

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего
образования

"Московский авиационный институт
(национальный исследовательский университет)"

УТВЕРЖДАЮ

Проректор по учебной работе

Козорез Д.А.

3 июля 2023 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (000197802)

Программно управляемое оборудование для механической обработки

(указывается наименование дисциплины по учебному плану)

Направление подготовки	24.03.05 Двигатели летательных аппаратов
Квалификация выпускника	Бакалавр
Профиль подготовки	Технология производства авиационных ГТД
Форма обучения	очно-заочная (очно, очно-заочное, заочное)
Выпускающая кафедра	ТПАД
Обеспечивающая кафедра	ТПАД
Кафедра-разработчик рабочей программы	ТПАД

Семестр	З.Е.	Трудоемкость, час.	Лекций, час.	Практич. занятий, час.	Лаборат. работ, час.	СРС, час	Экзамен- нов, час.	Форма промежуточног о контроля
9	3	108	16	14	0	42	36	Э
Итого	3	108	16	14	0	42	36	

Москва

2023

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Разделы рабочей программы

1. Цели освоения дисциплины. Перечень планируемых результатов обучения.
2. Место дисциплины в структуре образовательной программы.
3. Структура и содержание дисциплины.
4. Перечень учебно-методического обеспечения для самостоятельной работы обучающихся по дисциплине.
5. Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине.
6. Перечень основной и дополнительной учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины.
7. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины.
8. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины.
9. Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине.
10. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине.

Приложения к рабочей программе дисциплины

Приложение 1. Аннотация рабочей программы

Приложение 2. Прикрепленные файлы

Программа составлена в соответствии с требованиями СУОС МАИ, разработанного на основе ФГОС ВО (3++) по направлению 24.03.05 Двигатели летательных аппаратов

Авторы программы:

Бабин С.В.

Заведующий обеспечивающей кафедрой ТПАД

Программа одобрена:

Заведующий выпускающей кафедрой
ТПАД

Директор выпускающего филиала СТ

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ. ПЕРЕЧЕНЬ ПЛАНИРУЕМЫХ КОМПЕТЕНЦИЙ И РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ.

Целью освоения дисциплины Программно управляемое оборудование для механической обработки является достижение следующих результатов освоения(РО):

N	Шифр	Результат обучения
1	У-1(ДПК-2.1)	Уметь подготавливать программы для технологического программно-управляемого оборудования
2	З-1(ДПК-2.1)	Знать принципы разработки программ для технологического программно-управляемого оборудования
3	В-1(ДПК-2.1)	Владеть методами программирования программно-управляемого оборудования
4	З-1(ДПК-2.2)	Знать G- коды и принципы ручного программирования оборудования с ЧПУ
5	В-1(ДПК-2.2)	Владеть навыками ручного программирования оборудования с ЧПУ
6	З-1(ДПК-2.3)	Знает методы автоматизированного программирования производственного и измерительного оборудования с помощью САМ систем
7	В-1(ДПК-2.3)	Владеет методами автоматизированного программирования производственного и измерительного оборудования с помощью САМ систем

Перечисленные РО являются основой для формирования следующих компетенций:

N	Шифр	Компетенция
1	ДПК-2	Способность разрабатывать программы для технологического программно-управляемого оборудования
2	ДПК-6	Способность исследовать и анализировать причины брака в производстве и разрабатывать предложения по его предупреждению и устранению.
3	ПКР-24	Способен участвовать в работах по автоматизации технологических процессов при производстве ДЛА

Индикаторы достижения компетенций, служащие для проверки сформированности части соответствующей компетенции:

N	Шифр	Индикатор компетенций
1	ДПК-2.1	Применяет приемы программирования производственного, контрольно-измерительного оборудования с числовым программным управлением
2	ДПК-2.3	Применяет приемы программирования производственного, контрольно-измерительного оборудования с числовым программным управлением
3	ДПК-2.2	Демонстрирует знания принципов программирования программноуправляемого оборудования
4	ДПК-2.1	Выполняет программирования оборудования с числовым программным управлением с применением современных САМ средств автоматизации подготовки программ

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ.

Дисциплина Программно управляемое оборудование для механической обработки является предшествующей и последующей для следующих дисциплин:

N	Предшествующие дисциплины	Последующие дисциплины
---	---------------------------	------------------------

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Общая трудоемкость практики составляет 3 зачетных(ые) единиц(ы), 108 часа(ов).

Модуль	Раздел	Лекции	Практич. занятия	Лаборат. работы	СРС	Всего часов	Всего с экзаменами и курсовыми
Программно управляемое оборудование	Введение	2	0	0	0,5	2,5	108
	Классификация станков с ЧПУ	2	0	0	1	3	
	Электрооборудование и электроавтоматика	2	0	0	3	5	
	Привода	2	0	0	1	3	
	Системы ЧПУ	2	12	0	4	18	
	Основы программирования ISO-7 бит	2	2	0	7	11	
	Основные механические узлы	2	0	0	1	3	
	Точность обработки на станках с ЧПУ	2	0	0	0,5	2,5	
Всего		16	14	0	18	48	108

3.1. Лекции

№ п/п	Раздел дисциплины	Объем часов	Тема лекции
1	1.1.Введение	2	Введение
2	1.2.Классификация станков с ЧПУ	2	Классификация станков с ЧПУ. Основные направления развития и использования оборудования с ЧПУ
3	1.3.Электрооборудование и электроавтоматика	2	Электрооборудование и электроавтоматика металлорежущих станков
4	1.3.Электрооборудование и электроавтоматика		Электродвигатели, применяемые на станах. Мощность двигателя

5	1.4.Привода	2	Аппаратура управления электроприводом Системы регулирования электропривода
6	1.5.Системы ЧПУ	2	Системы ЧПУ
7	1.6.Основы программирования ISO-7 бит	2	Системы счисления и кодирования исход-ной информации Общие сведения об устройствах ЧПУ
8	1.7.Основные механические узлы	2	Основные меха-нические узлы оборудования с ЧПУ
9	1.8.Точность обработки на станках с ЧПУ	2	Точность обра-ботки на стан-ках с ЧПУ и методы повышения качества обработки
Итого:		16	

3.2. Содержание лекций

1.1.1. Введение (АЗ: 2, СРС: 0,5)

Тип лекции: Информационная лекция

Форма организации: Лекция

Описание: Предмет курса. Назначение и роль оборудо-вания с ЧПУ в производстве двигателей и аг-регатов летательных аппаратов.

1.2.1. Классификация станков с ЧПУ. Основные направления развития и использования оборудования с ЧПУ (АЗ: 2, СРС: 1)

Тип лекции: Информационная лекция

Форма организации: Лекция

Описание: Классификация станков с ЧПУ. Основные направления развития и использования оборудования с ЧПУ

1.3.1. Электрооборудование и электроавтоматика металлорежущих станков (АЗ: 2, СРС: 1)

Тип лекции: Информационная лекция

Форма организации: Лекция

Описание: Электрооборудование и электроавтоматика металлорежущих станков. Электропривод станка, его структурой функции управления.

1.3.2. Электродвигатели, применяемые на станах. Мощность двигателя (АЗ: 0, СРС: 2)

Тип лекции: Информационная лекция

Форма организации: Самостоятельная работа

Описание: Электродвигатели, применяемые на станах, их характеристики и режимы работы. Выбор мощности электродвигателей, в зависимости от режима работы на станках.

1.4.1. Аппаратура управления электроприводом Системы регулирования электропривода (АЗ: 2, СРС: 1)

Тип лекции: Информационная лекция

Форма организации: Лекция

Описание: Аппаратура управления электроприводом: ручного, релейно-контакторного, автоматического управления. Аппаратура защиты электропривода. Электромагнитные муфты, плиты, столы. Типовые схемы управления электроприводов.

1.5.1. Системы ЧПУ (АЗ: 2, СРС: 1)

Тип лекции: Информационная лекция

Форма организации: Лекция

Описание: Системы автоматического управления, общая их характеристика и сравнительный анализ. Аналоговые системы и системы с ЧПУ. Системы программного управления станка-ми. Общие сведения о программном управлении. Копировальные системы управления станками, структура копировальных систем, основные элементы их взаимодействия. Системы числового программного управления (ЧПУ). Основные направления и перспективы развития систем с ЧПУ. Структурное представление и классификация систем с ЧПУ.

1.6.1. Системы счисления и кодирования исходной информации

Общие сведения об устройствах ЧПУ (АЗ: 2, СРС: 1)

Тип лекции: Информационная лекция

Форма организации: Лекция

Описание: Системы счисления и кодирования исходной информации и представление ее на программном носителе, сущность и основные особенности кода ISO-7 бит. Особенности программирования стоек FA-NUC, Siemens, Heidehan

1.7.1. Основные механические узлы оборудования с ЧПУ (АЗ: 2, СРС: 1)

Тип лекции: Информационная лекция

Форма организации: Лекция

Описание: Конструктивные особенности механических узлов станков с ЧПУ. Беззазорные зубчатые передачи, шариковые винтовые пары, направляющие качения, шпиндельные узлы, механизмы крепления и смены инструмента.

1.8.1. Точность обработки на станках с ЧПУ и методы повышения качества обработки (АЗ: 2, СРС: 0,5)

Тип лекции: Информационная лекция

Форма организации: Лекция

Описание: Погрешности программирования и их влияние на точность обработки на станках с ЧПУ. Методы повышения надежности эксплуатации станков с ЧПУ.

3.3. Практические занятия

№ п/п	Раздел дисциплины	Объем часов	Наименование практического занятия
1	1.5.Системы ЧПУ	4	Изучение система кодирования SIEMENS - основные особенности
2	1.5.Системы ЧПУ	4	Изучение система кодирования FANUC- основные особенности

3	1.5.Системы ЧПУ	4	Изучение система кодирования Heidehan- основные особенности
4	1.6.Основы программирования ISO-7 бит	2	Расчет и кодирование управляющей программы для станка BM133 стойка Siemens 810D (фрезерный) с помощью системы SYMPLUS (KELLER Германия)
Итого:		14	

3.4. Содержание практических занятий

1.5.1. Изучение система кодирования SIEMENS - основные особенности (А3: 4, СРС: 1)

Форма организации: Практическое занятие

1.5.2. Изучение система кодирования FANUC- основные особенности (А3: 4, СРС: 1)

Форма организации: Практическое занятие

1.5.3. Изучение система кодирования Heidehan- основные особенности (А3: 4, СРС: 1)

Форма организации: Практическое занятие

1.6.1. Расчет и кодирование управляющей программы для станка BM133 стойка Siemens 810D (фрезерный) с помощью системы SYMPLUS (KELLER Германия) (А3: 2, СРС: 1)

Форма организации: Практическое занятие

3.5. Лабораторные работы

Не предусмотрено учебным планом.

3.6. Курсовые работы и проекты по дисциплине

1.1. Разработка программы фрезерной обработки детали (деталь по заданию преподавателя)

Тематика:

Трудоемкость(СРС): 24

Прикрепленные файлы: Методичка_курсовая_Оборудование с ЧПУ.pdf

3.7. Промежуточная аттестация

1. Экзамен (9 семестр)

Прикрепленные файлы: Билеты ЧПУ.pdf, Вопросы_ЧПУ.pdf

4. ПЕРЕЧЕНЬ УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ ДЛЯ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

1. Основная и дополнительная литература по дисциплине
2. Ресурсы информационно-телекоммуникационной сети «Интернет».
3. Ресурсы научно-технической библиотеки МАИ.
4. Информационные стенды кафедры.

5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Описание показателей, критерии оценивания компетенций и описание шкал оценивания осуществляются в соответствии с Положением о балльно-рейтинговой системе оценки результатов обучения студентов по дисциплине (Приказ №42 от 04.04.2014 «Об утверждении положения «Рейтинг по дисциплине»).

Для оценивания интегрированных и практико-ориентированных заданий обучающихся используются следующие критерии по 100-балльной шкале:

1. Формулирование представленной информации в виде проблемы;
2. Предложение способа решения проблемы;
3. Обоснование способа решения проблемы;
4. Демонстрация способа решения проблемы.

Оценивание осуществляется по следующей шкале:

100-балльная шкала	Результат освоения
менее 40	Критерий не сформирован
41-70	Критерий четко не выражен
71-100	Критерий выражен четко

Для оценивания ситуационных заданий используется следующая шкала:

100-балльная шкала	Результат освоения
менее 30	обучающийся не может сформулировать проблему, представленную в задании
31-50	обучающийся формулирует поставленную задачу, у него сформированы изолированные знания и умения, однако отсутствуют интегрированные понятия и навыки, в результате чего допущены ошибки в решении и задание не выполнено
51-80	задание выполнено, обучающийся применяет знания для решения поставленной проблемы, однако не сформированы компетенции, вследствие чего обучающийся испытывает затруднения в демонстрации способов решения задачи

81-100	задание выполнено как в теоретическом, так и в практическом плане, обучающийся легко демонстрирует свою компетентность по данному вопросу
--------	---

Фонды оценочных средств, позволяющие оценить результаты обучения, включают в себя:

- вопросы к промежуточной аттестации.

Перечень компетенций и этапы их формирования приведены в следующей таблице:

N	Шифр	Компетенция	Этапы формирования компетенции
1	ДПК-2	Способность разрабатывать программы для технологического программно-управляемого оборудования	Уметь подготавливать программы для технологического программно-управляемого оборудования Знать принципы разработки программ для технологического программно-управляемого оборудования Владеть методами программирования программно-управляемого оборудования Знать G- коды и принципы ручного программирования оборудования с ЧПУ Владеть навыками ручного программирования оборудования с ЧПУ Знает методы автоматизированного программирования производственного и измерительного оборудования с помощью САМ систем Владеет методами автоматизированного программирования производственного и измерительного оборудования с помощью САМ систем Семестр - 9
2	ДПК-6	Способность исследовать и анализировать причины брака в производстве и разрабатывать предложения по его предупреждению и устранению.	Семестр - 9
3	ПКР-24	Способен участвовать в работах по автоматизации технологических процессов при производстве ДЛА	Семестр - 9

Комплект типовых индивидуальных заданий

N	Раздел дисциплины	Объем, часов	Наименование типового задания
1	Основы программирования ISO-7 бит	5	Разработка управляющие программы для изготовле-ния детали....
Итого:		5	

Содержание типовых заданий

1.6.1. Разработка управляющие программы для изготовле-ния детали.... (СРС: 5)

Тематика: Разработка управляющие программы для изготовле-ния детали подобной ВКРБ студента

Тип: Расчетная работа

Вопросы к промежуточной аттестации

"Программно управляемое оборудование для механической обработки"

1. Экзамен (9 семестр)

Прикрепленные файлы: Билеты ЧПУ.pdf, Вопросы_ЧПУ.pdf

6. ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНОЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ УЧЕБНОЙ ЛИТЕРАТУРЫ, НЕОБХОДИМОЙ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

а) Основная литература:

- 1.Мещерякова В Б Металлорежущие станки с ЧПУ: Учебное пособие / В.Б. Мещеря-кова, В.С. Стародубов. - М.: НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 336 с
- 2. Босинзон М.А Современные системы ЧПУ и их эксплуатация: Учебник для нач. проф. образование/М.А. Босинзон; под ред. Б.И. Черпакова.- М.: Издательский центр «Академия»,2006. – 192с. и (Электронный вариант – доступ сервер кафедры ТПАД)
- 3. Морозов В.В. Программирование обработки на современных многофункциональ-ных токарных станках с ЧПУ: Учебное пособие. Владимир из-во Владимирского гос-университета. 2009 г. – 236 с. (Электронный вариант – доступ сервер кафедры ТПАД)
- 4. Должиков В.П. Основы программирования и наладки станков с ЧПУ: учебное по-сбие. Томский политехнический университет, Томск из-во ТПУ. 2011 -143 с.

б) Дополнительная литература:

- 1. Лавыгин. А.А и др. Современный станок с ЧПУ и cad/cam системы , М: 286 стр., 2006. (Электронный вариант – доступ сервер кафедры ТПАД)
- 2. Григорьев С.Н и др. Инструментальная оснастка станков с ЧПУ. справочник 480 стр. М.: Машиностроение, 2005 г.
- 3. Гузеева В.И. Режимы резания для токарных и сверлильных, фрезерных, расточ-ных станков с ЧПУ справочник. 368 стр. М.: Машиностроение, 2005.
- 4. Серебренинский П.П. Программирование для автоматизированного оборудования. 592 стр. Высшая школа, 2004.
- 5. Фрезерная обработка на станках ЧПУ с системой ЧПУ FANUC. учебное пособие 41 стр. М., 2005 г.
- 6. Е.Э. Фелльдштейн, М.А. Корниевич. Обработка деталей на станках с ЧПУ учеб. Пособие. Минск. Новое знание - 2008. – 299стр.
- 7. Рабочая тетрадь для работы с программой фирмы Келлер SymPlus 5.1. Издатель-ство фирмы Келлер 2009 г. 124 с

**7. ПЕРЕЧЕНЬ РЕСУРСОВ
ИНФОРМАЦИОННО-ТЕЛЕКОММУНИКАЦИОННОЙ СЕТИ
«ИНТЕРНЕТ», НЕОБХОДИМЫХ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ
ДИСЦИПЛИНЫ**

Для обеспечения образовательного процесса по дисциплине обучающимся предоставляется возможность круглосуточного дистанционного индивидуального доступа к электронным библиотечным системам из любой точки, в которой имеется доступ к сети «Интернет».

Наименование ресурса	Интернет-ссылка на ресурс
"ZNANIUM.COM"	
Договор № 4855 эбс/027-1-3200-20 от 08.12.2020 с ООО "ЗНАНИУМ" С «18»12.2020 г. по «17»12.2021 г	http://znanium.com
Договор № эбс/027-1-3026-21 от 22.12.2021 с ООО "ЗНАНИУМ" С «15»12.2021 г. по «31»12.2022 г	https://znanium.com/
Договор № эбс/027-1-2586-22 от 07.12.2022 с ООО "ЗНАНИУМ" С «20»12.2022 г. по «31»12.2023 г	
ООО "Издательство Лань"	
Договор № 027-1-0234-21 от 18.02.2021 года с ООО "Издательство Лань" С «22 »_02. 2021г. по « 21» 02.2022 г	e.lanbook.com
Договор № 027-1-0234-21 от 18.02.2021 года с ООО "ЭБС Лань" С «22 »_02. 2021г. по « 21» 02.2022	
Договор № СЭБ 027-0-0400-21 от 15.09.2021 года с ООО "ЭБС Лань" С «15 »_09. 2021г. по « 14» 09.2024	
Договор № 027-1-0169-22 от 07.02.2022 года с ООО "Издательство Лань" С «22 »_02. 2022г. по « 21» 02.2023 г	
Договор № 027-1-0168-22 от 07.02.2022 года с ООО "ЭБС Лань" С «22 »_02. 2022г. по « 21» 02.2023	

ООО "Электронное издательство ЮРАЙТ"	
Электронная библиотечная система ЮРАЙТ. ЭБС "Легендарные книги"	http://biblio-online.ru , https://biblio-online.ru/catalog/legendary
Договор № 027-1-3191-20 от 04.12.2020г ООО "Электронное издательство ЮРАЙТ" для СПО С «04»12.2020 г. по «03»12.2021	https://urait.ru/
Договор № 027-1-3194-20 от 04.12.2020г. с ООО "Электронное издательства ЮРАЙТ" С «04»12.2020 г. по «03»12.2021 г	https://urait.ru/
Договор № 027-1-3034-21 от 03.12.2021г ООО "Электронное издательство ЮРАЙТ" С «04»12.2021 г. по «03»12.2022 г	https://urait.ru/
Договор № 150-1-3269-21 от 10.12.21 ООО "Электронное издательство ЮРАЙТ" для СПО	https://urait.ru/
Договор № 027-1-2554-22 от 01.12.2022г ООО "Электронное издательство ЮРАЙТ" С «04»12.2022 г. по «03»12.2023 г	
Договор № 5537 от 25.11.2022 ООО "Электронное издательство ЮРАЙТ" для СПО	
Электронная библиотека МАИ	
Электронная библиотека МАИ (собственность МАИ). Лицензионный договор № 0267-НИЧ-13 от 11.12.2013 г. с ООО "Дата Экспресс "на право использования программы для ЭВМ Автоматизированная интегрированная библиотечная система (АИБС) «МегаПро» (для размещения Электронной библиотеки МАИ)	https://elibrary.mai.ru/MegaPro/Web
Электронная библиотека Консорциума аэрокосмических вузов России	
Электронная библиотека Консорциума аэрокосмических вузов России. Соглашение о создании Консорциума вузов России "Национальный объединенный аэрокосмический университет" от 03.09.2012 г. Договор о сетевом взаимодействии от 15.12.2014 г. Соглашение от «03»09.2012 г. бессрочно	
Библиотека РФФИ	
Библиотека РФФИ	http://www.rfbr.ru/rffi/ru/library
Единое окно доступа к образовательным ресурсам	
Единое окно доступа к образовательным ресурсам	http://window.edu.ru/
Polpred.com	
Polpred.com. Обзор СМИ	http://polpred.com
ООО "РУНЭБ"	
Договор № 027-1-3051-20 от 07.12.2020 с ООО "РУНЭБ" С «07»12.2020 г. по «06»12.2028	http://elibrary.ru
Договор № 027-1-2895-21 от 03.12.2021 с ООО "РУНЭБ" С «03»12.2021 г. по «02»12.2039	
Договор № 027-133215-22 от 20.12.2022 с ООО "НЭБ" С «20»12.2022 г. по «19»12.2030	

