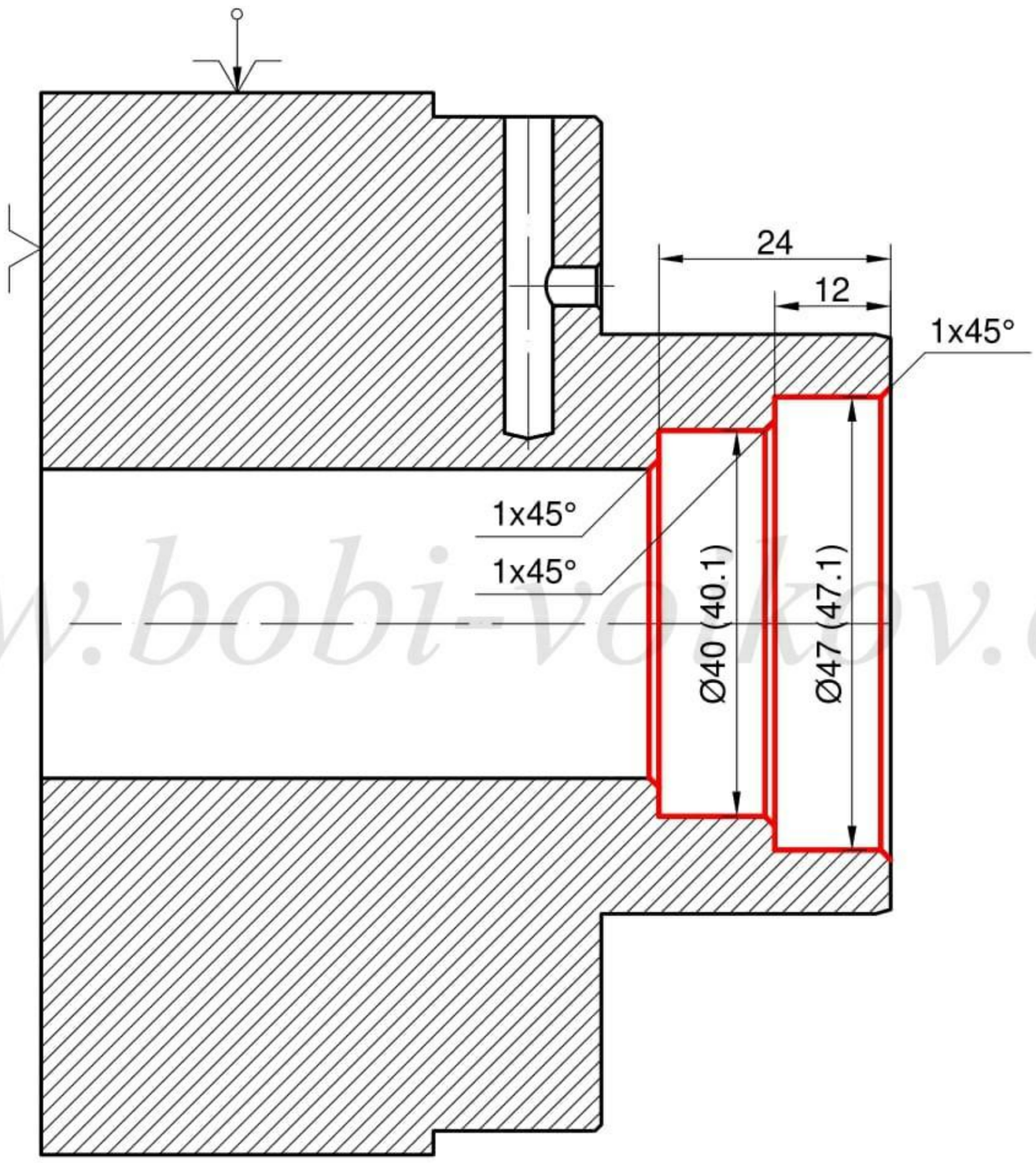
www.bobi-voikov.com

Струговане

1. Разстъргване грубо до размер Ф47.5
2. Разстъргване чисто до размер Ф47.1
3. Разстъргване грубо до размер Ф40.5
4. Разстъргване чисто до размер Ф40.1

40

Режещ инструмент
1.Нож за разтъргване S20R PTFNL-11 (91°) 



