

V1.0

SLC DF MC MTS APC

阀门典型工件加工指导(管套)

SINUMERIK 828D

目录

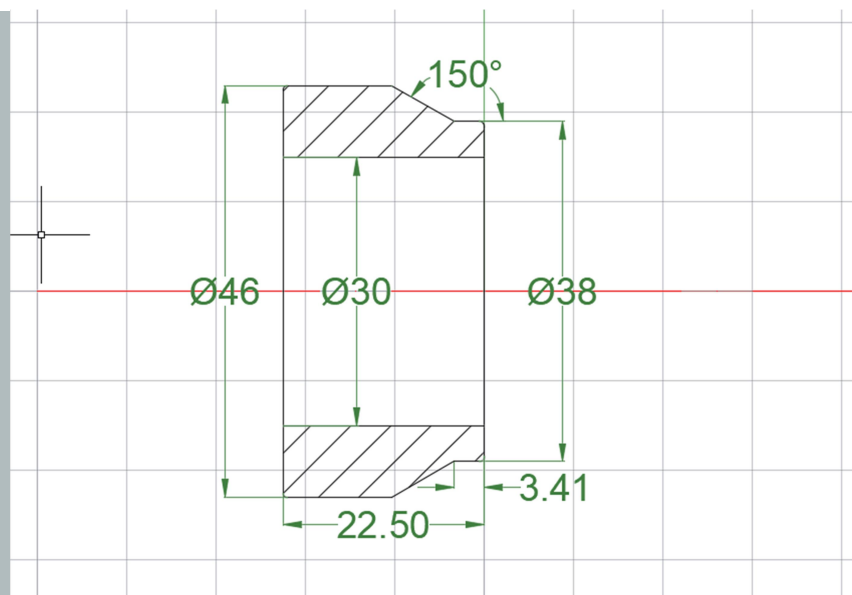
内容

1	车床测试样件	1
2	作者/联系人	5
3	版本信息	5

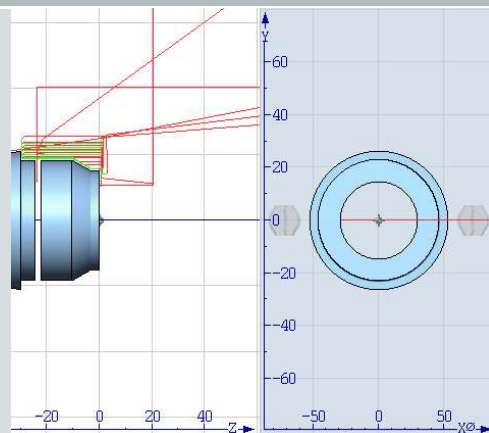
1 车床测试样件

展示件		车床测试样件-管套	
毛坯（直径 x 长）		304 不锈钢直径 60mm x 长 100mm, 内孔直径 29mm	6061 铝材直径 60mm x 长 100mm，内孔直径 29mm
卡盘装夹后预留毛坯长度		80mm	
加工切削时间 （仅供参考）		3min	
对刀点		毛坯端面中心	
工艺循环		1.轮廓车削 2.内孔轮廓 3.切断	
零偏		G54	
使用 刀具	粗加工 精加工	C 型 90 度外圆车刀、C 型 90 度内孔车刀 、切断刀 不锈钢粗加工刀片、不锈钢精加工刀片	
主轴 转速	粗加工	限速 2600	
	精加工	限速 2600	
加工 参数	切削速度	120-140mm/min	400-500mm/min
	粗加工进给	0.2mm/rev	
	粗加工切深	1.5mm	
	精加工进给	0.1mm/rev	
	精加工切深	0.2mm	

综合样件加工图纸



样件特点



程序明细	T002_02_TC 车削外圆
检查说明	1. T002_01_MH 车削中心铣内孔（现场不必须，可以换成钻头打孔） 2. T002_02_TC 车削轮廓 3. 注意程序中换刀点位置根据实际情况调整，主轴转速根据实际情况调整，注意使用恒线速度切削 4. 不同主偏角加工时进给合理，加工锥面没有台阶
检验标准	1. 柱面、锥面、端面粗糙度 $Ra < 0.6$ 2. 加工精度 6g 3. 表面光洁平整没有震纹 4. 锥面没有严重环状刀纹 5. 尺寸准确

2 作者/联系人

Hu Ling
2019.1.10

3 版本信息

版本	日期	修改内容
V1.0	2019.1.10	