ООО "Национальный цифровой ресурс "Рукопт"	
Договор № РКТ-054/20/027-1-1129-20 от 30.05.2020 с ООО "Национальный цифровой ресурс "Рукопт" С «01»06.2020 г. по «31»05.2021 г	http://text.rucont.ru/
Договор № 027-1-1235-21 от 01.06.2021 с ООО "Национальный цифровой ресурс "Рукопт" С «01»06.2021 г. по «31»05.2022 г	https://text.rucont.ru/
Договор № 027-1-1467-22 от 09.06.2022 с ООО "Национальный цифровой ресурс "Рукопт" С «01»06.2022 г. по «31»05.2023 г	https://text.rucont.ru/
ФГБУ "РГБ"	
Договор о предоставлении доступа к Национальной электронной библиотеке (НЭБ) №101/НЭБ/2139 от 13.11.2018г. с ФГБУ "РГБ" С «13»11. 2018 г. по «12» 11. 2023	http://нэб.рф
НП НЭИКОН	
Соглашение № 715 ДС-2011 от 16.05.2011 о сотрудничестве в Консорциуме НЭИКОН С «16» 05.2011 г с автоматическим продлением Национальная подписка на-2021 г с РФФИ Государственного задания № 075-00011-20-00 Web Of Science- https://apps.webofknowledge.com Scopus- http://scopus.com Elsevier- http://www.sciencedirect.com , http://www.elsevierscience.ru/products/science-direct , https://www.elsevier.com/solutions/sciencedirect/content/journal-collections , https://www.elsevier.com/solutions/sciencedirect/content/backfile-collections	http://archive.neicon.ru https://apps.webofknowledge.com http://scopus.com http://www.sciencedirect.com , http://www.elsevierscience.ru/products/science-direct , https://www.elsevier.com/solutions/sciencedirect/content/journal-collections , https://www.elsevier.com/solutions/sciencedirect/content/backfile-collections
	http://rd.springer.com , http://www.springerprotocols.com

<p>Математическая база данных zbMATH: http://zbMATH.org</p> <p>American Chemical Society (ACS)- https://www.acs.org/content/acs/en.html</p> <p>American Institute of Physics (AIP)- https://www.scitation.org/</p> <p>American Physical Society- https://journals.aps.org/about</p> <p>EBSCO Publishing (База CASC)- http://search.ebscohost.com</p> <p>Cambridge University Press (CUP)- https://www.cambridge.org/core</p> <p>IEL издательства IEEE (Institute of Electrical and Electronics Engineers , Inc.)- https://ieeexplore.ieee.org</p> <p>INSPEC компании EBSCO- INSPEC</p> <p>Institute of Physics (IOP) издательства IOP Publishing- https://iopscience.iop.org/</p> <p>MathSciNet American Mathematical Society- https://www.ams.org/home/page</p> <p>Optical Society of America (OSA)- https://www.osapublishing.org/about.cfm</p> <p>Oxford University Press- https://academic.oup.com/journals/</p> <p>ProQuest Dissertations & Theses Global- https://search.proquest.com/index</p> <p>ORBIT Intelligence - база данных QUESTEL- https://www.orbit.com/</p> <p>SAGE Publication- https://journals.sagepub.com/</p> <p>Annual Reviews Science Collection (AR)- https://www.annualreviews.org</p> <p>JSTOR- www.jstor.org</p> <p>Wiley. John Wiley & Sons.- https://onlinelibrary.wiley.com/</p> <p>Национальная подписка на 2022 г с РФФИ Государственного задания</p>	<p>http://zbMATH.org</p> <p>https://www.acs.org/content/acs/en.html</p> <p>https://www.scitation.org/</p> <p>https://journals.aps.org/about</p> <p>http://search.ebscohost.com</p> <p>https://www.cambridge.org/core</p> <p>https://ieeexplore.ieee.org</p> <p>https://iopscience.iop.org/</p> <p>https://www.ams.org/home/page</p> <p>https://www.osapublishing.org/about.cfm</p> <p>https://academic.oup.com/journals/</p> <p>https://search.proquest.com/index</p> <p>https://www.orbit.com/</p> <p>https://journals.sagepub.com/</p> <p>https://www.annualreviews.org</p> <p>www.jstor.org</p> <p>https://onlinelibrary.wiley.com</p>
<p>Springer Nature:</p> <p>1. eBoock Collection: журналы, книги - https://link.springer.com</p> <p>2. Коллекция журналов и базы данных Springer Nature: https://link.springer.com</p> <p>Begell House Inc. https://www.dl.begellhouse.com/collections/6764f0021c05bd10.html</p> <p>China Academic Journals (CD Edition) Electronic Publishing House Co., Ltd: https://ar.cnki.net/ACADREF</p> <p>Institute of Electrical and Electronics Engineers:</p>	<p>https://link.springer.com</p> <p>https://www.dl.begellhouse.com/collections/6764f0021c05bd10.html</p> <p>https://ar.cnki.net/ACADREF</p> <p>https://ieeexplore.ieee.org/Xplore/</p>
<p>https://ieeexplore.ieee.org/Xplore/home.jsp; https://ieeexplore.ieee.org</p>	<p>home.jsp; https://ieeexplore.ieee.org</p>

EBSCO.	https://www.search.ebscohost.com/	https://www.search.ebscohost.com/
INSPEC:		
1. База данных Academic Search Premier		
2. База данных eBook Academic Collection		
3. eBook EngineeringCore Collection		
ORBIT Intelligence	- база данных QUESTEL:	https://www.orbit.com/
https://www.orbit.com/		
SAGE	https://journals.sagepub.com/	https://journals.sagepub.com/
Publication:		
Wiley:	https://onlinelibrary.wiley.com/	https://onlinelibrary.wiley.com/

8. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ

Эффективным способом развития творческих способностей студентов при изучении дисциплины является самостоятельная работа, которая нацелена на проработку студентами материала прошедших контактных занятий и подготовку к предстоящим занятиям.

Самостоятельная работа студентов проводится ими в соответствии с собственными возможностями. Можно, однако, рекомендовать групповое изучение материалов, обеспечивающее совместную работу нескольких студентов, что положительно влияет на качество проработки программы курса.

В то же время высокая степень усвоения изучаемой дисциплины достигается при постоянной работе студентов над текущим материалом. В этой связи желательна проработка лекционного материала в день его прочтения, что позволяет, во-первых, оперативно (на следующей лекции) снимать возникающие вопросы и, во-вторых, создавать багаж знаний по дисциплине задолго до промежуточной аттестации.

При подготовке к практическим занятиям также необходима проработка лекционного материала. Это позволит осознанно работать с предлагаемым материалом преподавателем на практическом занятии, а, следовательно, закладывать базу методик и приемов при решении практических задач.

При изучении материала необходимо делать акцент не на зазубривании материала, а на понимании его физической сути, что развивает мышление и позволяет понять методологию изучаемой дисциплины.

9. ПЕРЕЧЕНЬ ИНФОРМАЦИОННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ПРИ ОСУЩЕСТВЛЕНИИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Дисциплина ориентирована на применение компьютерной техники, ресурсов информационно-телекоммуникационной сети "Интернет", электронной библиотеки МАИ для поиска, сбора, хранения, обработки и представления информации.

Программное обеспечение, Интернет-ресурсы, электронные библиотечные системы:

1. Инженерно-графическая система «Solidworks».
2. Инженерно-графическая система «Autocad 2010».
3. Инженерно-графическая система «T-FLEX CAD».
4. Инженерно-расчетная система «MathCad»
5. Инженерно-расчетная система «Symplus»
6. Программа для автоматизации технологической подготовки производства «T-FLEX Техн
7. Электронные базы данных ГОСТов.
8. <http://www.solidworks.ru>
9. <http://www.autocad.ru>
10. <http://www.t-flex.ru>

10. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

1. Лекционные занятия

1.1.Комплект электронных презентаций.

1.2. Аудитория, оснащенная презентационной техникой (проектор, экран, ноутбук),

2. Лабораторные работы

Лаборатория «Автоматизация технологических процессов», оснащенная токарным станком с ЧПУ 16A20Ф3С47 (завод Красный пролетарий) с системой Siemens 810d, фрезерным станком с ЧПУ MCV 1020A (компания производитель DANLIH Тайвань) с системой ЧПУ Fanuc 0i MATE.

3. Практические занятия

3.1.Компьютерный класс,

3.2.Презентационная техника (проектор, экран, компьютер),

3.3.Пакеты ПО общего назначения (MS office, Adobe Photoshop)

3.4.Специализированные ПО: T-FLEX CAD, Autocad 2010, SYMPLUS 5.1 (Keller)

Приложение 1

к рабочей программе дисциплины
«Программно управляемое оборудование для механической обработки»

Аннотация рабочей программы

Дисциплина "Программно управляемое оборудование для механической обработки" является частью "Блока 1 Дисциплины" дисциплин подготовки студентов по направлению подготовки 24.03.05 "Двигатели летательных аппаратов". Дисциплина реализуется на "Московского авиационного института (национального исследовательского университета)" кафедрой (кафедрами) .

Дисциплина нацелена на формирование следующих компетенций: ДПК-2, ДПК-6, ПКР-24.

Содержание дисциплины охватывает круг вопросов, связанных с: изучением основных принципов подготовки программ для станков с ЧПУ и изучением конструкции станков и программноуправляемого оборудования для механической обработки.

Преподавание дисциплины предусматривает следующие формы организации учебного процесса: Лекция, Самостоятельная работа, Практическое занятие.

Программой дисциплины предусмотрены следующие виды контроля: промежуточная аттестация в форме Экзамен (9 семестр).

Общая трудоемкость освоения дисциплины составляет 3 зачетных единиц, 108 часов. Программой дисциплины предусмотрены лекционные (16 часов), практические (14 часов) занятия и (42 часов) самостоятельной работы студента.

Приложение 2

к рабочей программе дисциплины

«Программно управляемое оборудование для механической обработки»

Прикрепленные файлы

Методичка_курсовая_Оборудование с ЧПУ.pdf

Вопросы_ЧПУ.pdf

Билеты ЧПУ.pdf

Министерство науки и образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
Московский авиационный институт
(национальный исследовательский университет)

Кафедра " Технология производства авиационных двигателей "

ОБОРУДОВАНИЕ С ЧПУ

Методические указания к курсовому проектированию для студентов дневной и вечерней форм обучения по направлению. "Двигатели летательных аппаратов"

Составитель: Прокофьев Е.Ю.

Москва 2016

1. Введение

Современный уровень развития производства требует разработки и широкого применения в производстве прогрессивных технологических методов обработки и средств технологического оснащения, обеспечивающих получение высококачественных изделий при экономии всех видов ресурсов - материальных, энергетических, трудовых, финансовых. Вследствие этого при проектировании технологических процессов в курсовых работах по изготовлению деталей двигателей летательных аппаратов следует использовать:

- рациональные заготовки из литья, штамповок, сортового проката, обеспечивающие существенное снижение объема обработки резанием;
- высокоэффективные методы и средства формообразования деталей из листа, профилей и труб;
- высокопроизводительные электрофизические и электрохимические методы и другие средства размерной обработки;
- методы поверхностно-пластического деформирования, позволяющие повысить эксплуатационные характеристики изделий.

Повышение скорости внедрения новых изделий и разработка технологической подготовки производства требует широкого применения средств автоматизации проектирования. Таких как САПР и АСТПП.

Привитие студентам твердых навыков в рациональном применении перечисленных технологических методов и средств, прогрессивных методов автоматизированного проектирования технологических процессов представляет собой основную задачу курсового проектирования.

Выполнение курсовой работы является важным этапом подготовки студентов к более сложной комплексной инженерной разработке – выпускной работе бакалавра (ВКРБ).

Задачами настоящих методических указаний являются:

- ознакомление студентов с тематикой курсовых работ, содержанием, объемом и характером требований, предъявляемых к курсовым работам по Оборудованию с ЧПУ, методикой их выполнения и порядком защиты;
- оказание помощи студентам в быстром подборе научных и информационных технико-экономических материалов, необходимых для оптимального проектирования технологических процессов, выполнения технологических расчетов, выбору средств оснащения технологических процессов, оформлению технологической документации.

2. Общие требования к курсовым работам по Оборудованию с ЧПУ.

Темы курсовых работ должны быть актуальными, соответствовать современному состоянию и перспективам развития науки и техники в области производства двигателей авиационных двигателей. Тема курсовой работы может базироваться на материалах будущей выпускной работе бакалавра.

Решение задач повышения качества изделий и эффективности производства в курсовых работах должно носить комплексный характер.

Курсовые работы разрабатываются, как правило, по тематике предприятий, являющихся базами для II технологической практики, и должны быть посвящены решению конкретных производственных задач на основе использования прогрессивных методов и средств производства.

В технологических и конструкторских расчетах, выполняемых при курсовом проектировании, необходимо использовать современные методы автоматизированного проектирования.

3. Тематика курсовых работ

Тематика курсовых работ охватывает разнообразные направления работы молодого специалиста (изготовление деталей, программирование, технология).

Курсовая работа выполняется автоматизированным способом с использованием ЭВМ.

4. Задание на выполнение курсовой работы

Задание на выполнение курсового проекта, оформленное на бланке (приложение № I), подписанное руководителем проекта и студентом, выдается студентам дневной формы обучения на 2-3 неделе 8 семестра, а студентам вечерней формы обучения на 2-3 неделе 10 семестра преподавателем кафедры, ответственным за курсовое проектирование по дисциплине.

В задании содержатся следующие сведения:

- тема курсовой работы;
- исходные данные;
- перечень подлежащих разработке вопросов;
- даты выдачи заданий, окончания проектирования и защиты курсовой работы.

5. Требования к объему и оформлению КУРСОВЫХ работ

Курсовая работа состоит из расчетно-пояснительной записки, листинга программы для оборудования с ЧПУ для обработки одной или нескольких поверхностей подготовленных в (CAM) модуле Keller SYMPlus. Программа должна содержать черновую и чистовую обработку, элементы гравировки текста

5.1. Графическая часть

Графическая часть курсовой работы представляет собой чертеж детали, после обработки (3d вид – печать из программы KELLER)

Все чертежи графической части курсовых работ должны быть выполнены с соблюдением указаний ЕСКД (ГОСТ 2.301-68; 2.317-69; 2.109-73, 2.120-73 и др.

5.2. Расчетно-пояснительная записка

Расчетно-пояснительная записка включает бланк задания, содержание, аннотацию, введение, технологический раздел, заключение и список литературы. Лицевая часть обложки является титульным листом записки.

Форма титульного листа приведена в приложении №2. Записка оформляется в соответствии с СП МАТИ 2-94. Типовое содержание расчетно-пояснительной за-

писки приводится в разделе 6.

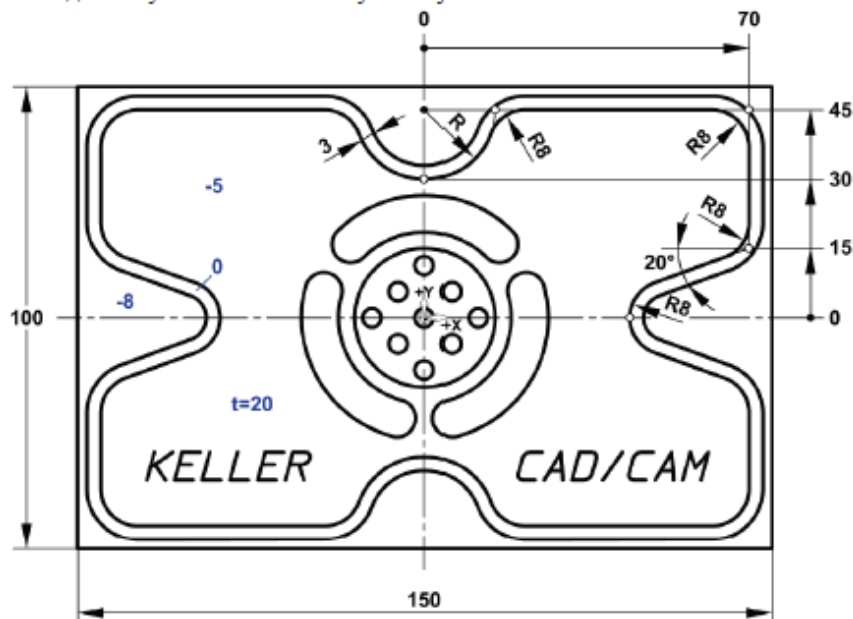
Общи объем записки должен быть минимальным при условии полного освещения в ней всех вопросов, подлежащих разработке в курсовом проекте.

6. Разработка управляющей программы на базе системы KELLER. Ниже приведен пример построения контура для программирования

Построение контура обрабатываемой детали GEO3 с симметричными геометрическими элементами и создание рабочего плана CAM3 по её обработке (Рабочая тетрадь SYMplus. Фрезерование, п. 4.5 стр. 100).

Упражнение 46: Построение контура детали GEO3 (Рабочая тетрадь SYMplus. Фрезерование, п. 4.5.1, стр. 102).

... по заданному технологическому эскизу:



... используя пояснения для построения конструктивных элементов детали:

Круглый карман	Канавки на окружности	Гравировка
<ul style="list-style-type: none">Точка отсчета X 0 ммТочка отсчета Y 0 ммØ 34 ммГлубина -8 мм	<ul style="list-style-type: none">Центр окружности X 0 ммЦентр окружности Y 0 ммØ окружности 45 ммКоличество пазов 3Ширина паза 6 ммГлубина паза -8 ммУгол раскрытия паза 90 °	<ul style="list-style-type: none">Гравировка "KELLER":<ul style="list-style-type: none">Точка отсчета X -60 ммТочка отсчета Y -35 ммГравировка "CAD/CAM":<ul style="list-style-type: none">Точка отсчета X 20 ммТочка отсчета Y -35 ммШирина паза 1 ммГлубина ручья -5.5 ммВысота текста 6 ммШрифт ISO курсив
Схема отверстий по образцу		
<ul style="list-style-type: none">Точка отсчета X 0 ммТочка отсчета Y -11,3 мм <p>Количество отверстий:</p> <ul style="list-style-type: none">Горизонтально 3Вертикальный 3 <p>Расстояние между отверстиями:</p> <ul style="list-style-type: none">Горизонтально 8 ммВертикальный 8 ммПоложение углов 45 ° <ul style="list-style-type: none">Сверлильный Ø 5 ммГлубина отверстия -20 мм		

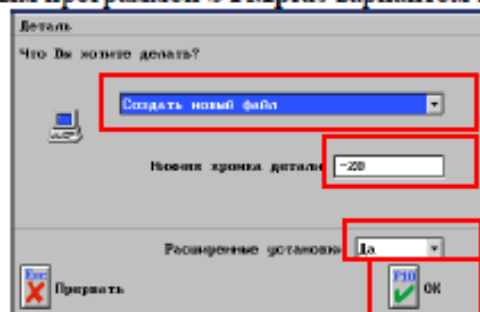
Примечание: Обратите внимание на глубину фрезерования конструктивных элементов. Этот параметр необходимо будет учитывать при программировании размеров заготовки.

1. Построение геометрии заготовки обрабатываемой детали.

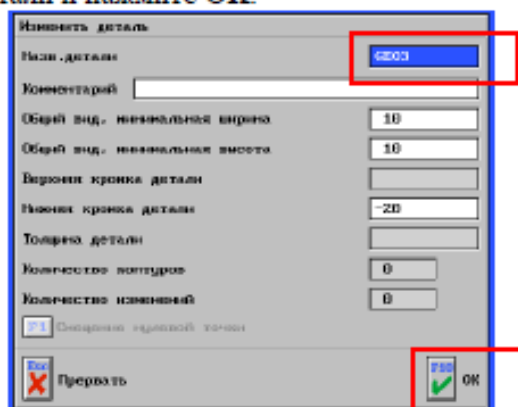
1) Выберите режим работы Геометрия.

2) Пройдите путь: **Файл** → **Вновь** (Создать новый файл).

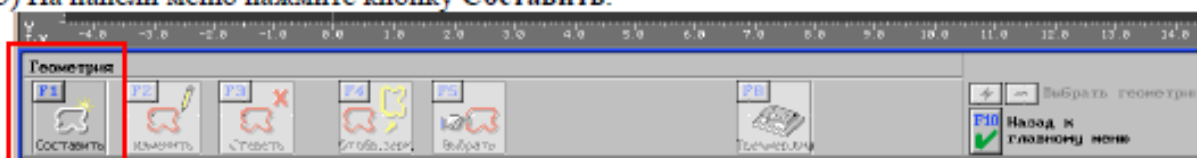
3) Согласитесь с предлагаемым программой SYMplus вариантом и нажмите **OK**.



4) Введите наименование детали и нажмите **OK**.

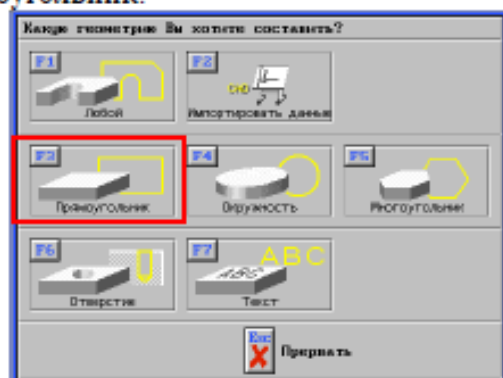


5) На панели меню нажмите кнопку **Составить**.



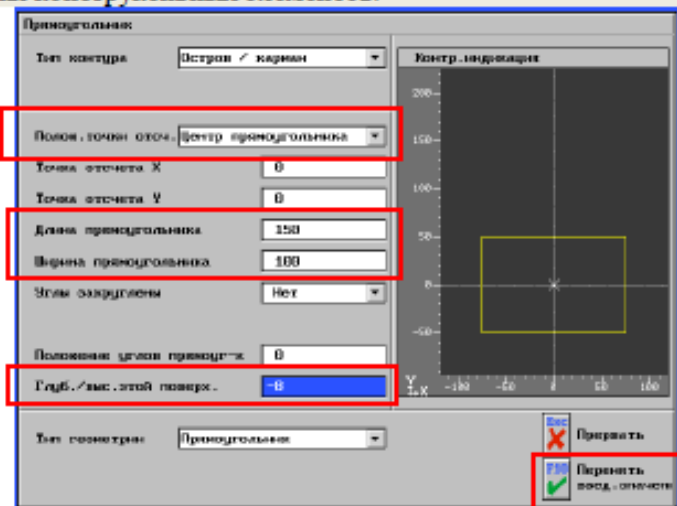
→ Откроется окно выбора геометрии программируемого контура.