www.bobi-vodkov.com

40

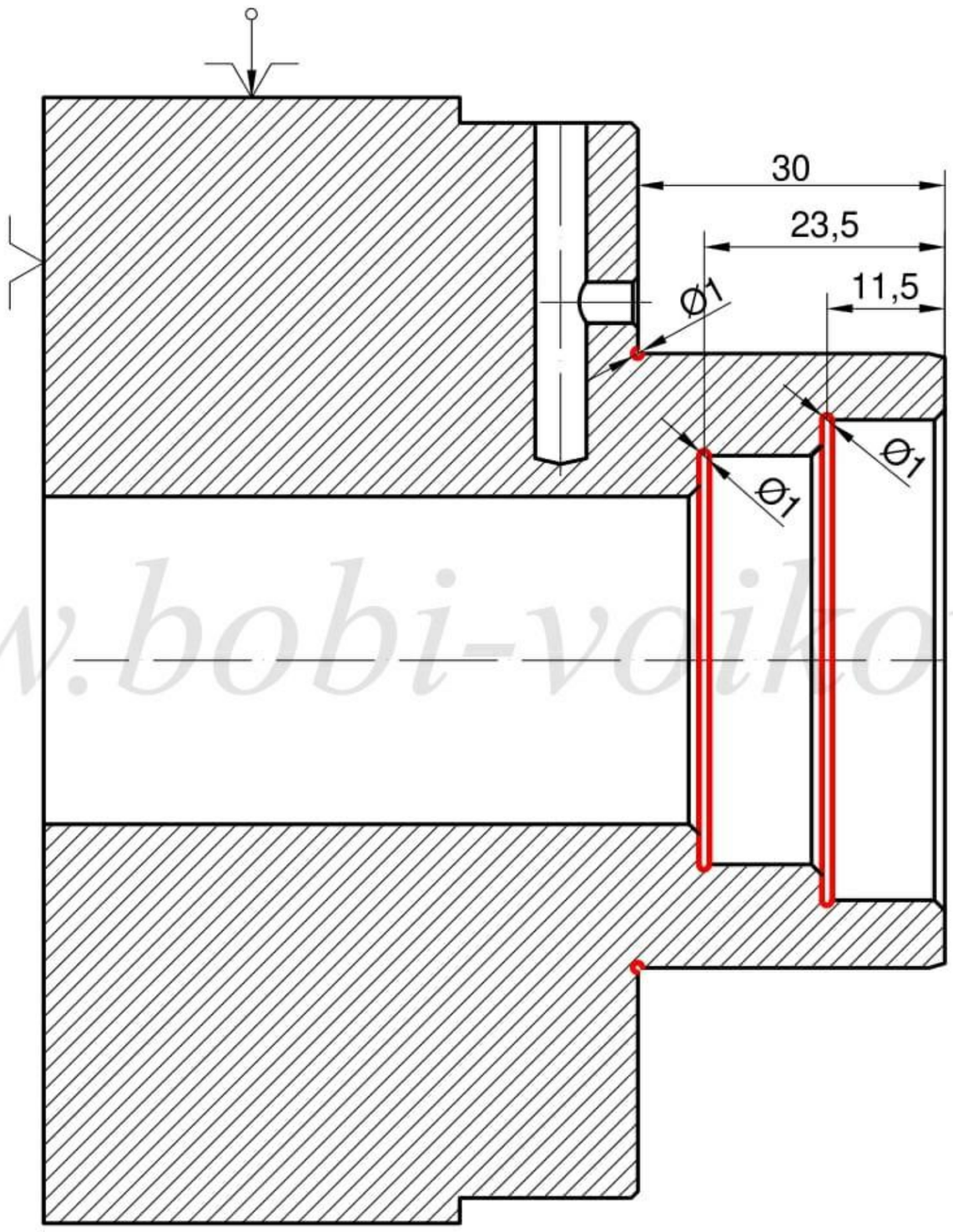
Режещ инструмент

FGHIUR 40C-15A-8



Струговане

1. Обстъргване на канал Ф1
2. Разстъргване на канали 2хФ1



www.bobi-voikov.com

40

Режещ инструмент
Стругарски нож DIN4972

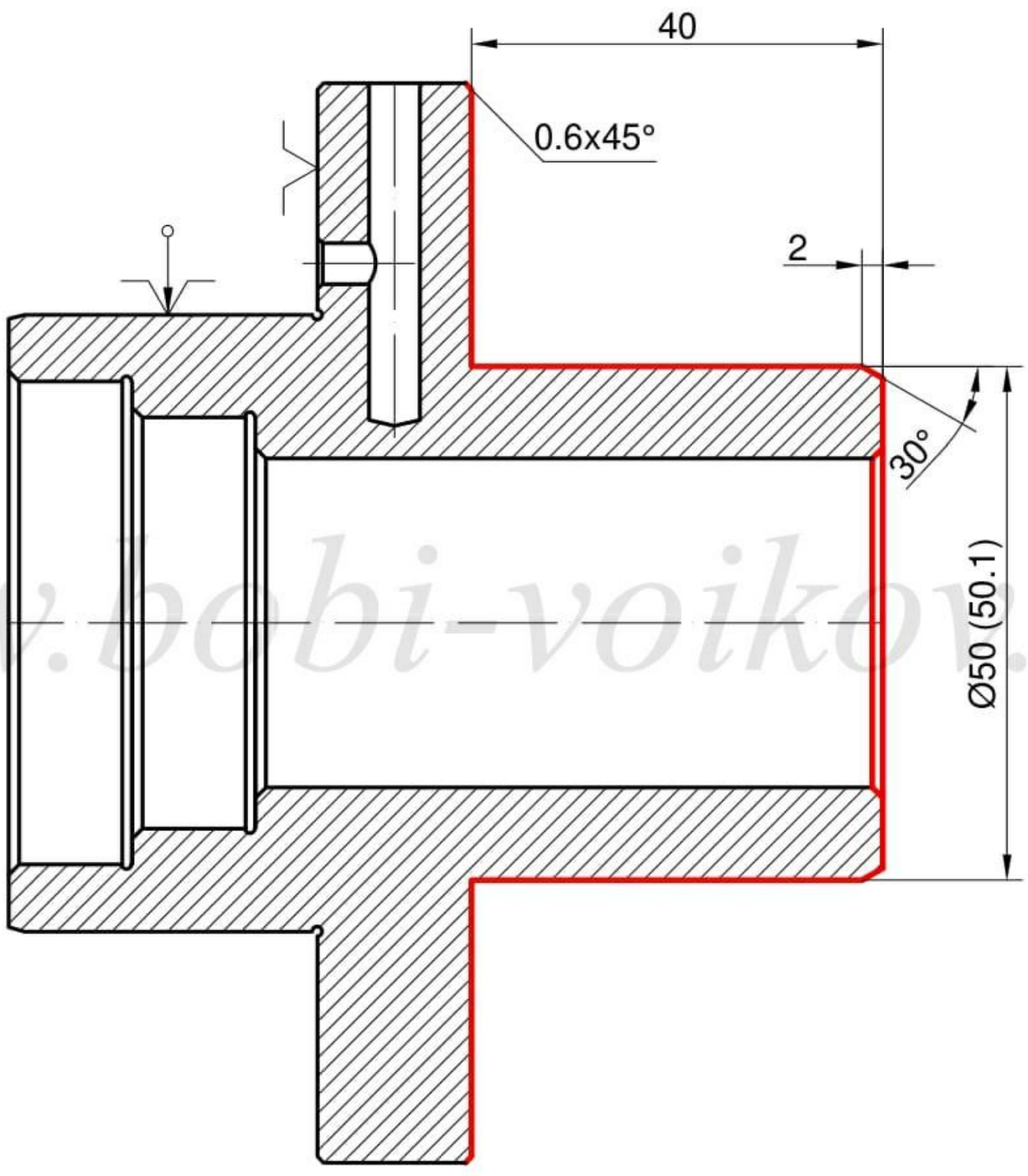


Струговане

Обръщане на заготовката

Установяване на заготовката в патронник

1. Обстъргване грубо до размер Φ50.5
2. Обстъргване чисто до размер Φ50.1

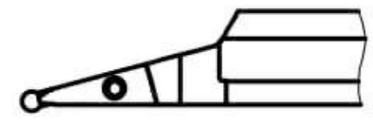


www.bobi-voikov.com

40

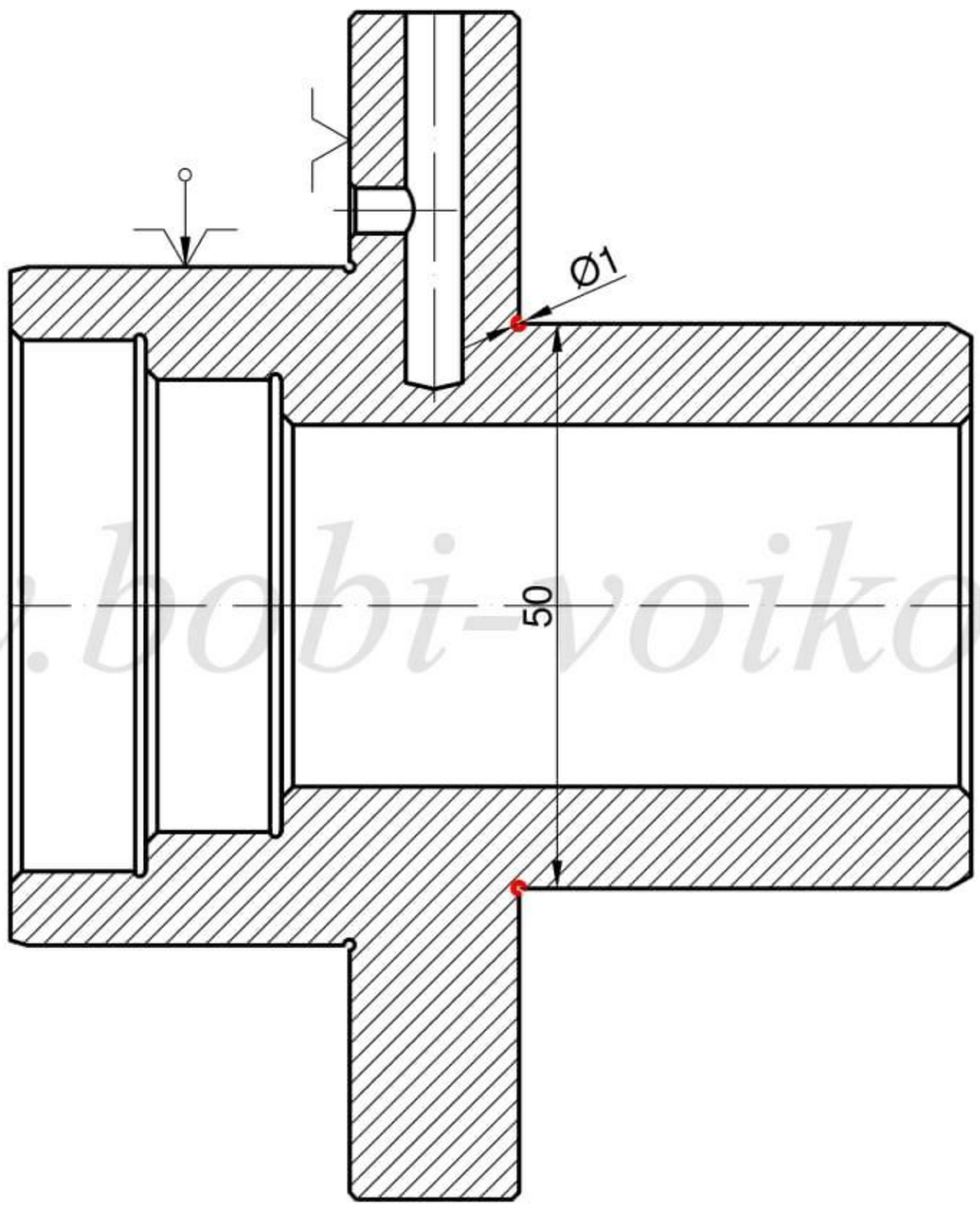
Режещ инструмент

FGHIUR 40C-15A-8



Струговане

1. Обстъргване на канал Ф1

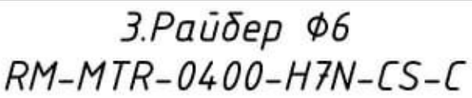