6) Выберите вариант **Прямоугольник**.



7) Введите геометрические параметры прямоугольника заготовки детали и нажмите F10.

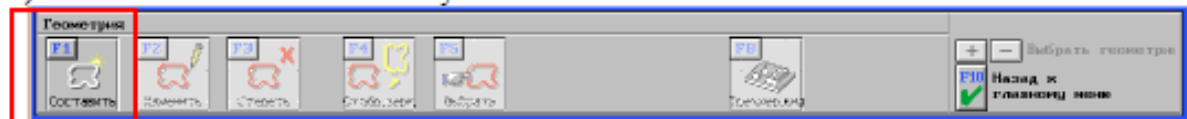
Примечание: Глубину/высоту прямоугольника заготовки следует указать равной глубине фрезерования конструктивных элементов.



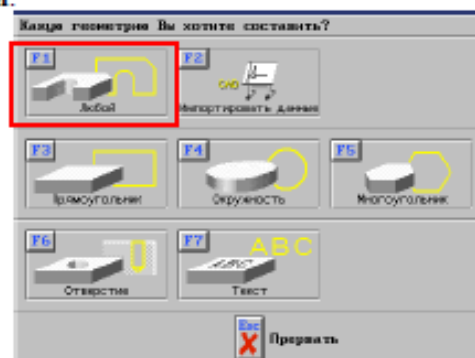
2. Построение контура фасонного кармана.

2.1. Задание начальных условий построения внешнего контура фасонного кармана.

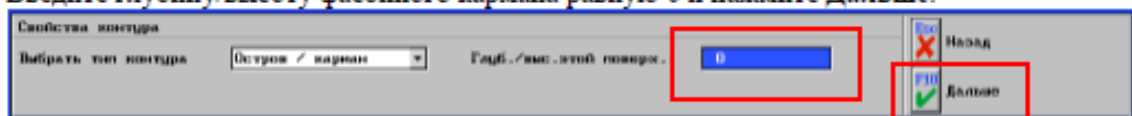
1) На панели меню нажмите кнопку **Составить**.



2) Выберите вариант **Любой**.

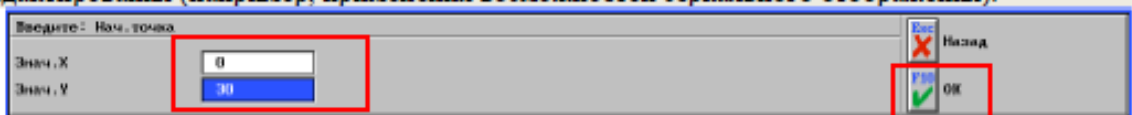


3) Введите глубину/высоту фасонного кармана равную 0 и нажмите **Дальше**.



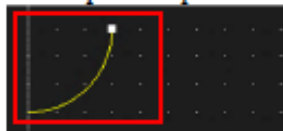
4) Введите координаты начальной точки построения контура фасонного кармана и нажмите **ОК**.

Примечание: В качестве начальной точки рекомендуется выбрать точку, расположенную по оси симметрии контура кармана – для удобства дальнейшего редактирования (например, применения возможностей зеркального отображения).

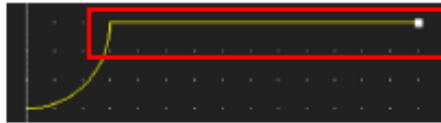


2.2. Построение контура фасонного кармана при помощи отрезков прямых и дуг окружности.

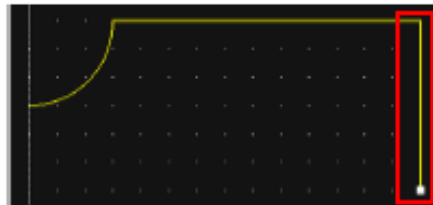
1) Постройте дугу по часовой стрелке с центром X0/Y45 и конечной точкой Y45.



2) Постройте горизонтальный отрезок до X70.



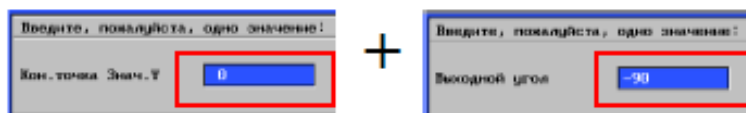
3) Постройте вертикальный отрезок до Y15.



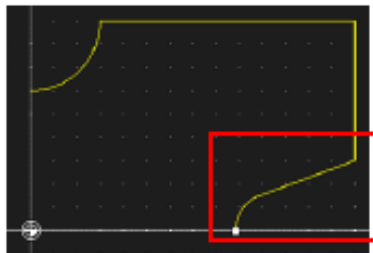
4) Задайте построение наклонного отрезка (указан угол наклона 20°) с неизвестной конечной точкой.



5) Постройте дугу R8 против часовой стрелки, тангенциально сопряжённую с предыдущим наклонным участком контура.



Примечание: Так как создаваемый контур имеет оси симметрии, можно построить только половину дуги. Тогда у нас становится известной конечная точка дуги по оси Y и угол выхода дуги относительно положительного направления оси Y.



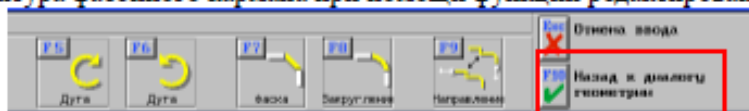
6) Введите закругления контура R8



→ Результат: Построена 1/4 часть симметричного контура.

2.3. Завершение построения контура фасонного кармана при помощи функций редактирования.

1) Выберите Назад к диалогу геометрии.



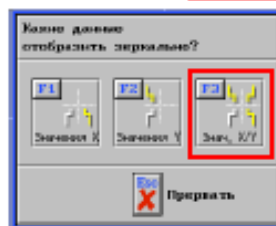
2) Выберите **Отобразить зеркально** на панели Геометрия.



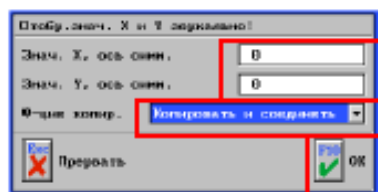
3) Выберите **Отобразить зеркально** на панели выбора действий.



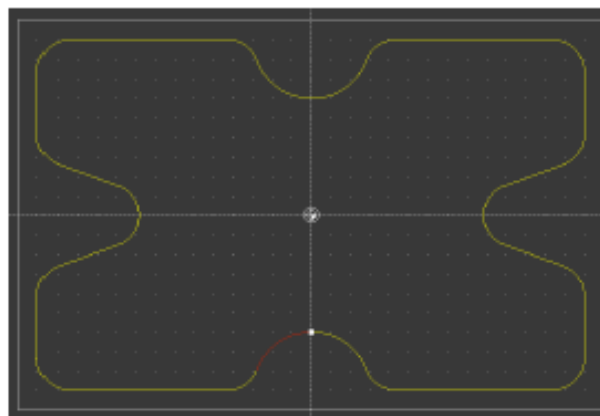
4) Выберите вариант зеркального отображения относительно осей X/Y.



5) Введите условия зеркального отображения и нажмите **ОК**.



→ Результат: создан контур фасонного кармана.

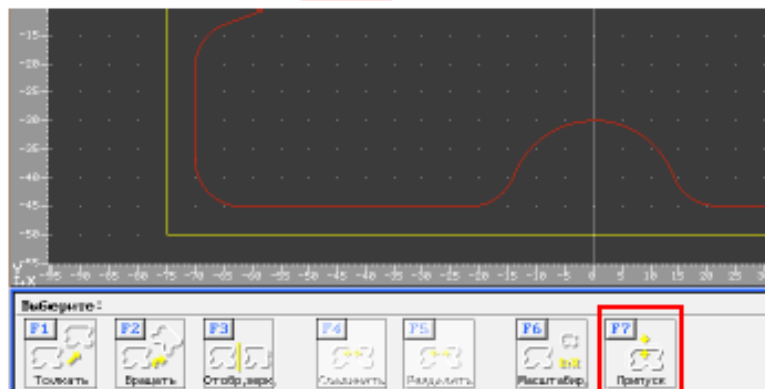


3. Построение внешней стенки вокруг контура фасонного кармана.

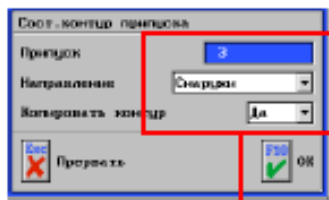
1) Выберите **Отобразить зеркально** на панели Геометрия.



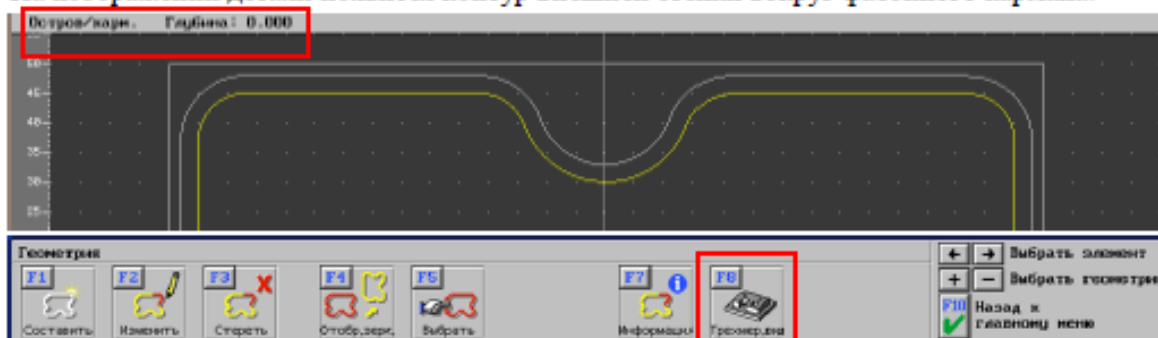
2) Нажмите кнопку **Припуск** на панели выбора действий.



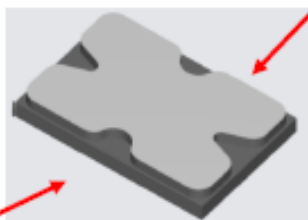
3) Задайте величину припуска и расположение контура, создаваемого при помощи припуска, и нажмите ОК.



→ На изображении детали появится контур внешней стенки вокруг фасонного кармана.



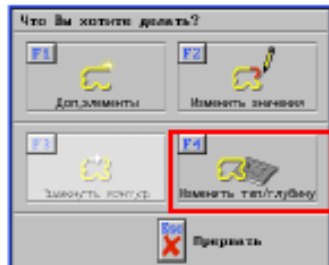
Примечание: Обратите внимание, что до сих пор нигде не задавалась глубина фасонного кармана, поэтому сейчас она равна 0. Если сейчас выбрать Трёхмерный вид, то он окажется таким:



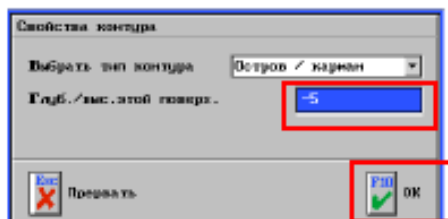
4) Убедитесь, что контур фасонного кармана активирован (выделен жёлтым цветом) и нажмите Изменить.



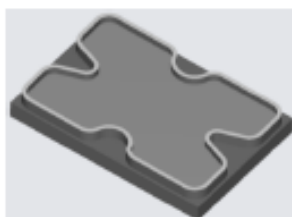
5) Выберите вариант внесения изменений Изменить тип/глубину.



6) Введите величину глубины фасонного кармана и нажмите ОК.



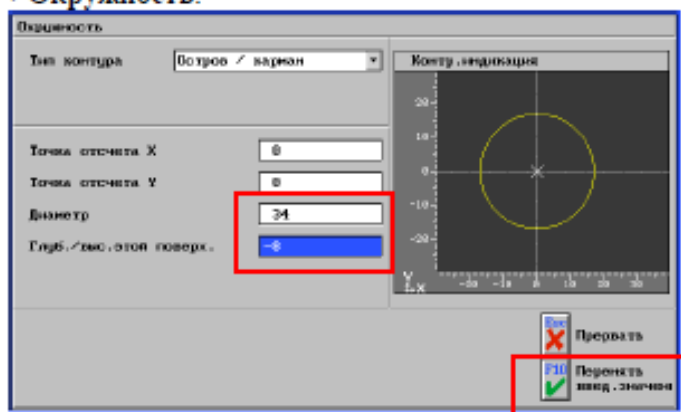
7) Откройте и внимательно просмотрите Трёхмерный вид.
Если он такой, значит Вы всё сделали правильно.



4. Построение контура круглого кармана Ø34 мм.

1) Пройдите путь: Составить → Окружность.

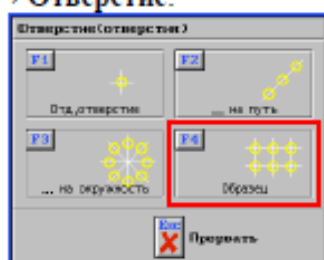
2) Введите параметры круглого кармана в соответствии с пояснениями для построения конструктивных элементов детали и нажмите F10.



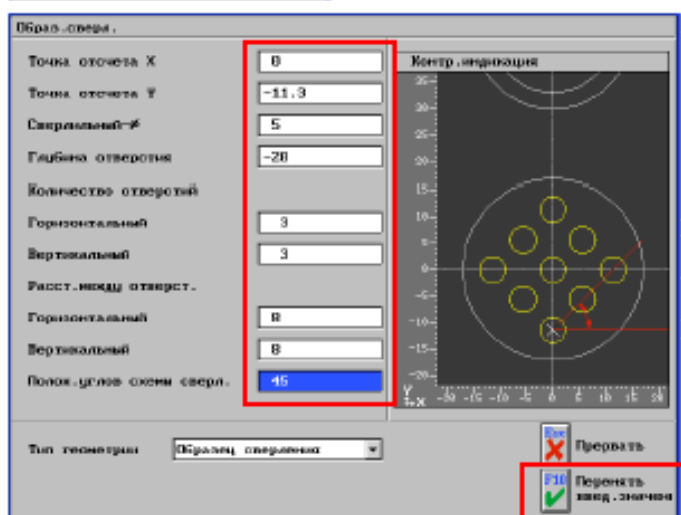
5. Построение контуров группы отверстий на дне круглого кармана Ø34 мм.

1) Пройдите путь: Составить → Отверстие.

2) Выберите вариант Образец.



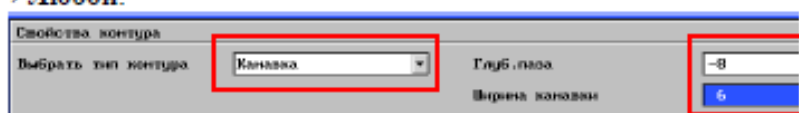
3) Введите в диалоговом окне Образец сверления параметры группы отверстий в соответствии с пояснениями для построения конструктивных элементов детали и нажмите F10.



6. Построение контуров группы радиусных пазов (пазов, расположенных по окружности).

1) Пройдите путь: Составить → Любой.

2) Выберите вариант Канавка (Паз) и введите параметры паза.



Примечание: Для построения паза необходимо ввести параметры его расположения на детали. Так как нам неизвестны начальная и конечная точки криволинейного паза, но известны координаты начальной точки половины паза, то строим половину паза.

3) Введите координаты начальной точки

Введите: Нач. точка

Знач. X: 0

Знач. Y: 22.5

4) Выберите геометрический элемент, который соответствует образующей создаваемого паза.



5) Введите координаты центра дуги радиусного паза в плоскости XY.

Средняя точка известна?

F1 Да, средняя точка (значения X и Y) известна

F2 Нет

Введите: Средняя точка

Знач. X: 0

Знач. Y: 0

6) Укажите, что ещё известно о дуге образующей.



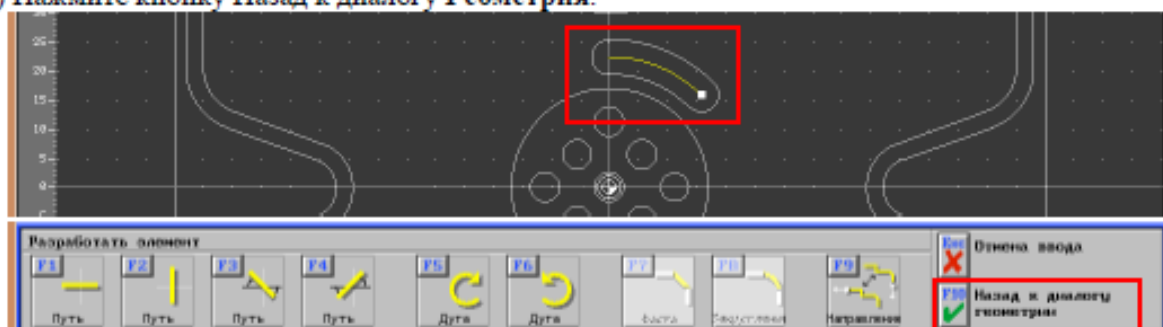
7) Введите величину центрального угла дуги.

Введите, пожалуйста, одно значение:

Угол раскрытия: 45

→ На изображении детали появится контур половинного радиусного паза.

8) Нажмите кнопку Назад к диалогу Геометрия.



9) Выберите Отобразить зеркально на панели Геометрия.



10) Нажмите кнопку Отобразить зеркально на панели выбора действий.



11) Выберите вариант зеркального отображения относительно оси X.

Какие данные отобразить зеркально?

F1 Значен. X F2 Значен. Y F3 Знач. X/Y

Прервать

12) Введите условия зеркального отображения и нажмите ОК.

Отобразить значения X зеркально:

Знач. X, ось симметрии: 0

Ф-ция копир.: Копировать и соединять

Прервать

ОК

→ На изображении детали появится контур целого радиусного паза.

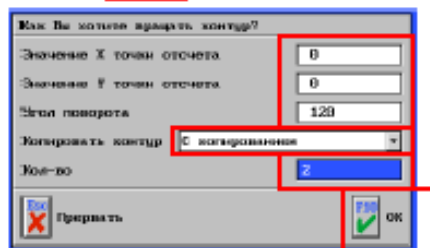


13) Для создания следующего паза выберите **Отобразить зеркально** на панели Геометрия.

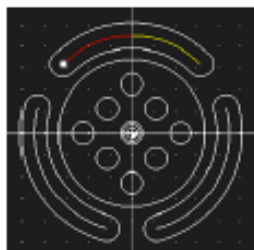
14) Нажмите кнопку **Вращать (Повернуть)** на панели выбора действий.



15) Введите параметры преобразования исходного паза путём вращения (поворота) и нажмите **OK**.



→ На изображении детали появятся контуры трёх радиусного паза.

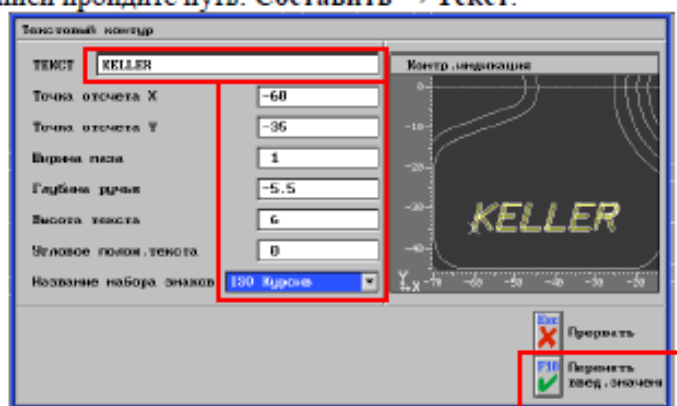


7. Построение текстового контура.

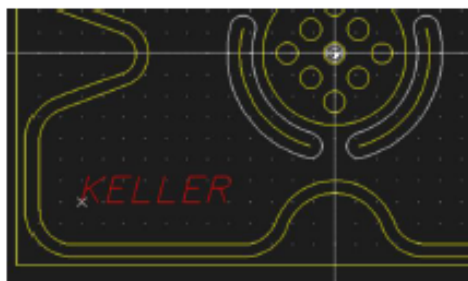
1) Для составления первой надписи пройдите путь: **Составить → Текст**.

2) Заполните текстовую строку словом **KELLER**, введите параметры текстового контура и нажмите **F10**.

Примечание: Так как дно круглого кармана находится на глубине 5 мм, глубина ручья (гравировки) указана равной 5.5 (тогда глубина гравировки текста будет равна 0,5 мм).

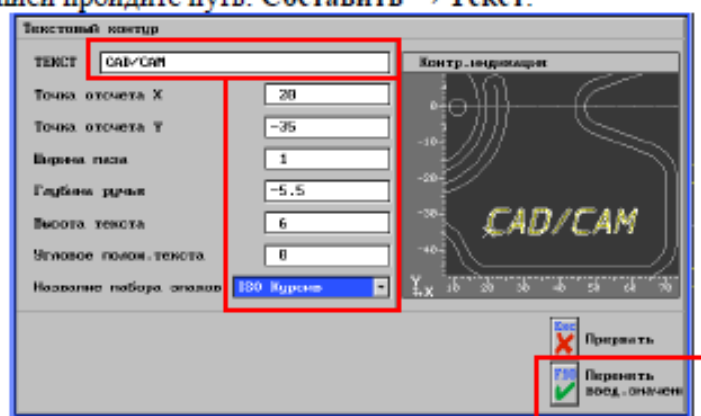


→ На изображении детали появится контур набранного текста.

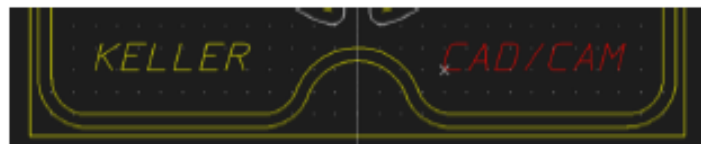


3) Для составления второй надписи пройдите путь: Составить → Текст.