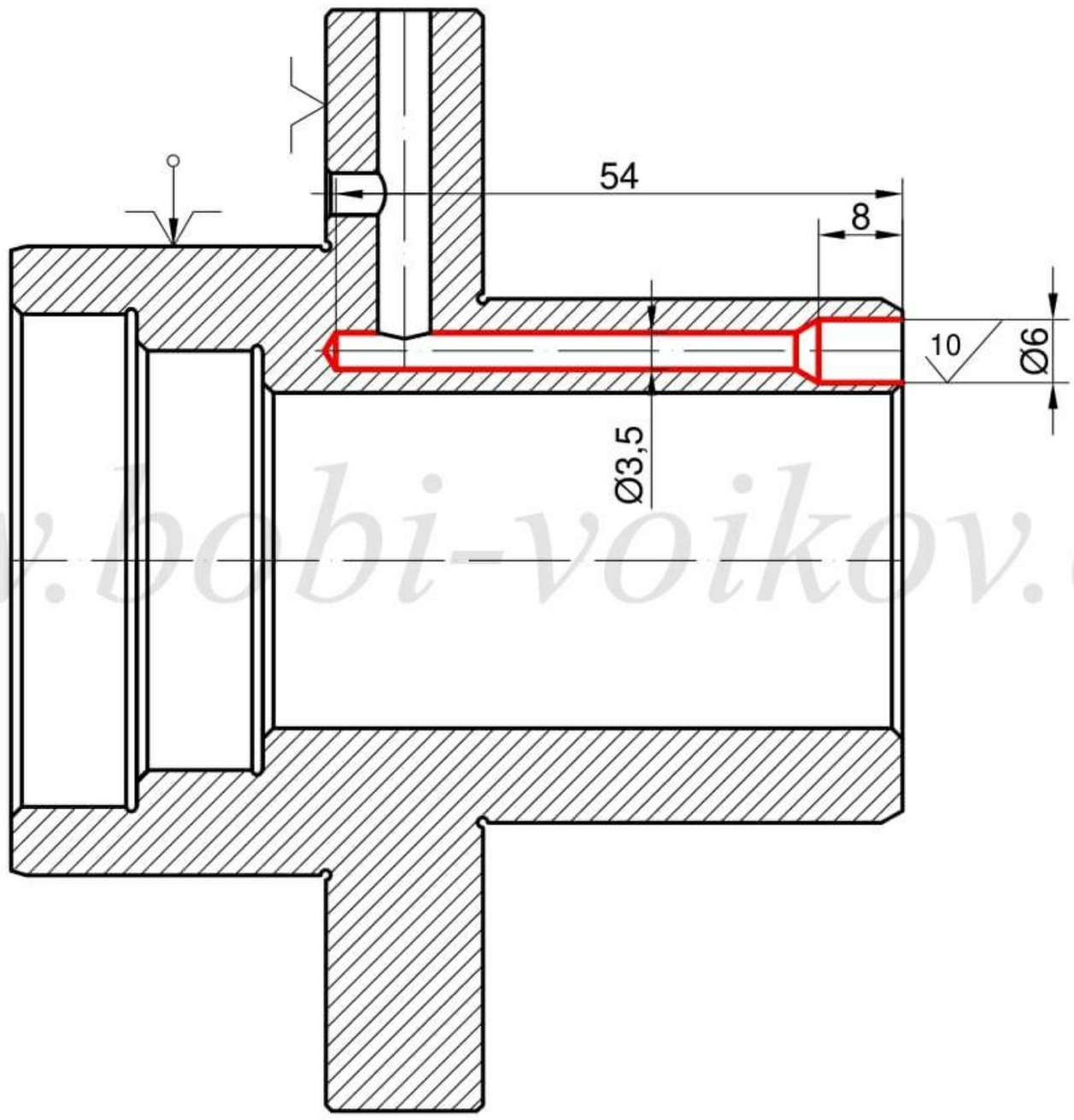
www.bobi-voikov.com

40

Свредловане

1. Центрово пробиване
2. Свредловане на отвор Ф3.5 на дълбочина 54мм
3. Свредловане на отвори Ф6 на дълбочина 8мм
4. Райбероване нормално на отвори Ф6 на дълбочина 8мм

Режещ инструмент
1.Центрово свредло MM ECS-A2.00X06-2T04