4) Заполните текстовую строку надписью CAD/CAM, введите параметры текстового контура и нажмите F10.



→ На изображении детали появится контур набранного текста.



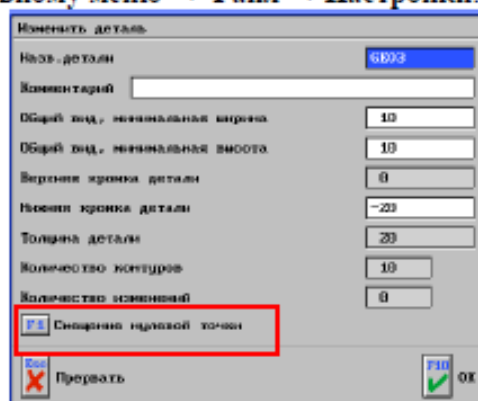
→ Результат: построен контур детали GEO3 в соответствии с технологическим эскизом и пояснениями для построения конструктивных элементов.

Примечание: Для построения контуров конструктивных элементов детали GEO3 оказалось удобно, что нулевая точка детали GEO3 назначена по центру симметрии. Для наладки станка и зажимных приспособлений удобнее, если нулевая точка детали совпадает с одним из внешних углов контура детали (лучше всего – с левым нижним углом).

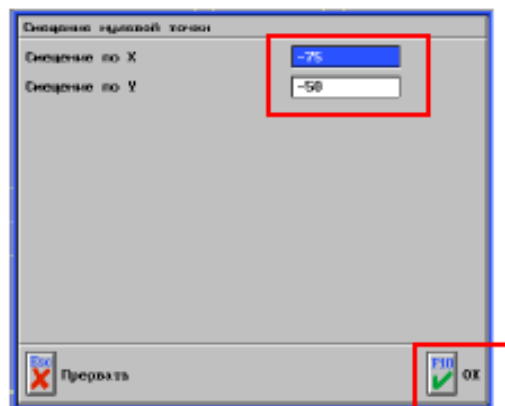
8. Перенос нулевой точки детали в левый нижний угол контура детали.

1) Пройдите путь: Назад к главному меню → Файл → Настройки.

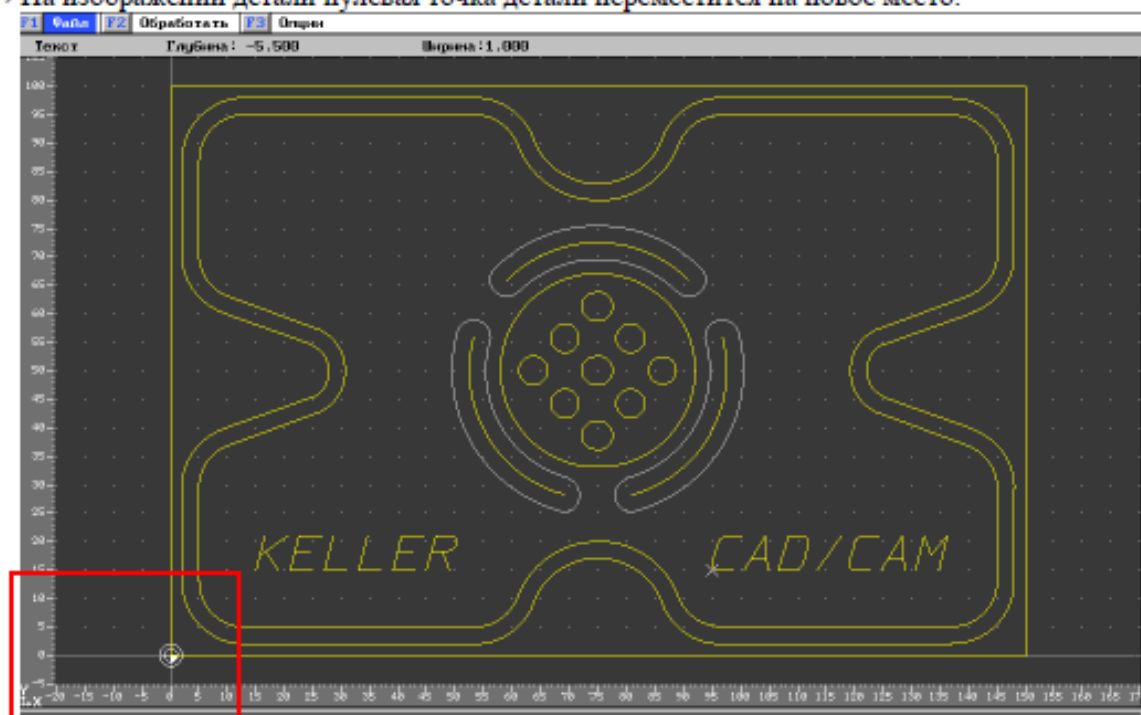
2) В окне Изменить деталь выберите кнопку Смещение нулевой точки.



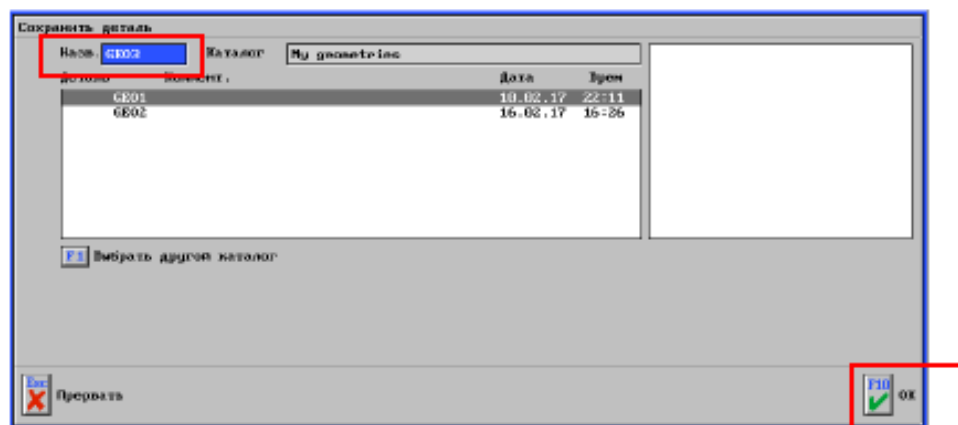
3) Введите численные значения смещения нулевой точки детали по осям X и Y, равное половине длины и ширины габарита детали, и дважды нажмите ОК.




→ На изображении детали нулевая точка детали переместится на новое место.



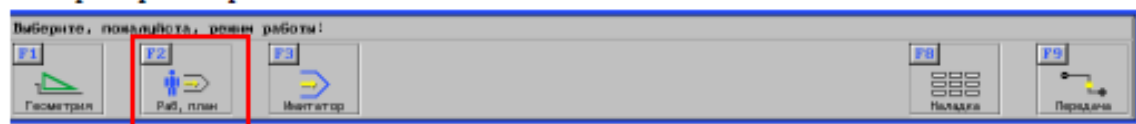
9. Сохраните в каталоге **My geometries** созданную геометрию контура детали под названием **GEO3**.



1. Создайте заготовку нового рабочего плана, для чего:

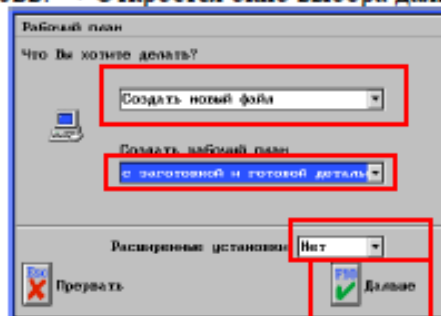
1) При открытом файле с геометрией GEO3 нажмите  и откройте меню выбора режимов работы ступени CAD/CAM.

2) Выберите режим работы Рабочий план.



3) Выберите путь: **Файл → Вновь →** Откроется окно выбора дальнейших действий.

4) Откажитесь от расширенных установок Рабочего плана, так как составленная геометрия детали GEO3 уже имеет все необходимые настройки, и нажмите Далее.



→ Откроется окно атрибутов нового Рабочего плана.

5) Если всё Вас устраивает, нажмите ОК.



→ Откроется входное окно нового Рабочего плана.

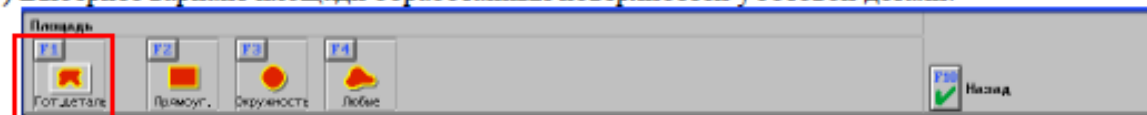
2. Составьте рабочий план по черновому фрезерованию основной площади обрабатываемых поверхностей детали GEO3 фрезой Ø30 мм (максимально возможный диаметр), для чего:

1) Нажмите единственную активную кнопку меню Составить.

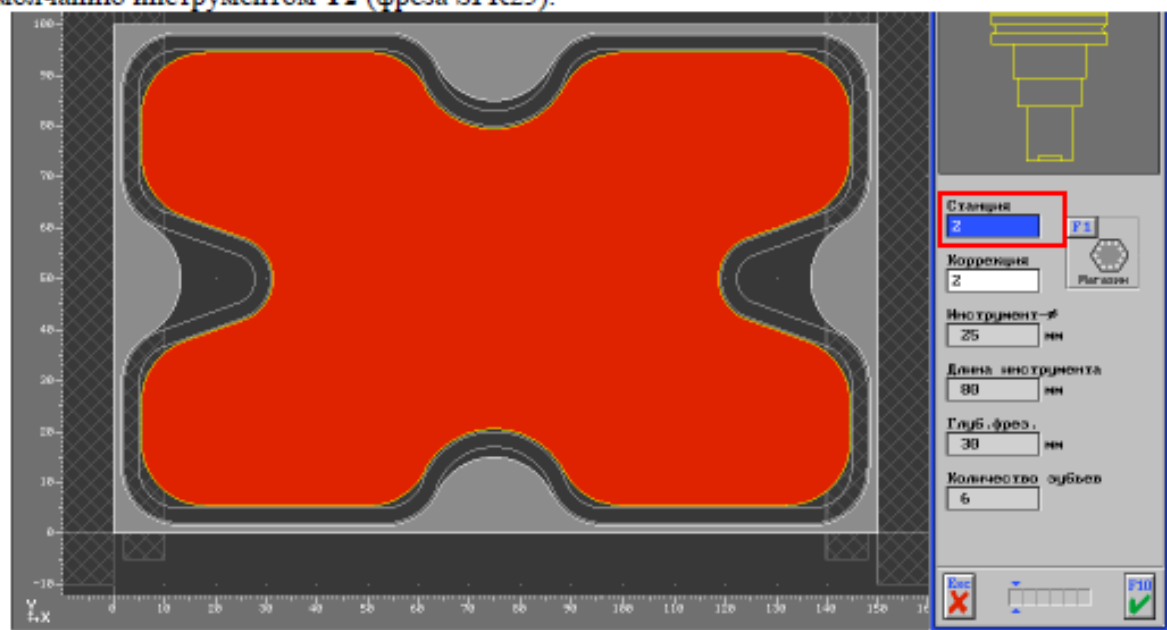
2) Выберите вариант обработки тела детали по площади обрабатываемых поверхностей.



3) Выберите вариант площади обработанных поверхностей у готовой детали.



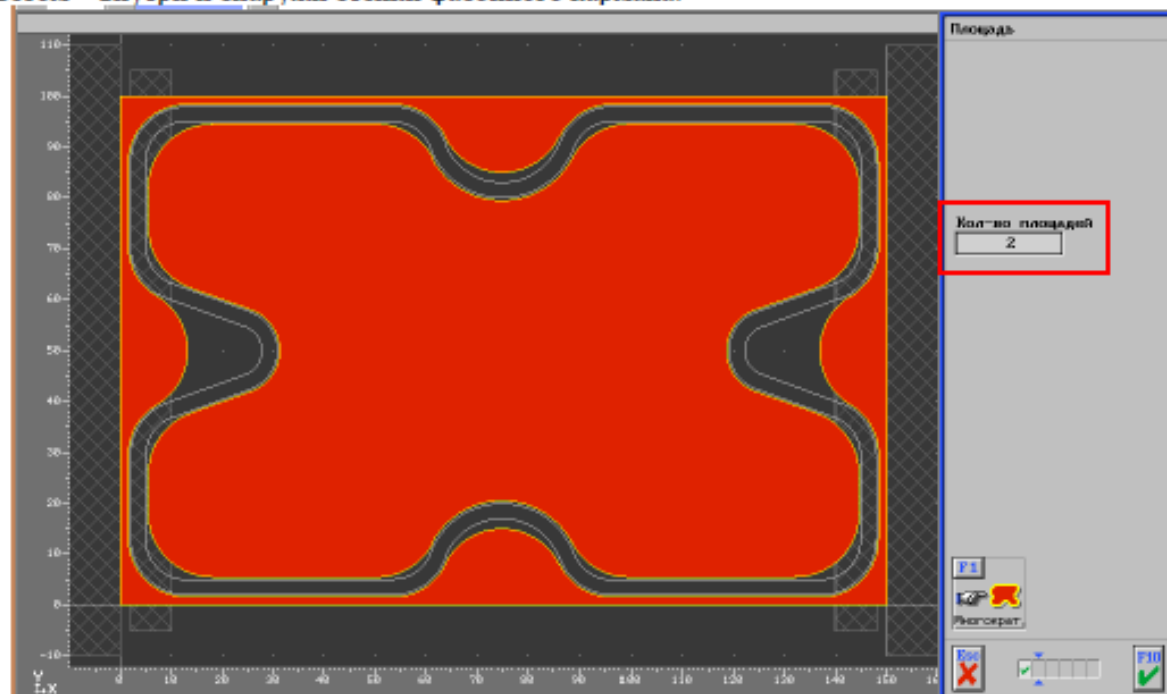
→ На изображении детали появятся выделенная красным цветом одна обрабатываемая поверхность – поверхность фасонного кармана, которая обрабатывается назначенным по умолчанию инструментом T2 (фреза SFR25).



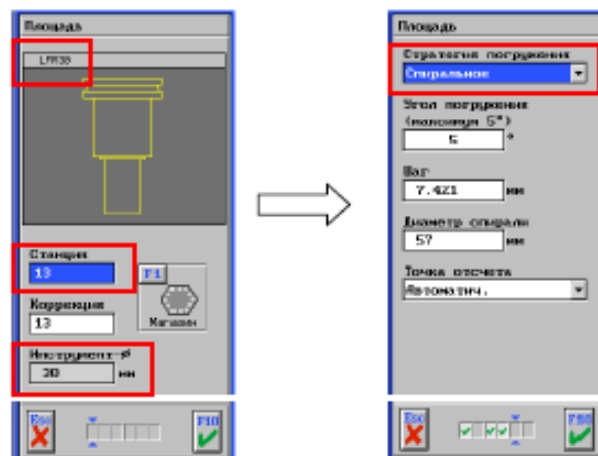
4) Добавьте к обрабатываемой поверхности фасонного кармана поверхность детали, расположенную снаружи фасонного кармана, для чего:

- активируйте Множественный выбор;
- укажите поверхность, которую необходимо обработать;
- нажмите кнопку **Добавить**;
- нажмите кнопку **ОК**.

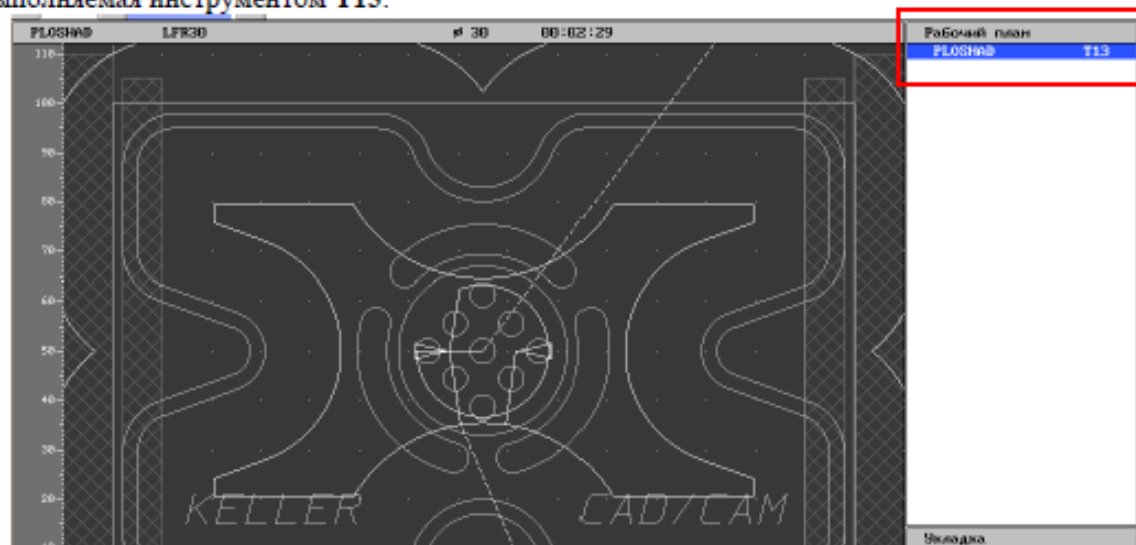
→ На изображении детали появятся две обрабатываемые поверхности, выделенные красным цветом – внутри и снаружи стенки фасонного кармана.



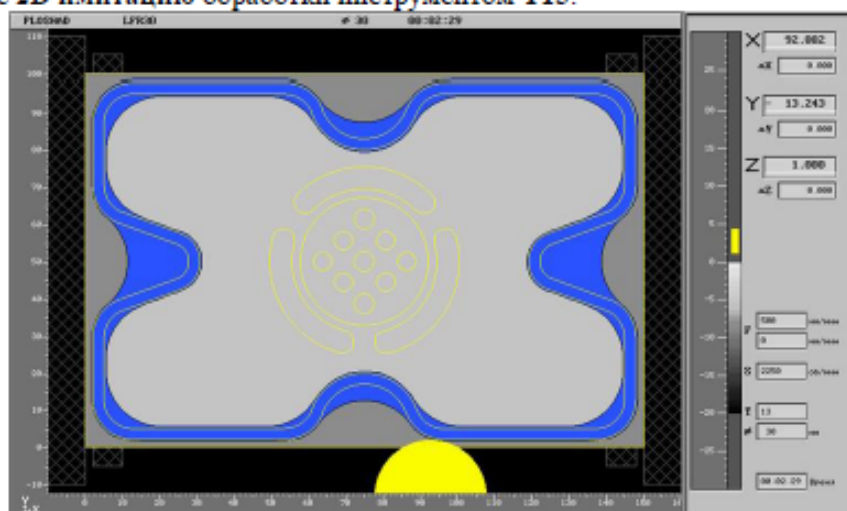
5) Перейдите на первую закладку на панели атрибутов и замените предлагаемый по умолчанию инструмент T2 (фреза SFR25) на шпоночную фрезу Ø30 мм LFR30 (T13). Запрограммируйте для нового инструмента врезание по спирали.



→ На контуре детали появится изображение траектории перемещения фрезы T13 при обработке, а на панели атрибутов в разделе Рабочий план появится рабочая операция, выполняемая инструментом T13.

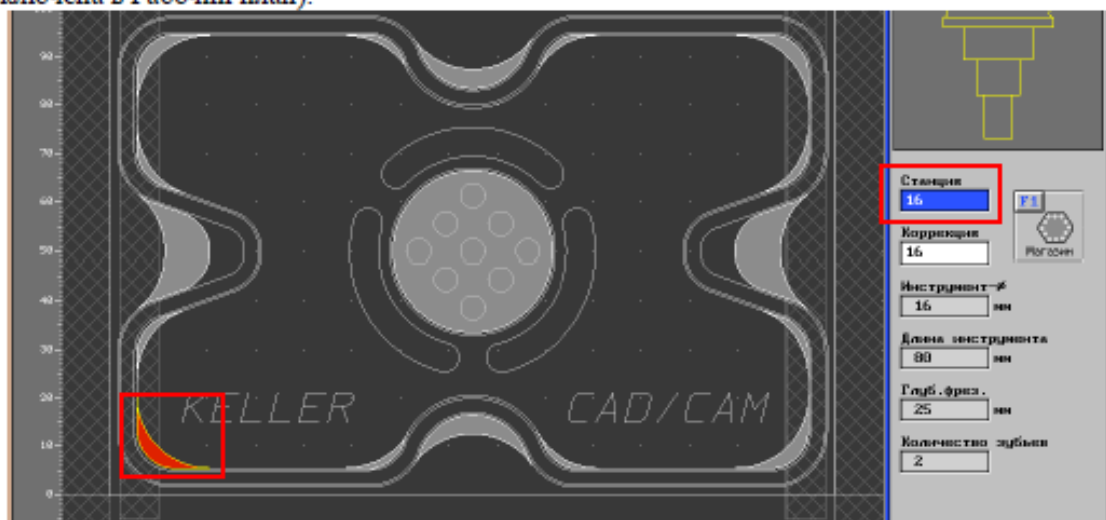


6) Выполните 2D имитацию обработки инструментом T13.

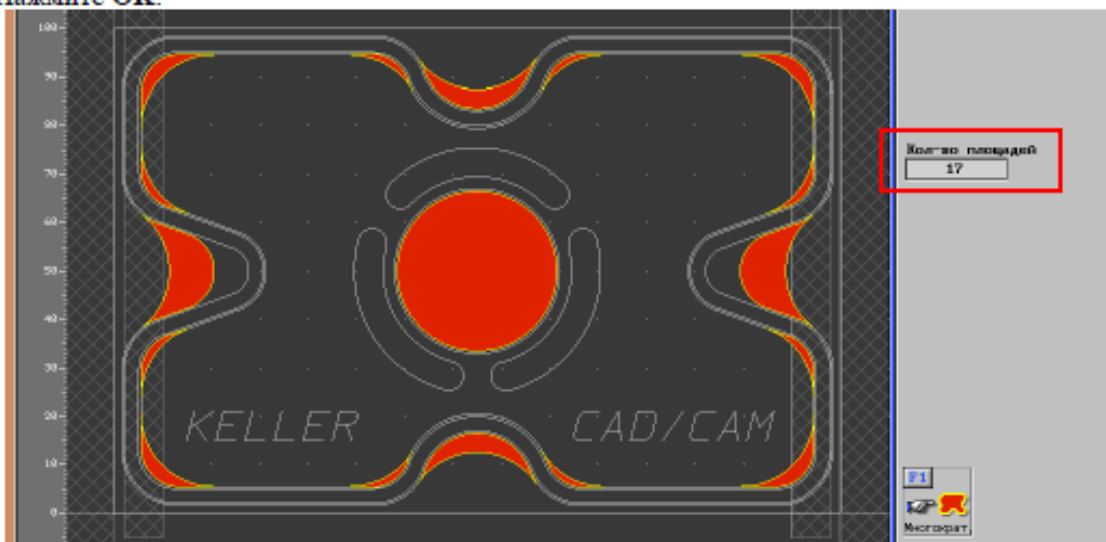


→ По окончании 2D имитации запишите время на обработку.

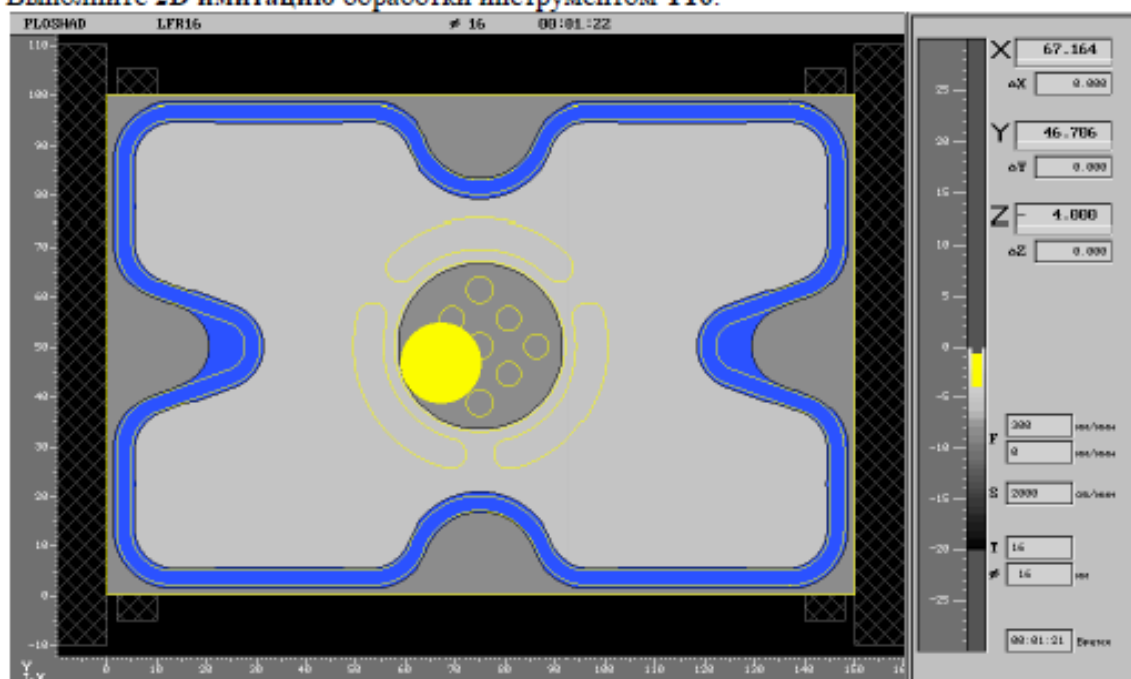
3. Составьте рабочий план по первому подбору фрезой Ø16 мм (инструмент T16) необработанных зон после черного фрезерования поверхностей детали GEO3, для чего:
- 1) Пройдите путь: Составить → Площадь → Готовая деталь → Магазин.
 - 2) Выберите в качестве режущего инструмента для подбора необработанных зон шпоночную фрезу Ø16 мм LFR16 (инструмент T16) и нажмите ОК.
- На контуре детали появятся изображения необработанных ранее зон в количестве 17 штук. Одна из зон обрабатывается по умолчанию фрезой Ø16 мм и выделена красным цветом (включена в Рабочий план).



- 3) Добавьте в Рабочий план 16 оставшихся необработанных зон, для чего:
- Нажмите F10;
 - Нажмите Многократный выбор;
 - Активируйте одну из необработанных зон (постарайтесь оптимизировать последовательность выбора зон, чтобы минимизировать перемещения инструмента на ускоренном ходу);
 - Нажмите Добавить;
 - Активируйте следующую необработанную зону;
 - Нажмите Добавить;
 - ... повторяйте выделение необработанных зон до тех пор, пока все зоны не будут выделены;
 - Нажмите ОК.



4) Выполните 2D имитацию обработки инструментом T16.

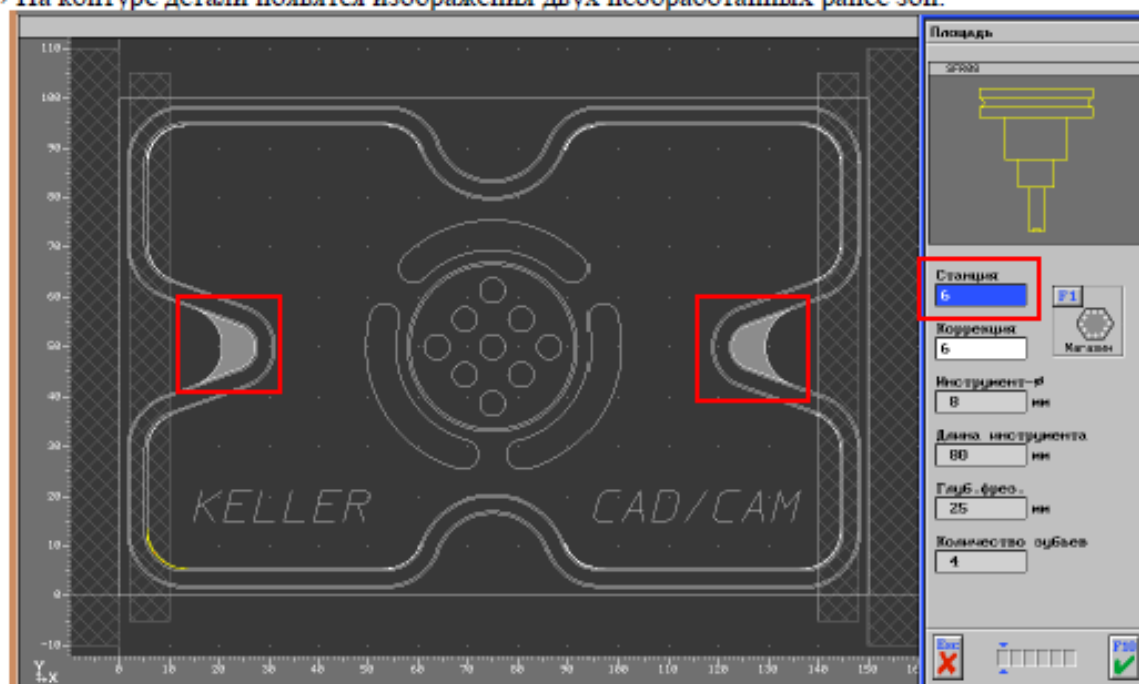


→ По окончании 2D имитации запишите время на обработку.

4. Составьте рабочий план по второму подбору фрезой Ø8 мм (инструмент T6) необработанных зон после чернового фрезерования поверхностей детали GEO3, для чего:

- 1) Пройдите путь: Составить → Площадь → Готовая деталь → Магазин.
- 2) Выберите в качестве режущего инструмента для подбора необработанных зон пальцевую фрезу Ø8 мм SFR08 (инструмент T6) и нажмите ОК.

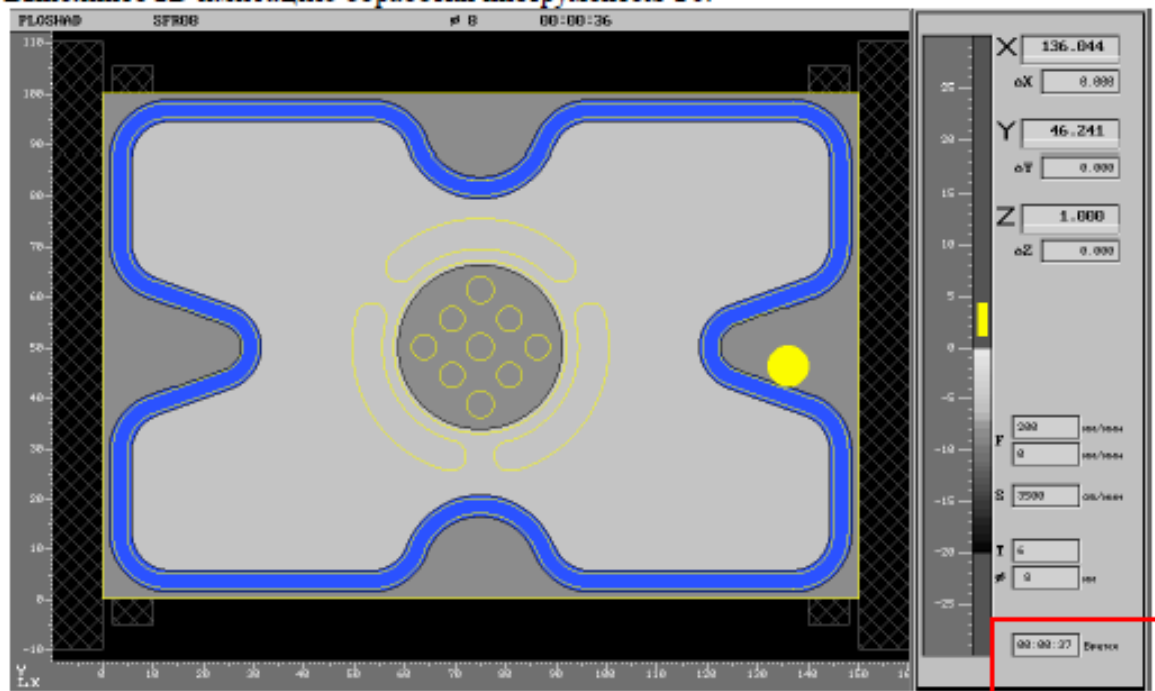
→ На контуре детали появятся изображения двух необработанных ранее зон.



- 3) Добавьте в Рабочий план две оставшихся необработанными зоны, для чего:
- Выделите одну из зон и перейдите на вторую закладку на панели атрибутов;
 - Нажмите **Многократный выбор**;
 - Активируйте следующую необработанную зону;
 - Нажмите **Добавить**;
 - Нажмите **ОК**.

Примечание: При просмотре закладок на панели атрибутов обратите внимание на глубину обработки подбираемых зон и рекомендуемую глубину резания для выбранного инструмента T6.

- 4) Выполните **2D** имитацию обработки инструментом T6.



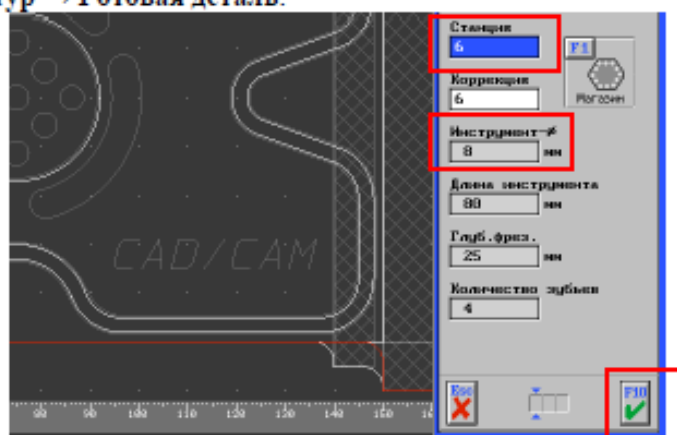
→ По окончании **2D** имитации запишите время на обработку.

Примечание: Чистовая обработка выполняется тем же инструментом, который выполнял второй подбор необработанных зон, - фрезой Ø8 мм SFR08 (инструмент T6).

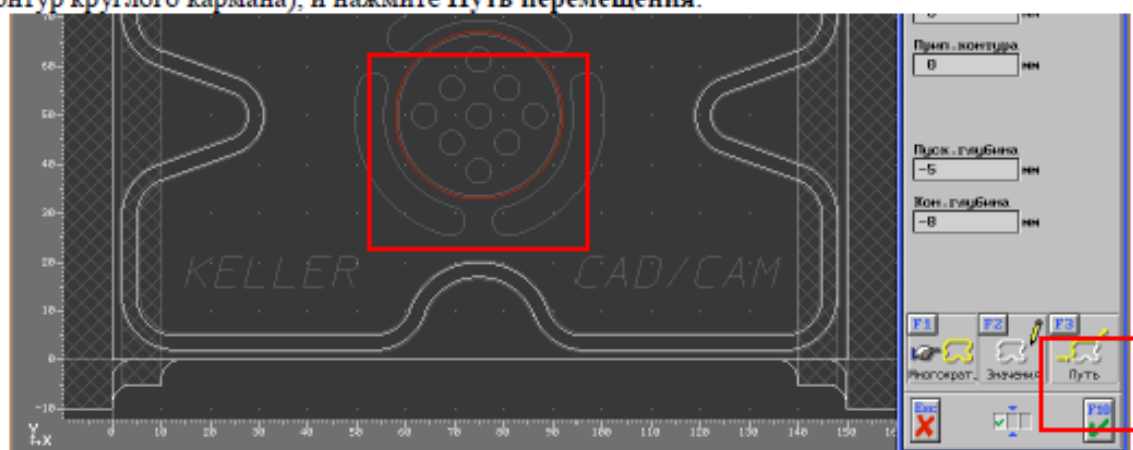
Составьте рабочий план по чистовому фрезерованию контуров детали, для чего:

1) Пройдите путь: Составить. → Контур → Готовая деталь.

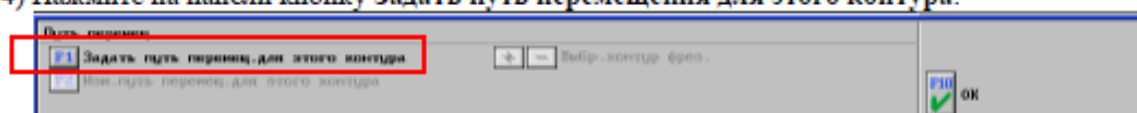
2) Нажмите **F10** и подтвердите использование для чистовой обработки последнего инструмента – пальцевой фрезы Ø8 мм (T6), так как эта фреза гарантированно может выполнить обход контура внутри и снаружи стенки фасонного кармана.



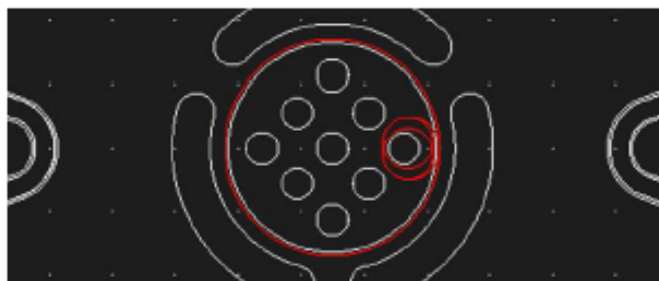
3) На второй закладке панели атрибутов курсором и левой кнопкой мыши выделите один из трёх контуров детали, по которым должна быть выполнена чистовая обработка (например, контур круглого кармана), и нажмите Путь перемещения.



4) Нажмите на панели кнопку **Задать путь перемещения для этого контура**.



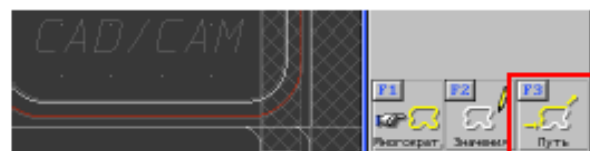
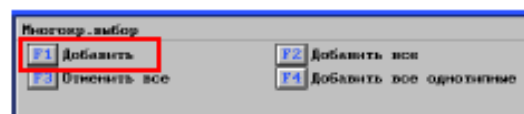
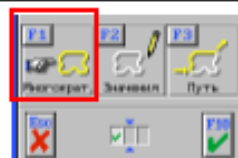
5) Задайте пути подвода и отвода инструмента T6 для чистового фрезерования контура круглого кармана.



6) Добавьте к выделенному контуру круглого кармана остальные необработанные начисто контура, для чего:

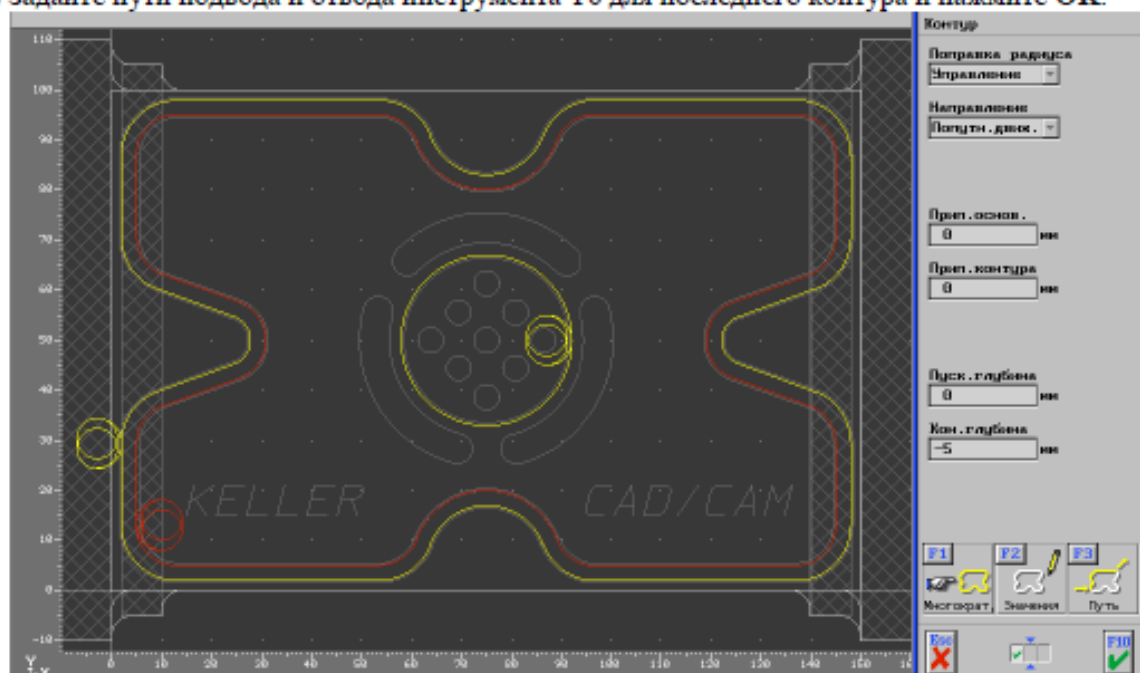
- на второй закладке меню атрибутов нажмите **Многократный выбор**;
- выделите следующий контур и нажмите кнопку **Добавить**;
- выделите следующий контур и нажмите кнопку **Добавить**;
- после выделения последнего контура нажмите **ОК**.

7) Выберите **Путь перемещения фрезы**.



8) Задайте пути подвода и отвода инструмента Т6 для первого из двух оставшихся контуров.

9) Задайте пути подвода и отвода инструмента Т6 для последнего контура и нажмите **ОК**.



Примечание:

1. При чистовом фрезеровании силы резания и износ фрезы имеют относительно небольшую величину по сравнению с обычным фрезерованием. Поэтому предлагаемую по умолчанию рабочую подачу можно увеличить в 1,5 раза, а глубину резания назначать равную глубине обрабатываемого контура (обработку выполнять за один проход).

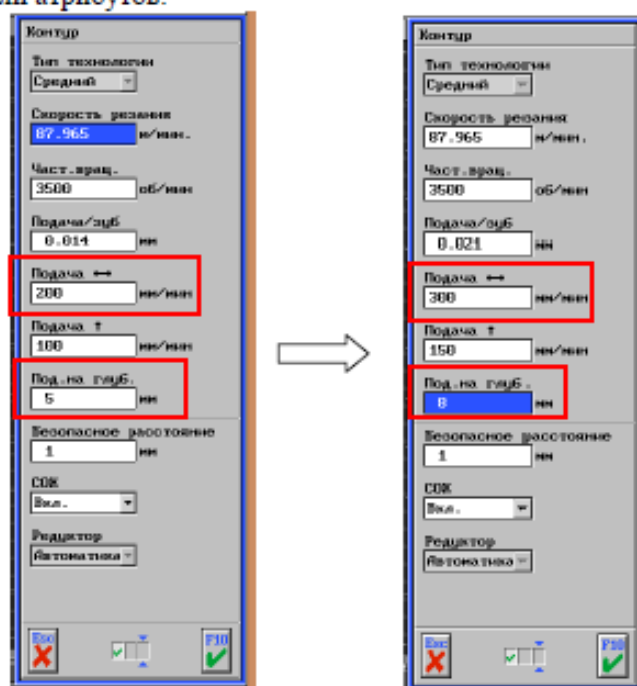
2. Обратите внимание, что обрабатываемые начисто контуры имеют разную глубину:

- круглый карман – 8 мм;
- контур внутри фасонного кармана – 5 мм;
- контур снаружи фасонного кармана – 8 мм.