2.Свредло Ф3.5 БДС 978-78
2.Свредло Ф6 БДС 978-78 
3.Райбер Ф6 RM-MTR-0400-H7N-CS-C 

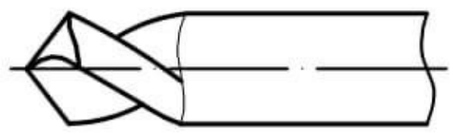
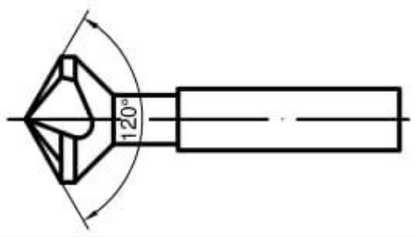


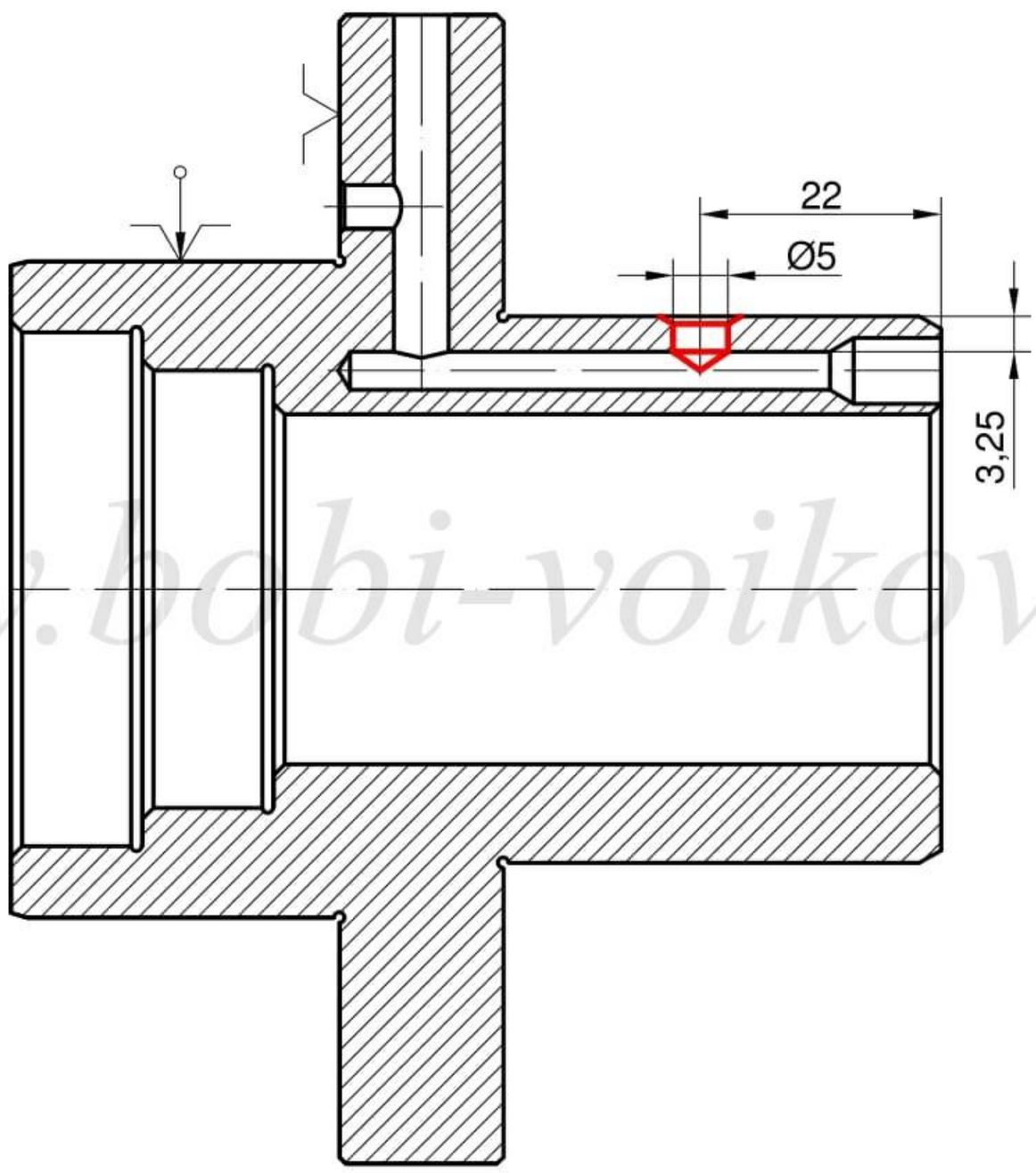
www.pcbi-voikov.com

Свредловане

1. Центрово пробиване
2. Свредловане на отвор Ф5 на дълбочина 4мм
3. Зенкероване на фаска 120°