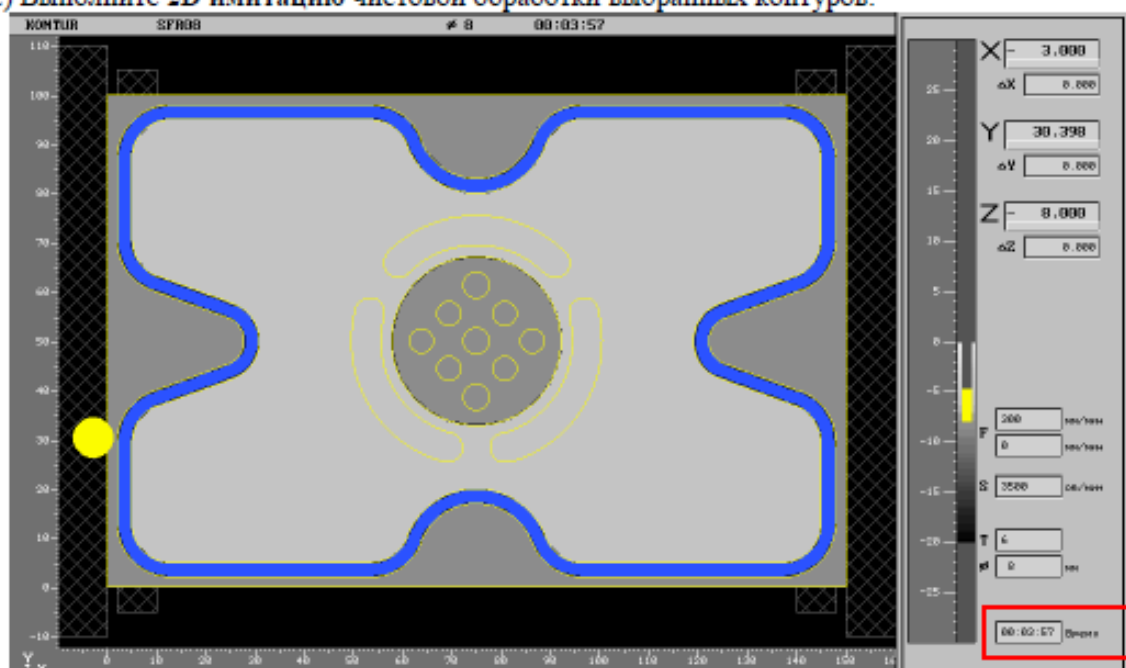
При программировании технологии в Рабочем плане геометрия контура имеет приоритет перед технологическими режимами. Поэтому, если назначить глубину резания для всех трёх контуров равную 8 мм, то обработка контура внутри фасонного кармана будет выполняться с глубиной резания 5 мм.

10) Откройте последнюю закладку на панели атрибутов.

11) Замените установленную по умолчанию величину подачи на 300 мм/мин., а глубину резания на 8 мм.



12) Выполните 2D имитацию чистовой обработки выбранных контуров.



→ По окончании 2D имитации запишите время на чистовую обработку.

Составление рабочего плана по фрезерованию группы радиусных пазов в детали GEO3 (Рабочая тетрадь SYMplus. Фрезерование, п. 4.5.2 стр. 105).

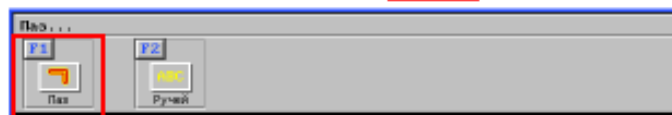
Составьте рабочий план по фрезерованию группы радиусных пазов, для чего:

1) На панели Рабочая операция нажмите Составить.

2) Выберите рабочую операцию обработки паза.



3) Выберите вариант Паз.



4) Выберите в качестве режущего инструмента для обработки радиусных пазов шпоночную фрезу Ø6 мм LFR06 (инструмент T17).

→ На контуре детали появятся изображения радиусных пазов, один из которых автоматически включён в Рабочий план и выделен красным цветом.



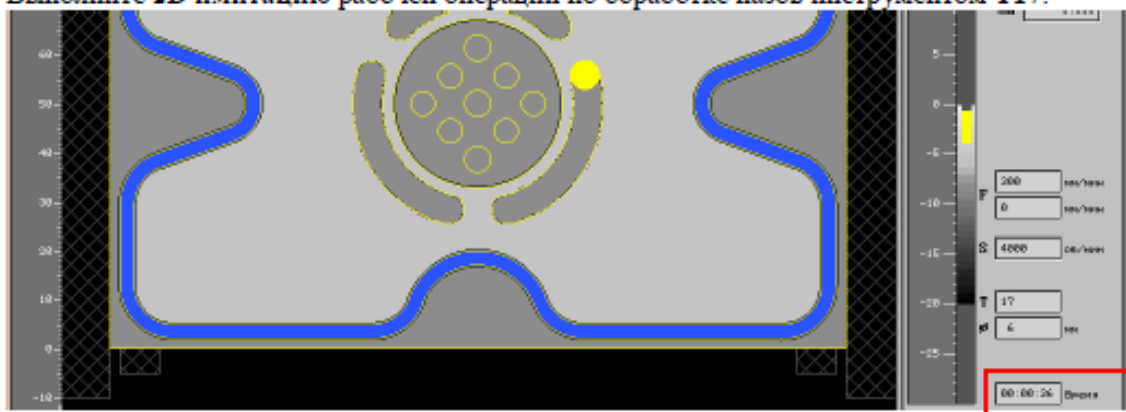
5) Добавьте к выделенному пазу два других паза, для чего:

- активируйте **Множочный выбор**;
- укажите паз, который необходимо обработать;
- нажмите кнопку **Добавить**;
- укажите следующий паз, который необходимо обработать;
- нажмите кнопку **Добавить**;
- нажмите кнопку **ОК**.

→ На изображении детали выделятся красным цветом все три паза.



6) Выполните 2D имитацию рабочей операции по обработке пазов инструментом T17.



→ По окончании 2D имитации запишите время на обработку.

Составьте рабочий план по сверлению группы отверстий, для чего:

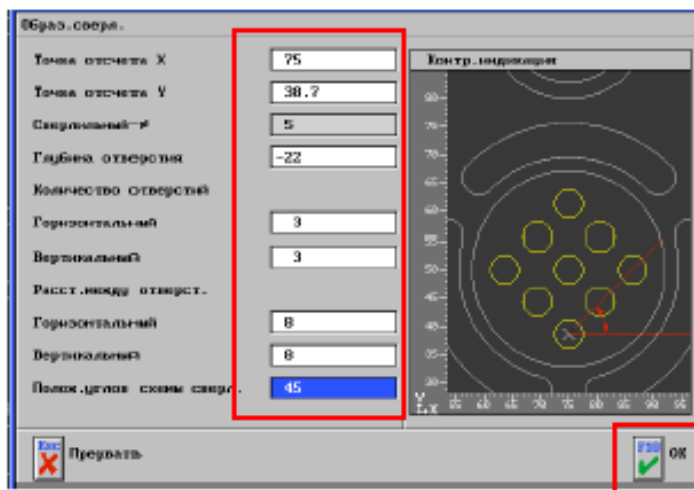
- 1) Пройдите путь: Составить → Сверление → Образец → Магазин.
- 2) Установите в шпиндель спиральное сверло SPB05 Ø5 мм (инструмент T35) и нажмите ОК.
- 2) Нажмите F10 и перейдите на вторую закладку панели атрибутов.
- 3) Нажмите кнопку Образец.



- 4) Введите в диалоговом окне Образец сверления параметры группы отверстий в соответствии с пояснениями для построения конструктивных элементов детали и нажмите F10.

Примечание:

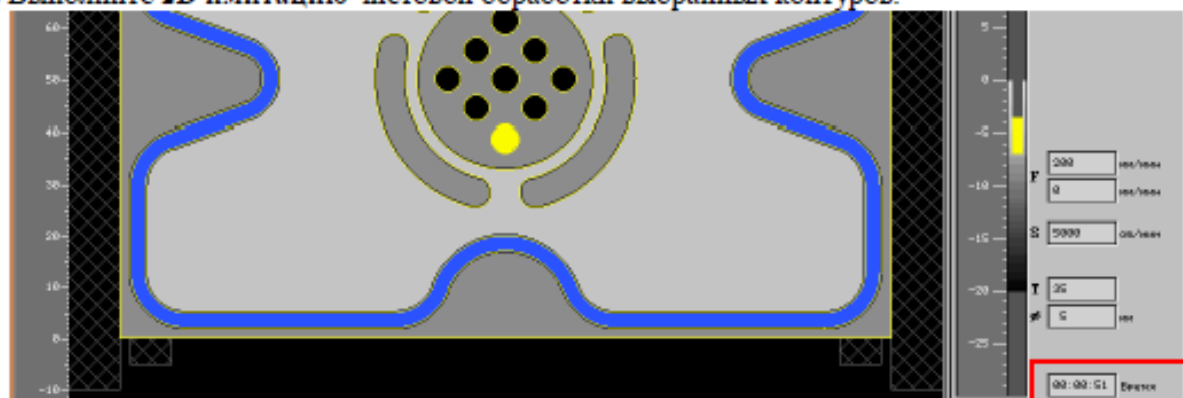
- При назначении координат точки отсчёта не забудьте внести поправку на перенос нулевой точки детали.
- При назначении глубины отверстия не забудьте внести поправку на вершину спирального сверла.



→ На изображении детали группа отверстий вносится в Рабочий план и выделяется красным цветом.



- 5) Внимательно просмотрите все закладки на панели атрибутов.
- 6) Выполните 2D имитацию чистовой обработки выбранных контуров.



→ По окончании 2D имитации запишите время на чистовую обработку.

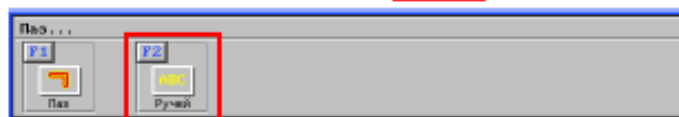
1. Составьте рабочий план по гравировке текста, для чего:

1) На панели Рабочая операция нажмите **Составить**.

2) Выберите рабочую операцию обработки паза.



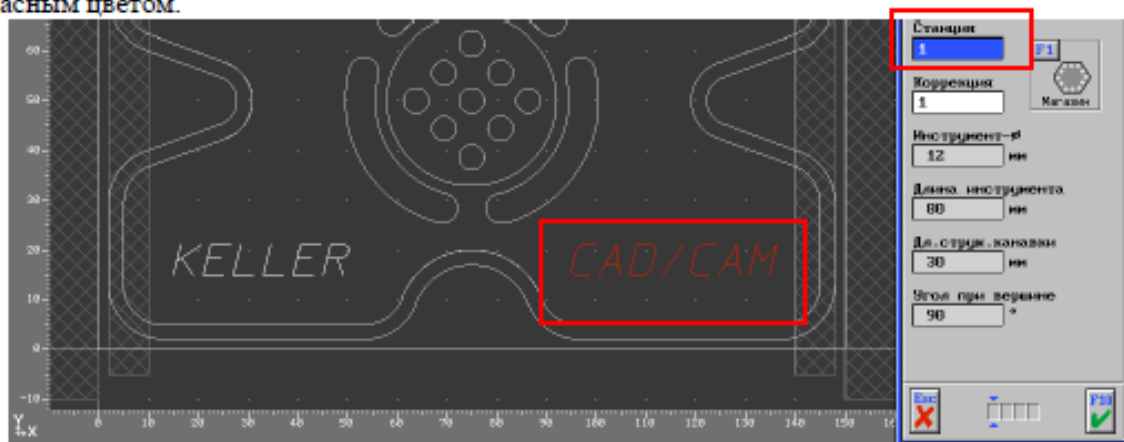
3) Выберите вариант Ручей.



4) Нажмите кнопку **Магазин**.

5) Установите в шпиндель центровочное сверло NCA12 (инструмент T1) и нажмите **ОК**.

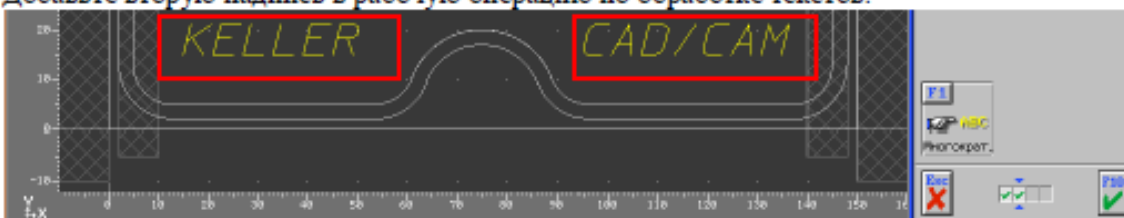
→ На контуре детали одна из надписей автоматически вносится в Рабочий план и выделяется красным цветом.



6) Нажмите **F10** и перейдите на вторую закладку панели атрибутов.

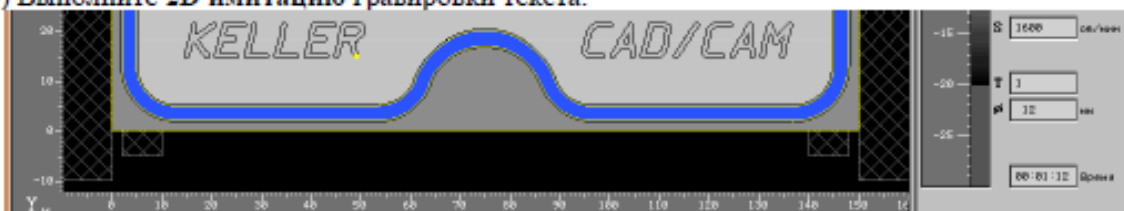
7) Чтобы внести в Рабочий план вторую надпись, нажмите кнопку **Многократный выбор**.

8) Добавьте вторую надпись в рабочую операцию по обработке текстов.



9) Внимательно просмотрите все закладки на панели атрибутов.

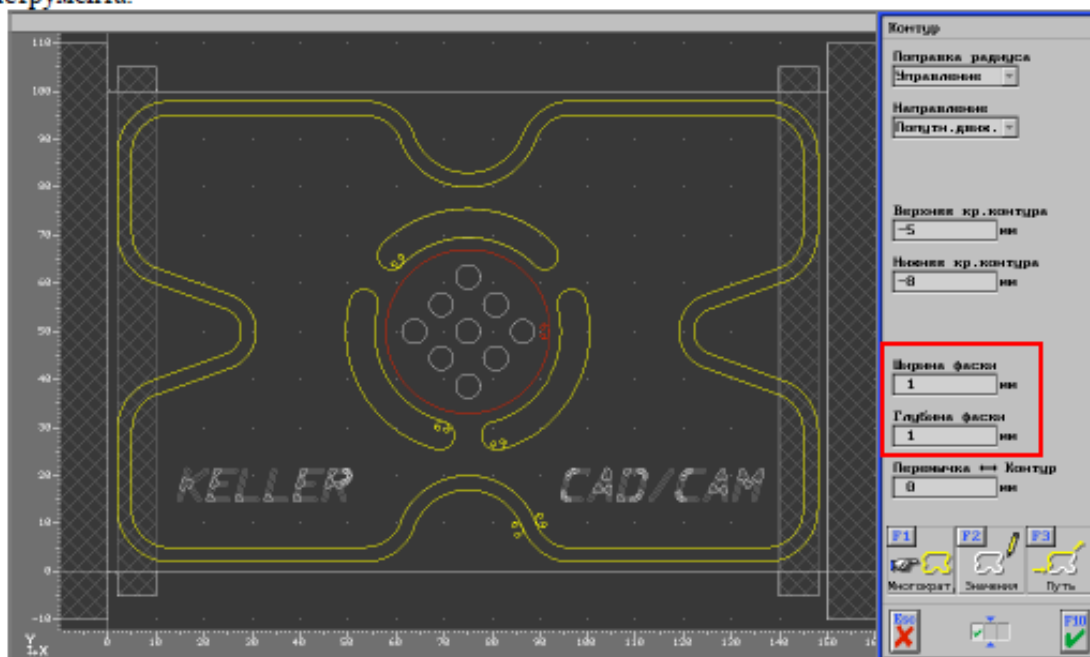
10) Выполните **2D имитацию гравировки текста**.



→ По окончании 2D имитации запишите время на рабочую операцию по гравировке текста.

2. Составьте рабочий план по снятию заусенцев с обработанных контуров, для чего:

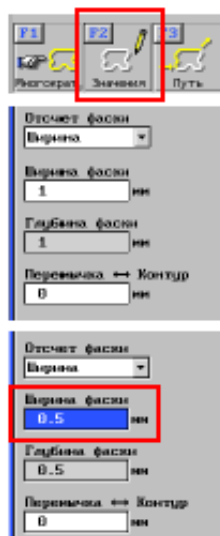
- 1) Пройдите путь: Составить → Контур → Готовая деталь.
- 2) Выделите любой из построенных контуров, например, контур круглого кармана.
- 3) Перейдите на вторую закладку панели атрибутов и нажмите кнопку **Множественный выбор**.
- 4) Добавьте все остальные обработанные контура в перечень контуров, с которых надо снять фаски.
- 5) Поочерёдно для каждого контура назначьте пути перемещения при подводе и отводе инструмента.



Примечание: Обратите внимание на назначенные по умолчанию размеры фаски. По условиям задания ширина и глубина фаски должны быть равны 0.5 мм.

- б) Чтобы внести изменения в размеры фаски, нажмите на кнопку Значения.

→ Поля ввода значений параметров фаски станут активными.



- 7) Введите требуемое значение ширины фаски.

- 8) Выполните 2D имитацию снятия фасок и запишите время выполнения рабочей операции.

9) Так как на 2D имитации снятие фасок не показывается, для большей наглядности выполните 3D имитацию.

Примечание: Чтобы при имитации просматривать не весь процесс обработки, а только нужную Вам рабочую операцию:

- Курсором и левой кнопкой мыши активируйте нужную Вам операцию в списке Рабочих операций.

Рабочий план	00:14:48
FLOSHAB	T13
FLOSHAB	T16
FLOSHAB	T6
KONTUR	T6
PAZ	T17
SVERLENIE	T35
OSVETROVKA	T1
SHLAFE VASKI	T1

- Нажмите кнопку Информация.



- Нажмите кнопку Имитация и продолжите работу в обычной последовательности.

(При повторном нажатии кнопки Информация выделение отдельной рабочей операции отменяется).



10) Если качество обработки Вас устраивает, выполните 2D имитацию всего процесса обработки.

11) Запишите общее время обработки детали GEO3.

12) Сохраните созданный Рабочий план обработки детали GEO3 в каталоге My workplans под названием CAM3.

6.1 Выбор инструмента

Выбор концевой фрезы

В большинстве случаев концевая фреза является наименее жестким звеном технологической системы. Более низкая жесткость проявляется в системе обычно только при обработке тонкостенных деталей или деталей маложесткой конструкции.

Поэтому необходимо стремиться выбрать фрезу возможно большего диаметра с наименьшей длиной режущей части и с наименьшим вылетом.

При выборе учитывают:

1. Особенности формы поверхностей, подлежащих обработке, и их расположение.
2. Наименьшие значения радиусов вогнутых переходов поверхностей, подлежащих обработке.
3. Наличие и расположение несплошностей, разрывов поверхностей, подлежащих обработке.
4. Наибольшую высоту стенок обрабатываемого элемента детали.
5. Наибольшую величину перемещения фрезы в глубину детали при выполнении обработки.
6. Возможность образования зарезов или недорезов в местах резкого изменения формы поверхностей, подлежащих обработке.
7. Свойства материала обрабатываемой детали.
8. Наибольшие величины ширины фрезерования и глубины резания при обработке.
9. Характер обработки, выполняемой фрезой: обдирочная, черновая или чистовая.
10. Возможности отвода стружки.

Последовательность выбора концевой фрезы

1. Выбирают параметры фрезы, которые зависят от формы и размеров обрабатываемого участка детали:
 - ☐ тип фрезы;
 - ☐ диаметр фрезы;
 - ☐ длину режущей части;
 - ☐ общую форму режущей части фрезы в продольном сечении;
 - ☐ радиус скругления режущих кромок и другие параметры, определяющие необходимую форму и размеры режущей части фрезы в продольном сечении.
2. Выбирают параметры, которые обеспечивают процесс резания материала детали:
 - ☐ материал режущей части фрезы;
 - ☐ число зубьев;
 - ☐ заточку с ленточкой или наостро;
 - ☐ геометрические параметры зубьев.
3. Выбирают параметры конструкции фрезы и вспомогательный инструмент для данных условий обработки:
 - ☐ тип хвостовика фрезы;
 - ☐ состав вспомогательного инструмента;

- ☐ вылет фрезы относительно переходной втулки или патрона;
- ☐ необходимый вылет собранного инструментального блока относительно торца шпинделя станка;
- ☐ направление вращения;
- ☐ угол наклона и направление стружечных канавок;
- ☐ расположение зубьев;
- ☐ сечение сердцевины;
- ☐ усилительный конус.

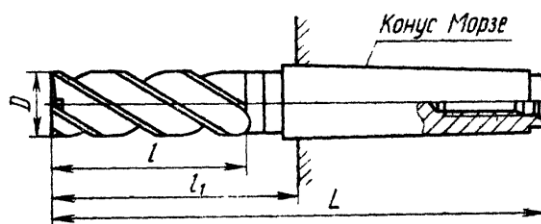
Концевую фрезу выбирают:

1. из таблиц справочника: Кузнецов Ю.И., Маслов А.Р., Байков А.Н. Оснастка для станков с ЧПУ: Справочник. – 2-е изд., - М.: Машиностроение, 1990. – 512 с., которые приведены без изменения их номеров.
2. из приведённых здесь таблиц с данными стандартных и нормализованных фрез;
3. из стандартов ГОСТ 17024-82, 17052-71 (СТ СЭВ 109-79), ГОСТ 17026-71 (СТ СЭВ 109-79) Фрезы концевые. Технические условия. Конструкция и размеры.