40

Режещ инструмент
1.Центрово свредло ММ ECS-A2.00X06-2T04 
2.Свредло Ф5 БДС 978-78 
3.Зенкер 120° 



www.bobi-voikov.com

Фрезоване

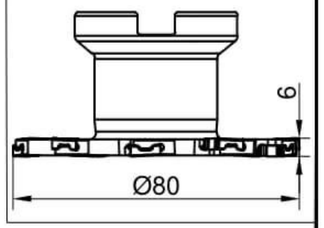
1. Фрезоване с канална фреза Ф80

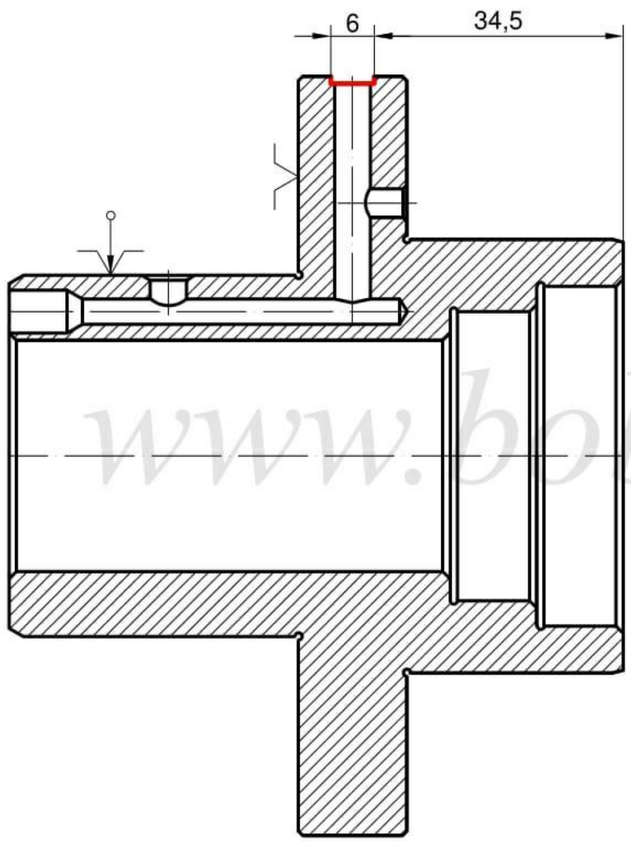
40