В условиях курсового проектирования в тех случаях, когда для выбранной фрезы величина вылета в таблице не приведена, рекомендуется использовать значение вылета, указанное для фрезы такого же диаметра и такой же конструкции в другой таблице.

Вспомогательный инструмент для фрезерного станка 6520Ф3-36 выбирают из таблицы Вспомогательный инструмент станка с учетом требования обеспечить наибольшую жесткость крепления фрезы при малом вылете собранного инструментального блока.

**52. Фрезы концевые с коническим хвостовиком быстрорежущие
(ОСТ 2И62-2—75, тип 2)**

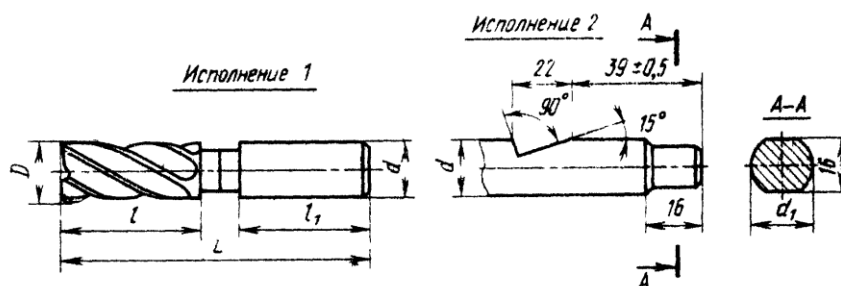


Размеры, мм

Фреза	D	Δ	l	l ₁	Число зубьев z	Конус Морзе
035-2223-0101	14	115	22	51	4	2
-0102	16	120	36	56		
-0103	18	120	36	56		3
-0104	20	145	44	64		
-0105	25	150	50	69	6	4
-0106	32	180	55	99		
-0107	40	190	65	109		
-0108	50	195	70	114		

Примечание. Изготовители — Запорожский инструментальный завод им. П. Л. Войкова и Белгородский завод фрез.

**53. Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком
быстрорежущие (ОСТ 2И62-2—75, тип 1)**



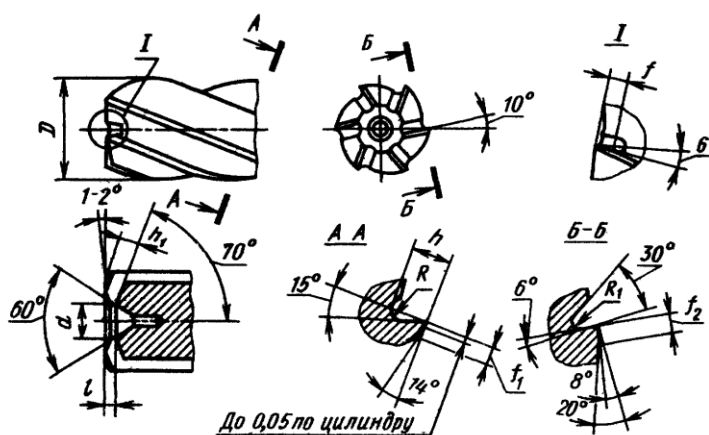
Размеры, мм

Фреза	Ис- полне- ние	D	d	d ₁	L	l	l ₁	Число зубьев z
035-2220-0101	1	10	10	—	60	20	30	4
-0102		12	12		70	25		
-0103		14	14		80	32		

Фреза	Ис- полне- ние	D	d	d_1	L	l	l_1	Число зубьев z
035-2220-0104	1	16	16	—	90	40	40	4
-0105		18	18					
-0106		20	20					
-0107	2	20	20	19	120	45	95	6
-0108		25	25	24	175	50		
-0109		32	32	31		55		
-0110		40	40	39		65		
		50				70		

Примечание. Изготовитель — Запорожский инструментальный завод.

**54. Элементы конструкции и геометрические параметры фрез
(ОСТ 2И62-2—75) диаметром 25—40 мм
с цилиндрическим хвостовиком**

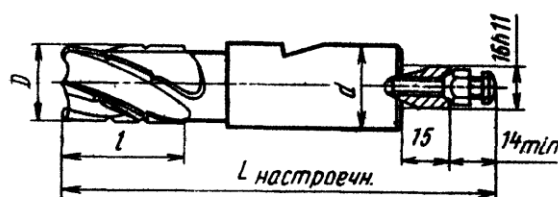


Размеры, мм

D	d	l	b	b_1	\bar{l}	\bar{l}_1	\bar{l}_2	R	R_1
25	9	2,9	5,0	5,2	1,5	1,5	1,2	2	1,8
32	12	5,0		6,5	2,0	2,0	1,5	3	2,0
40	17	7,5	6,0	8,0				4	

Примечание. Геометрические параметры фрез с цилиндрическим хвостовиком диаметром 10—20 мм по ГОСТ 17025—71; фрез с коническим хвостовиком по ГОСТ 17026—71.

55. Фрезы с цилиндрическим хвостовиком, оснащенные пластинами из твердого сплава (ТУ 2-035-812—81)

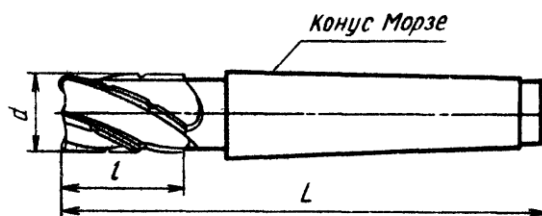


Размеры, мм

Фреза	D	d	l	L _{настр}	Число зубьев z
01.3.0036.000-00	20	20	33	166	4
-01	25	25	50	184	
-02	32	32		189	
-03	40	40	58	195	6
-04	50		54		

Примечание. Изготовитель — Храпуновский инструментальный завод.

56. Фрезы концевые с коническим хвостовиком, оснащенные пластинами из твердого сплава (ТУ 2-035-812—81)

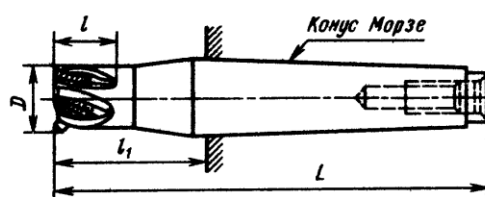


Размеры, мм

Фреза	d	L	l	Конус Морзе	Число зубьев z
035-2223-1141	20	158	33	3	4
-1142	25	189	50	4	
-1143	32	221	58	5	
-1144	40				
-1145	50				216

Примечание. Изготовитель — Храпуновский инструментальный завод.

60. Фрезы концевые с коническим хвостовиком, оснащенные винтовыми твердосплавными пластинами (ГОСТ 20537—75)



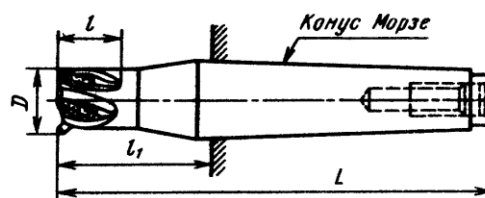
Размеры, мм

Фреза	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>l</i> ₁	Конус Морзе	Число зубьев <i>z</i>
2223-0501	12,5	115	11	51	2	2
-0502	16,0	120	13	56		3
-0503	20,0	135	12	54	3	4
-0504	25,0	160	20	57,5	4	
-0505	32,0		19			
-0506	40,0	190	24	60,5	5	6
-0507	50,0					

Примечания: 1. Геометрические параметры фрез по ГОСТ 20536—75.

2. Изготовитель — Храпуновский инструментальный завод.

61. Фрезы концевые удлиненные с коническим хвостовиком, оснащенные винтовыми твердосплавными пластинами (ГОСТ 20538—75)

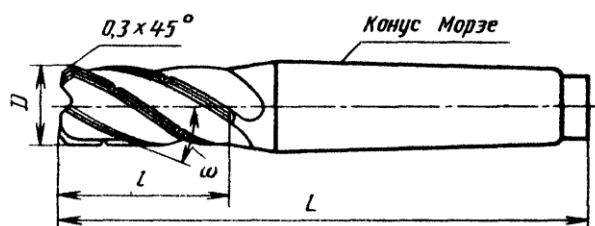


Размеры, мм

Фреза	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>l</i> ₁	Конус Морзе	Число зубьев <i>z</i>
2223-0551	20,0	145	21	64	3	4
-0552	25,0	170	34	67,5	4	
-0553	32,0					
-0554	40,0	205	41	75,5	5	6
-0555	50,0		38			

Примечания: 1. Геометрические параметры фрез по ГОСТ 20536—75.
2. Изготовитель — Храпуновский инструментальный завод.

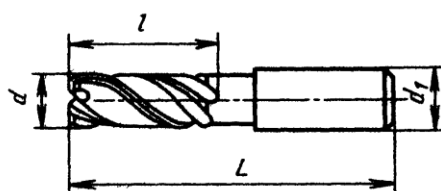
63. Фрезы концевые, оснащенные винтовыми твердосплавными пластинами, для обработки деталей из высокопрочных сплавов и титановых сплавов (ГОСТ 24637—81)



Фреза	D	L	l	Конус Морзе	Число зубьев z	ω°	
	мм						
2223-5642	16	122	23	3	4	30	
-5643		135	36				
-5645	20	136	37				
-5646		157	58				
2223-5652	25	162	37	4	5	36	
-5654		199	74				
-5657	32	208	53	5		6	40
-5658		227	72				
-5663	40	215	60		4	34	
-5665		259	104				
-5668	50	215	60				
-5671		259	104				
-5673	50	215	60		4	40	
-5675		237	82				
-5676		259	104				

П р и м е ч а н и е. Допускается изготавливать фрезы диаметром 32, 40 мм с конусом Морзе 4.

67. Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком
(по ГОСТ 17025—71*)

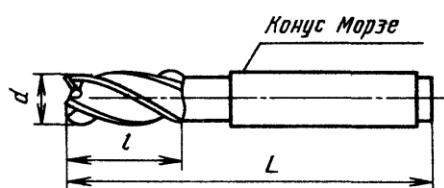


Размеры, мм

Фрезы		d	d ₁	L	l	Число зубьев z	
с цилиндрической ленточкой	заточенные наостро					с нормальным зубом	с крупным зубом
2220-0001 -0003 -0005 -0007 -0429 -0009 -0433 -0011 -0435 -0013 -0015 -0017 -0019 -0021 -0208 -0217 -0226	2220-0031 -0033 -0035 -0037 -0039 -0040 -0041 -0042 -0043 -0044 -0046 -0048 -0050 -0052 -0211 -0219 -0228	3	4	40	8	4	3
		4		43	11		
		5	5	47	13		
		6	6	57			
		7	8	60	16		
		8		63	19		
		9	10	69			
		10		72	22		
		11	12	79	26		
		12		83			
		14	16	92	32	5	4
		16					
		18	20	104	38	6	—
		20					
		22					
		25	25	121	45		
28							

Примечание. Изготовители — Сестрорецкий инструментальный завод им. С. И. Воскова, Запорожский инструментальный завод, Ташкентский инструментальный завод.

**68. Фрезы концевые с коническим хвостовиком
(ГОСТ 17026—71*)**



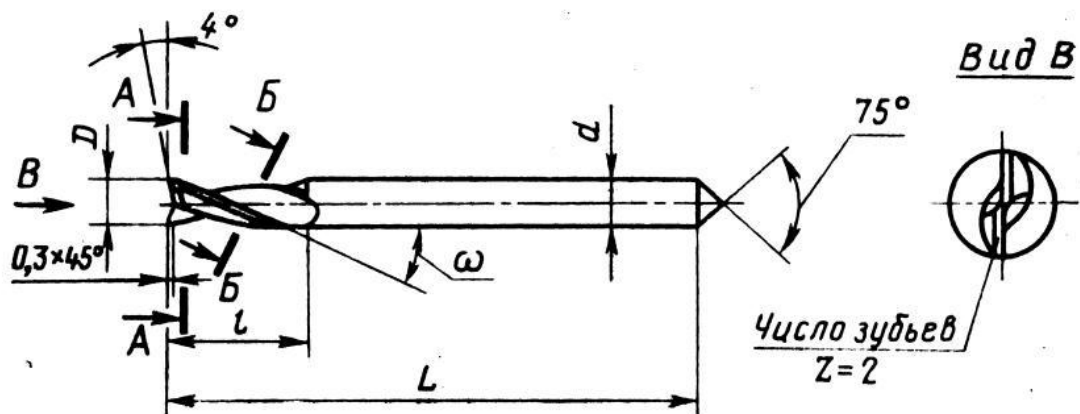
Размеры, мм

Фрезы		d	L	l	Ко- нус Морзе	Число зубьев z		
с цилин- дрической ленточкой	заточенные наостро					с нор- мальным зубом	с круп- ным зубом	
2223-0112	2223-0114	10	92	22	1	4	3	
-0121	-0123	11	96					
-0129	-0132	12	111	26	2			
-0165	-0167		96		1			
-0292	-0294	14	111	2	1			
-0001	-0041		117					32
-0003	-0043	16	117	32	2	5	3	
-0005	-0045	18						
-0296	-0298	20	123	38	3			
-0007	-0047		140		2			
-0138	-0141	22	123		3			2
-0009	-0048		140					
-0011	-0050	25	147	45	3	6	4	
-0305	-0307	28						
-0013	-0052	32	170	53	4			
-0147	-0149		155		3			
-0015	-0054	36	178	53	4			
-0156	-0158		155		3			
-0017	-0057	40	178	63	4			
-0019	-0059		188		5			
-0309	-0312	45	221		4	5		
-0021	-0061		188					
-0023	-0062	50	221	75	4	5		
-0025	-0065		200					
-0027	-0066		233					

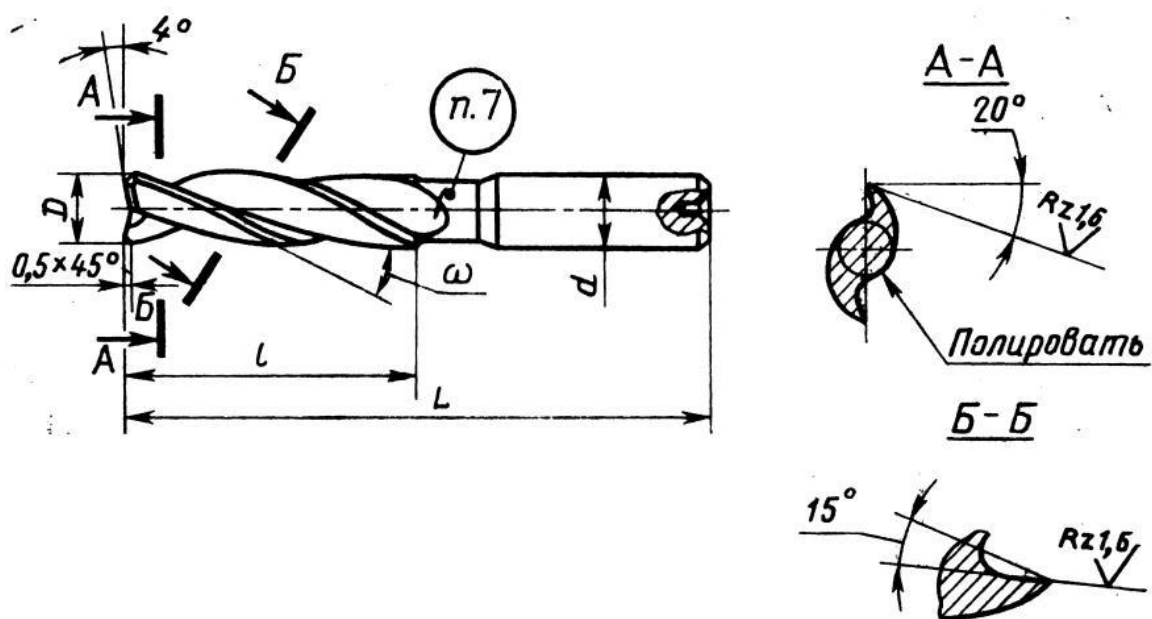
Фрезы концевые для обработки лёгких сплавов
диаметром от 1,5 до 50 мм (ГОСТ 16225-81)

Тип 1

Исполнение 1 для диаметра D до 5 мм



Исполнение 1 для диаметра D свыше 5 мм



Исполнение 2

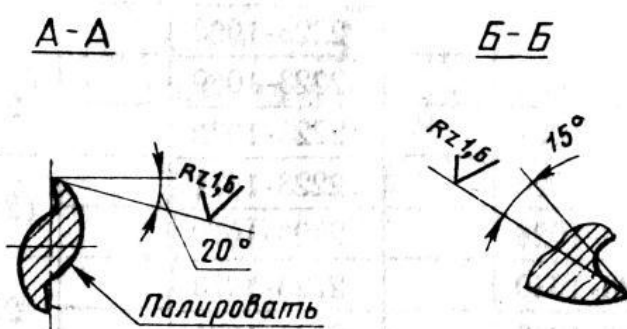
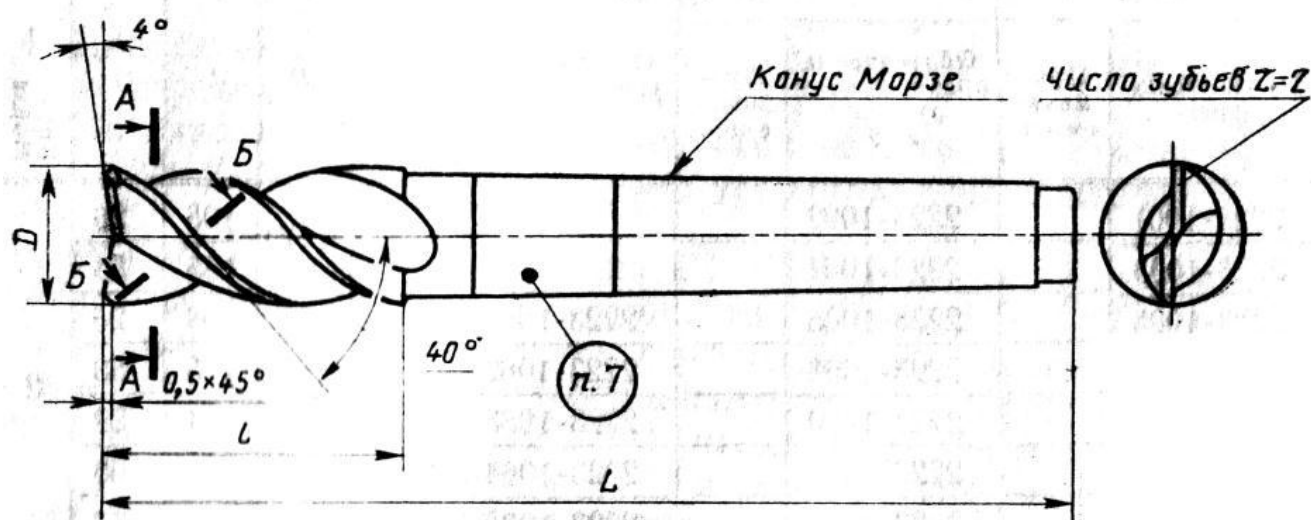


Таблица 1

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		D	L	l	d	ω
Обозначение фрез	Применяемость	Обозначение фрез	Применяемость					
2220-0491		2220-0492		1,5	25	4	2	20°
2220-0493		2220-0494		1,8				
2220-0505		2220-0506		2,0				
2220-0507		2220-0508		2,2	30	6	3	
2220-0509		2220-0510		2,5				
2220-0511		2220-0512		2,8				
2220-0513		2220-0514		3,0	36	8	4	
2220-0515		2220-0516		4,0	43	11		
2220-0517		2220-0518			51	19		
2220-0519		2220-0520		5,0	47	13	5	
2220-0521		2220-0522			58	24		
2220-0523		2220-0524		6,0	52	16	6	
2220-0525		2220-0526			66	30		
2220-0527		2220-0528		8,0	59	19	8	
2220-0529		2220-0530			78	38		
2220-0531		2220-0532		10,0	72	22	10	
2220-0533		2220-0534			95	45		
2220-0535		2220-0536		12,0	81	26	12	
2220-0537		2220-0538			108	53		

Исполнение 1



Исполнение 2



Таблица 2

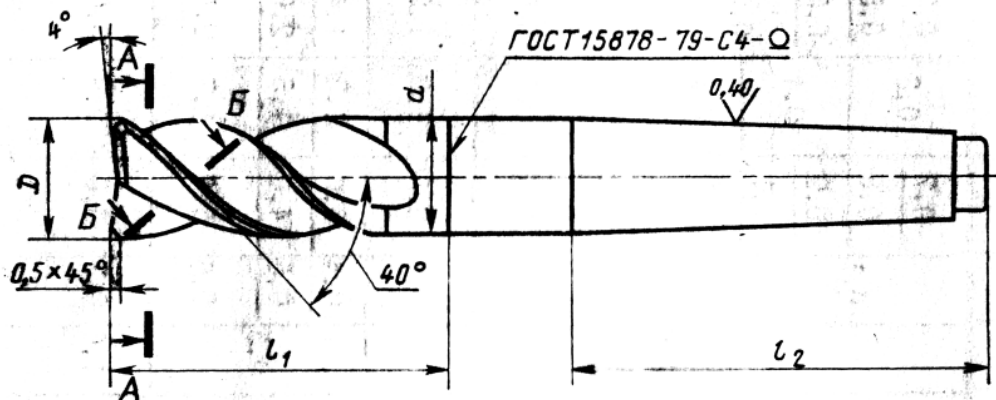
Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2				D	L	I	Конус Морзе
Обозначение фрез	Применяемость	Обозначение фрез с числом зубьев z=2	Применяемость	Обозначение фрез с числом зубьев z=3	Применяемость				
2223-1001		2223-1002		—		(12)	108	26	2
2223-1003		2223-1004					135	53	
2223-1005		2223-1006		2223-1061		14	108	26	
2223-1007		2223-1008		2223-1062			135	53	
2223-1009		2223-1010		2223-1063		16	114	32	
2223-1011		2223-1012		2223-1064			145	63	
2223-1013		2223-1014		2223-1065		18	114	32	3
2223-1015		2223-1016		2223-1066			145	63	
2223-1017		2223-1018		2223-1067		20	137	38	
2223-1019		2223-1020		2223-1068			174	75	
2223-1021		2223-1022		2223-1069		22	137	38	
2223-1023		2223-1024		2223-1070			174	75	
2223-1025		2223-1026		2223-1071		(24)	144	45	4
2223-1027		2223-1028		2223-1072			189	90	
2223-1029		2223-1030		2223-1073		25	144	45	
2223-1031		2223-1032		2223-1074			189	90	
2223-1033		2223-1034		2223-1075		28	170	45	
2223-1035		2223-1036		2223-1076			215	90	
2223-1037		2223-1038		2223-1077		(30)	175	50	4
2223-1039		2223-1040		2223-1078			220	90	
2223-1041		2223-1042		2223-1079		32	178	53	
2223-1043		2223-1044		2223-1080			231	106	
2223-1045		2223-1046		2223-1081		36	178	53	
2223-1047		2223-1048		2223-1082			231	106	
2223-1049		2223-1050		2223-1083		40	188	63	4
2223-1051		2223-1052		2223-1084			250	125	
2223-1053		2223-1054		2223-1085		45	188	63	
2223-1055		2223-1056		2223-1086			250	125	
2223-1057		2223-1058		2223-1087		50	200	75	
2223-1059		2223-1060		2223-1088			275	150	