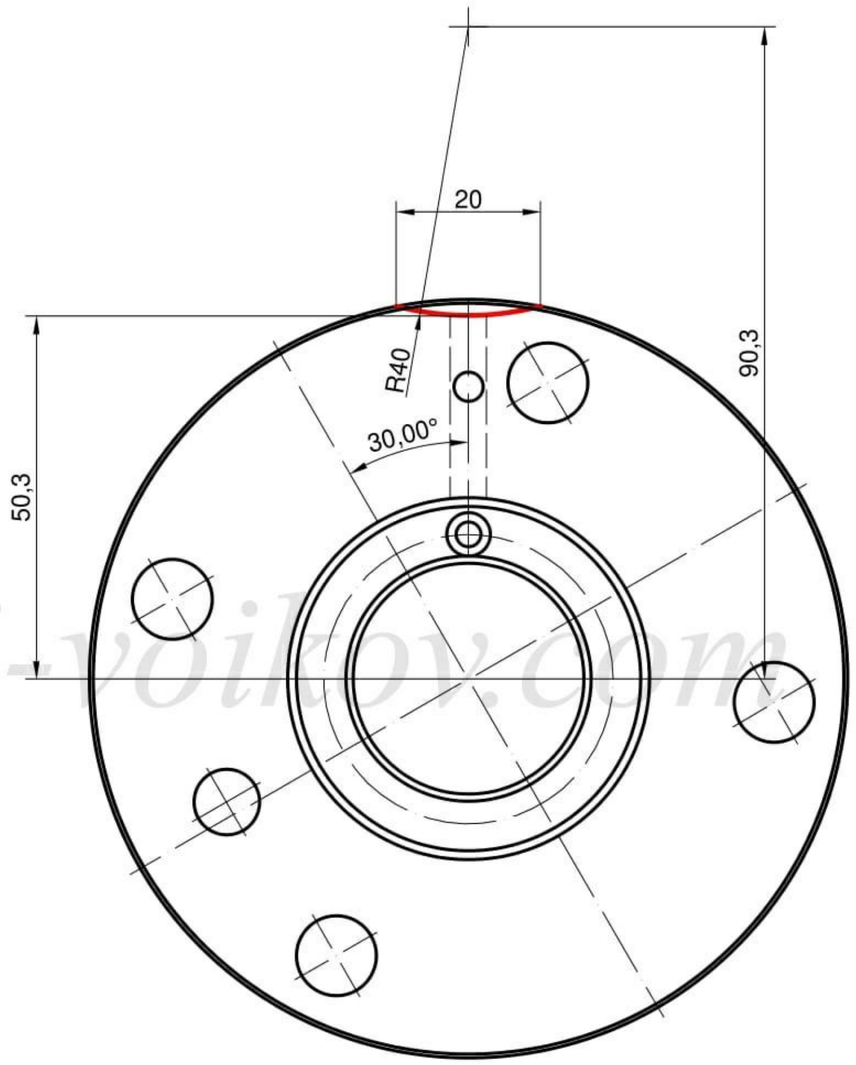
Режещ инструмент

Канална фреза

FDN D080-06-22-LN08





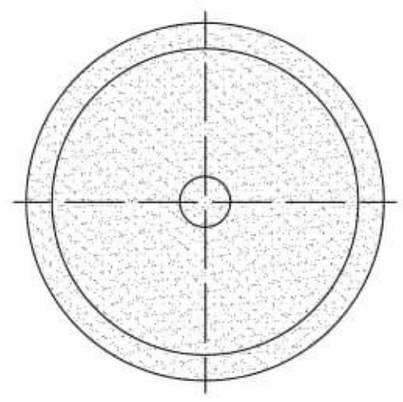


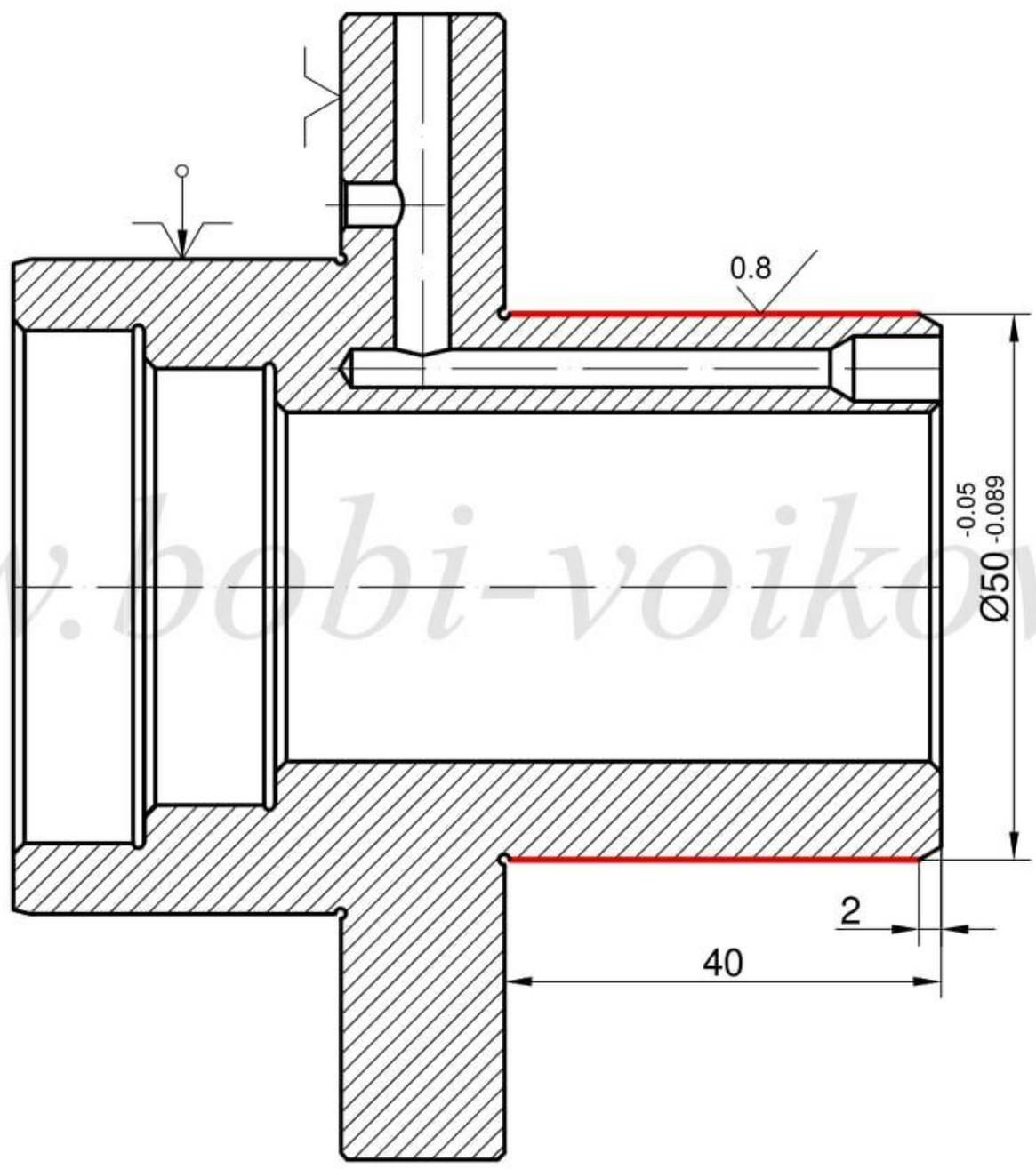
www.bobi-voikov.com

Шлифоване:
Установяване на детайла
1.Външно цилиндрично шлифоване до размер Ф50е8

40

Инструмент
Шлифовъчен диск БДС 15116-80



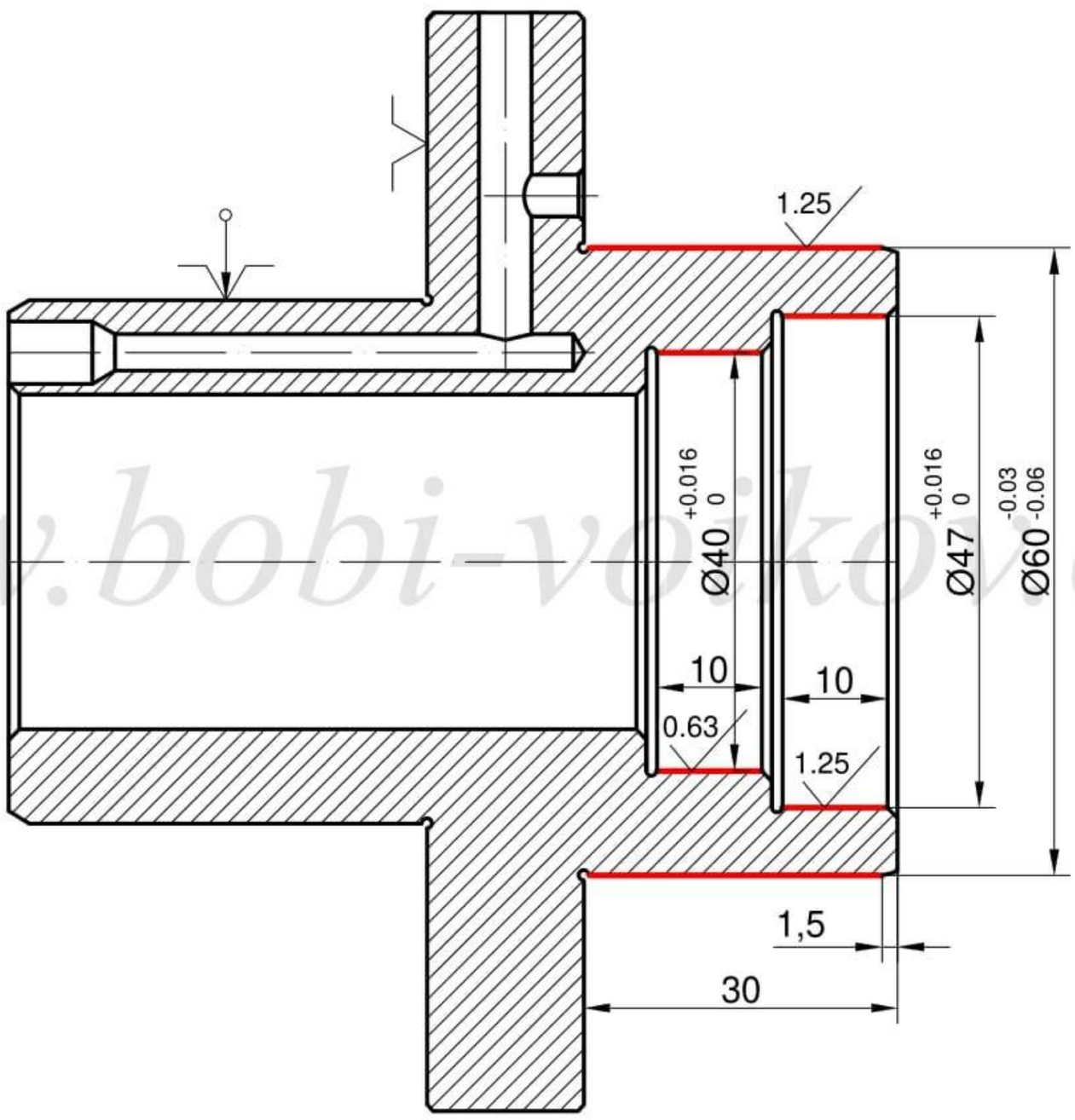


www.bobi-voikov.com

Шлифоване:
Установяване на детайла
1.Външно цилиндрично шлифоване до размер Ф60f7
2.Втрешно цилиндрично шлифоване до размери
Ф47H6, Ф40H6,

40

Инструмент
Шлифовъчен диск БДС 15116-80
Шлайфгрифер ОВ 8x40-4



www.bobi-voikov.com

www.bobi-voikov.com
b_voikov@abv.bg
+359 898 55 20 30