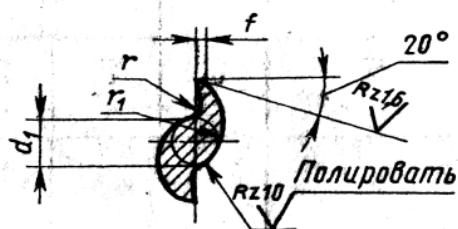
Примечание. Диаметры фрез, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

Фрезы концевые для обработки лёгких сплавов
диаметром от 1,5 до 50 мм (ГОСТ 16225-81) Тип 2

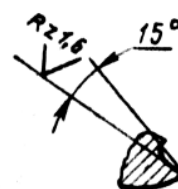
1,6
√(√)



A-A

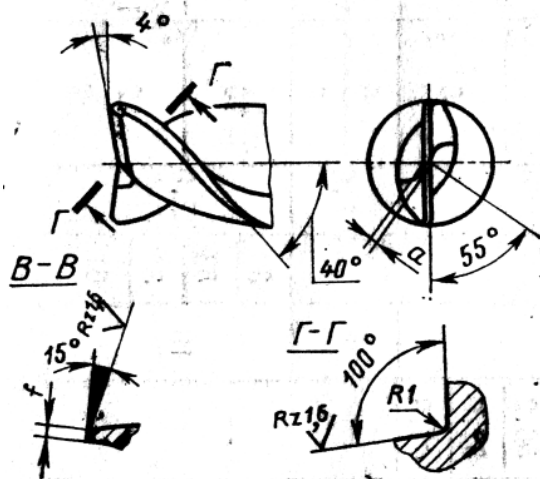


B-B

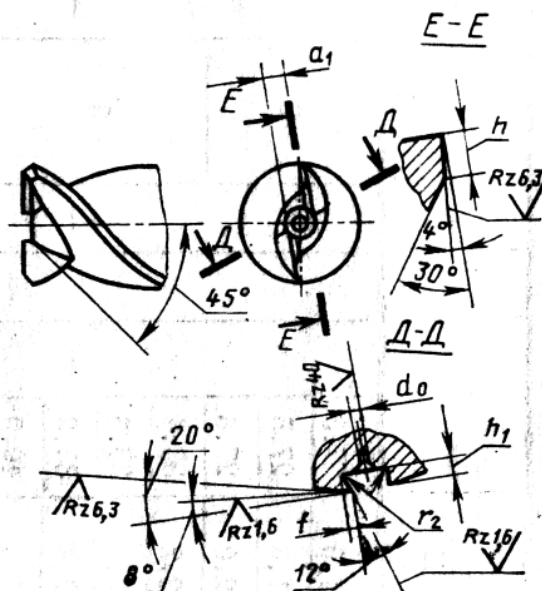


Форма заточки торцевых зубьев

Исполнение 1

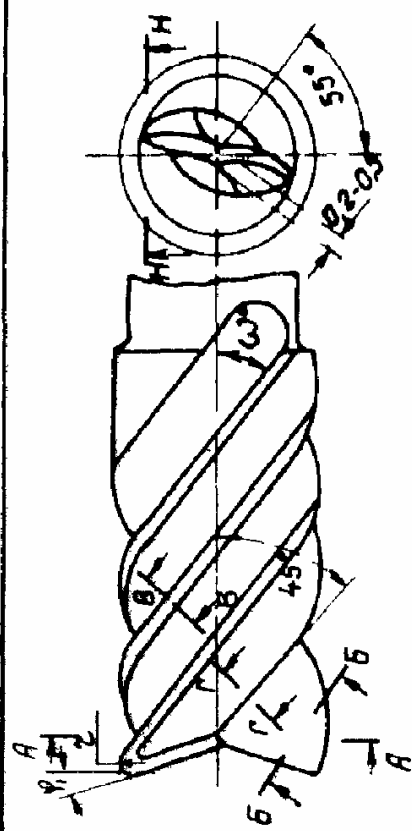
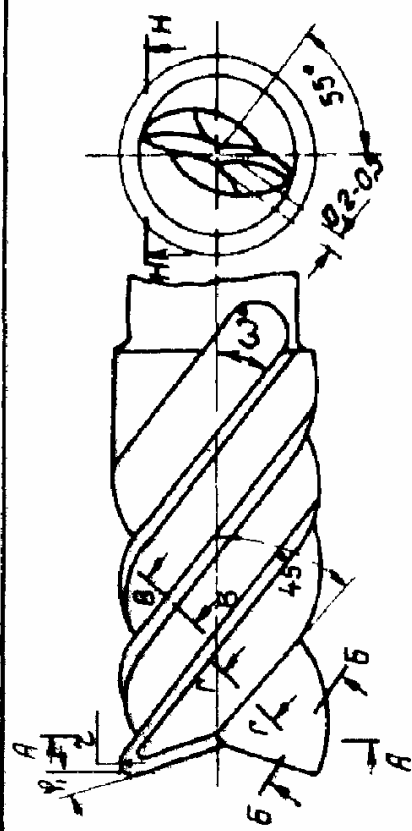
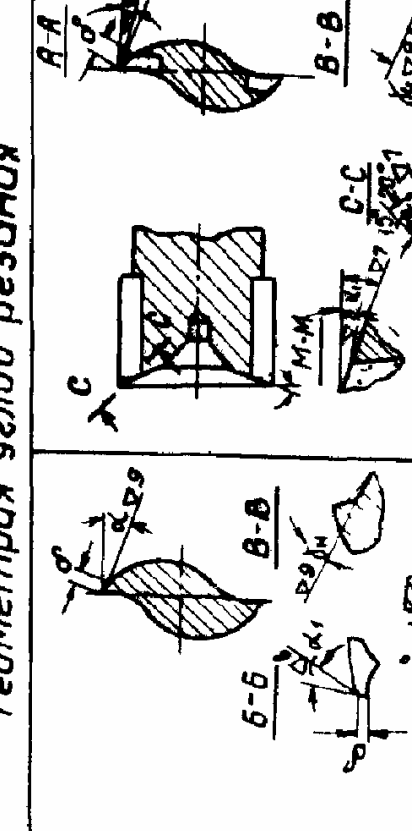


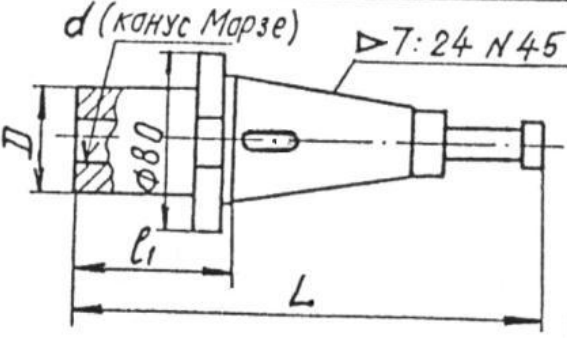
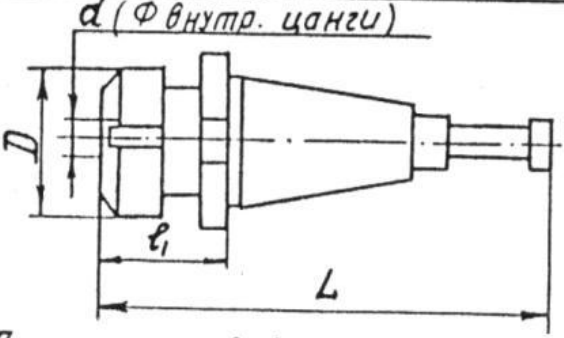
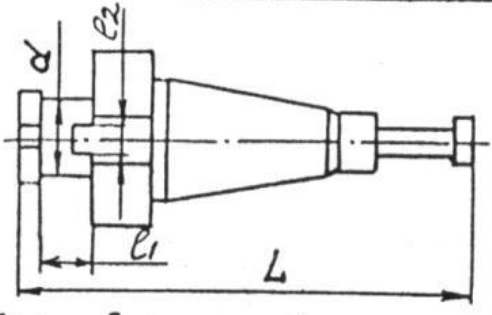
Исполнение 2



**Фрезы концевые для обработки лёгких сплавов
диаметром от 1,5 до 50 мм (ГОСТ 16225-81) Тип 2 Размеры в мм**

Диаметр фрезы <i>D</i>	<i>l₁</i>	<i>l₂</i>	<i>d₀</i>	<i>d</i>	<i>d₂</i>	<i>f</i>
12	34	69	0,8	11	4,8	1,6
	61					
14	34			13	5,6	
	61					
16	40			15	7,0	
	71					
18	40			17	8,0	
	71					
20	46	86	1,0	18	8,6	
	83					
22	46			20	9,6	
	83					
24	53		1,6	22	10,2	
	98					
25	53			23	11,0	
	98					
28	55	109		26	12,1	2,0
	100					
30	60	109	2,0	28	12,6	2,0
	100					
32	63				13,4	
	116					
36	63		2,5		14,5	2,5
	116					
40	73			30	17,0	
	135					
45	73					
	135				20,6	
50	85					
	160					

Концевая фреза		Оборудование		табл.						
Эскиз инструмента		Индекс з-да	Матер	24						
		Матер	Матер							
		Р1810СТ9397-60	Ст 45							
		ВК610СТ3882-67	Ст 40Х							
		Обработываемый материал								
		Легкие сплавы								
		Оптимальные значения геометрических параметров								
Рез	М/п	Р	ММ	ММ	ω°	γн°	δ°	α°	φ°	γ°
1	0,25-0,4	0,2-0,5								
2	0,5-0,8	0,2-3			20-40	15	5-7	15°	20	90
3	1-1,5	0,5-5								4
4	1,5	0,5-7								
5	2-2,5	0,5-10								
6	Q6	Q,5-2				15	3-5	12	15	90
7	Q6	Q,5-2								4
		Концевых фрез из быстрорежа.								
		1 d=4,5-5мм, ω=20°, МН 1075-60;								
		2 d=6-10мм, ω=30°, МН 1076-60;								
		3 d=12-16мм, ω=40°, МН 1077-60;								
		4 d=18-25мм, ω=40°, МН 1078-60;								
		5 d=28-50мм, ω=40°, МН 1079-60 и твердого								
		сплава								
		d=10-16мм, ω=18°30', МН 1083-60.								
		Источники: Нормаль машиностроительная								
		"Фрезы для обработки легких сплавов"								
		"Стандартиз, 1960г								
Геометрия угол резания										

Вспомогательный инструмент станка					
Наименование	d	D	L	ℓ_1	ℓ_2
 <p>d (канус Морзе) $\triangleright T: 24 N45$</p>	N 2	45	209,5	69,5	—
<p>Втулка переходная для инстру- мента с канусом Морзе К 2.479.000-04</p>	N 3	56	234	94	—
 <p>d (Φ внутр. цанги)</p>	5 6,7 8,5 12 16 20	65,5	199,5	59,5	—
<p>Патрон цанговый. Диапазон зажи- ма К 2.514.000-01 $\Phi 5... \Phi 20$ К 2.469.000- $\Phi 20... \Phi 40$</p>	20 25 30 40	92	257	117	—
	22	—	200	22	12
<p>Оправка для торцевых насадных фрез К 2.478.000-03 -04 -05</p>	27	—	200	23	14
	32	—	202,5	23	14

Примечание. Для патрона К 2. 514. 000 - 01 используются дополнительные цанги с внутренним диаметром: 10, 11, 13, 14, 15, 17, 18, 19 мм.

6.2 Расчет режимов резания

В процессе обработки концевой фрезой на станке с ЧПУ различных участков сложных поверхностей глубина резания t и ширина фрезерования B существенно изменяются.

Применяем способ расчёта, предусматривающий выбор из всех обрабатываемых данной фрезой участков поверхностей основного расчётного участка. В качестве такого участка выбирают: участок с наиболее высокими требованиями к точности и шероховатости поверхности, участок с пониженной жёсткостью или участок с наибольшей длиной траектории обработки.

Результаты расчёта для основного участка после необходимой корректировки применяются для остальных не основных участков.

Изменения t и B в процессе движения фрезы по траектории происходят:

- ☐ из-за неравномерности припуска и не одинаковой высоты стенок элементов детали;
- ☐ при обработке внутренних и наружных углов контуров стенок с одинаковым припуском;
- ☐ при выполнении резания на глубину срезаемого слоя;
- ☐ при обработке сопрягающих поверхностей сложных пространственных деталей и в других случаях.

Допустимыми считаются изменения B до 30%, t до 20% на каждом обрабатываемом участке.

Способы корректировки режима резания для не основных участков:

- ☐ уменьшение подачи S_M в 2...3 раза на расстоянии 10...15 мм от места увеличения t или B ;
- ☐ для выравнивания припуска или для обеспечения постоянства t или B строят дополнительные участки траектории;
- ☐ для каждого не основного участка задают частоту вращения шпинделя более близкую к ее оптимальному значению.

Исходные данные:

- чертежи детали и заготовки;
- характеристики станка и устройства ЧПУ;
- план обработки;
- параметры фрезы, вылет фрезы относительно переходной втулки или патрона.

Расчет выполняют по данным таблиц, выбранных в справочнике:

Прогрессивные режущие инструменты и режимы резания металлов: Справочник /В.И. Баранчиков, А.В. Жаринов, Н.Д. Юдина и др. - М.: Машиностроение, 1990. – 400 с. Таблицы приведены без изменения их номеров.

Подача на зуб S_z рассчитывается по формуле:

$$S_z = S_{zT} \times K_{SZC} \times K_{SZH} \times K_{SZR} \times K_{SZ\Phi},$$

где S_{zT} – табличное значение величины подачи.

Поправочные коэффициенты в формуле учитывают:

K_{SZC} – жёсткость технологической системы;
 K_{SZH} – материал фрезы;
 K_{SZR} – шероховатость обработанной поверхности;
 $K_{SZ\Phi}$ – форму обработанной поверхности.

Скорость резания V рассчитывается по формуле:

$$V = V_T \times K_{VM} \times K_{VI} \times K_{V\Pi} \times K_{VC} \times K_{V\Phi} \times K_{VO} \times K_{VB},$$

где V_T – табличное значение.

Поправочные коэффициенты в формуле учитывают:

K_{VM} – обрабатываемый материал;
 K_{VI} – материал фрезы;
 $K_{V\Pi}$ – состояние обрабатываемой поверхности;
 K_{VC} – жёсткость технологической системы;
 $K_{V\Phi}$ – форму обработанной поверхности;
 K_{VO} – применение СОЖ;
 K_{VB} – отношение фактической ширины фрезерования к нормативной.

Последовательность расчёта:

1. Для каждого перехода выбирают основной расчётный участок обработки и тип траектории её выполнения. Определяют глубину резания t и ширину фрезерования B для расчётного участка, а также максимальное увеличение t и (или) B на других участках данной траектории относительно значений, принятых для расчёта.
2. Рассчитывают величину подачи на зуб S_z .
3. Рассчитывают скорость резания V .
4. Определяют частоту вращения шпинделя n , обеспечивающую рассчитанную скорость резания. Принимают значение частоты вращения n с учётом характеристик станка, приведённых в приложении.
5. Рассчитывают величину минутной подачи S_m и назначают величины подачи на тех участках траектории, на которых происходит увеличение t и (или) B .

Последовательность работы с таблицами

Определяют номер группы обрабатываемости материала детали по таблице 1.

Затем определяют по таблицам:

- 107,108,109 – шифр схемы, учитывающей жёсткость технологической системы, и соответствующие поправочные коэффициенты K_{SZC} и K_{VC} ;
111 – подачу S_{ZT} ДЛЯ группы обрабатываемости материала детали;
114 – поправочные коэффициенты K_{SZH} , $K_{SZ\Phi}$, K_{SZR} с учётом соответствия обозначений

RZ , мкм	320 - 160	160 - 80	80 - 40	10 – 6,3
Ra , мкм	50 - 25	25 – 12,5	12,5 – 6,3	3,2 – 1,6
KSZR	1,3	1,0	0,5	0,25

и выполняют расчёт подачи S_z .

Выбирают таблицы значений скорости резания и поправочных коэффициентов для группы обрабатываемости материала детали.

Определяют по таблицам:

125,126,127,128 – скорость резания V_T для групп обрабатываемости материала I, II, III, IV, V, VI;

1 – поправочный коэффициент K_{VM} (коэффициент K_{VM} приведён для твёрдосплавного инструмента) для групп обрабатываемости материала I, II, III, IV, V, VI;

129 – поправочные коэффициенты K_{VI} , K_{VII} , K_{VC} , $K_{VФ}$, K_{VO} , K_{VB} для групп обрабатываемости материала I, II, III, IV, V, VI;

130,131,132,133,134,135 – скорость резания V_T для групп обрабатываемости материала VII, VIII, IX, X, XI, XII, XIII, XIV;

136 – поправочные коэффициенты K_{VM} , K_{VI} , K_{VII} , K_{VC} , $K_{VФ}$, K_{VO} , K_{VB} для групп обрабатываемости материала VII, VIII, IX, X, XI, XII, XIII, XIV

и выполняют расчёт скорости резания V .

1. Классификация цветных и черных металлов по обрабатываемости резанием

Марка материала	Термическая обработка	σ_B , МПа	НВ	$d_{отп}$, мм	K_{CM}^{*1}
-----------------	--------------------------	------------------	----	----------------	---------------

1. Магннвые сплавы

1.1. <i>Высокой прочности</i> МЛ15	Закалка	195—245 156—195	— —	— —	1,0 1,1
МЛ10 МА5	Закалка и старение Закалка	225—235 294	— —	— —	1,0 0,9
1.2. <i>Средней прочности</i> МА1	Без п/о	165—196	—	—	3,0
МА2 МА2-1		215—245 255 176—215	— — —	— — —	2,5
МА8	Откиг	215—225	—	—	1,8

Продолжение табл. 1

Марка материала	Термическая обработка	σ_B , МПа	НВ	$d_{отп}$, мм	$K_{\sigma_M}^{*1}$
-----------------	--------------------------	------------------	----	----------------	---------------------

II. Алюминиевые сплавы

II.1. Дюралюминий Д1АМ	Отжиг	150—240	—	—	1,0
Д1Г Д1АТ Д1ТПП Д16, Д16-Г	Закалка и старение	≥ 350	—	—	
		370—380	—	—	
		314—370	—	—	
		≥ 360	—	—	
Д16-ТПП Д16-АГ		450—470 ≥ 400	— —	— —	
Д16-АМ	Отжиг	147—245	—	—	
Д20	Отжиг	≥ 150	—	—	

II.2. Алюминий технической чистоты АД0, АД1		Без т/о	70—145	—	—	0,9
АД1М		Отжиг	60	—	—	
II.3. Сплавы алюминия с медью АЛ7-Т4 АЛ7-Т5 АЛ19-Т4 АЛ19-Т5 АЛ19-Т7		Закалка Закалка и старение Закалка Закалка и старение Закалка и отпуск	196—206 216—225 294 333 314	60 70 70 90 80	— — — — —	0,9
II.4. Сплавы алюминия с кремнием (силумины) АЛ2 АЛ2-Т2		Без т/о Отжиг	147—157 137—147	50 50	— —	0,6
АЛ4 АЛ4-Т1 АЛ4-Т6		Без т/о Старение Закалка и старение	147 196 207—265	50 60 70	— — —	0,8
АЛ9 АЛ9-Т2 АЛ9-Т4		Без т/о Отжиг Закалка	157 137—167 176—186	50 45—50 50	— — —	1,1

Продолжение табл. 1

Марка материала	Термическая обработка	σ_B , МПа	НВ	$d_{отп}$, мм	$K_{\sigma M}^{*1}$
II.4. Сплавы алюминия с кремнием (си- лумены) АЛ9-Т5 АЛ9-Т6	Закалка и старение	196 225	60 70	— —	1,1
АЛ9-Т7 АЛ9-Т8	Закалка и отпуск	196 157	60 55	— —	
II.5. Сплавы алюминия с марганцем АМц АМцМ	Без т/о Отжиг	98 88	— 30	— —	0,8
II.6. Сплавы алюминия с магнием АМг2	Без т/о	≥ 176	—	—	
АМг2-М	Отжиг	137—166 176—186	— —	— —	
АМг2-Н	Нагартовка	270	—	—	
АМг3	Без т/о Отжиг	≥ 176 156—186	— —	— —	2,5
АМг5 АМг5-М	Без т/о Отжиг	245—265 ≥ 274	— —	— —	

АМг6	Без т/о Отжиг	284—314 ≥314	—	—	
АЛ8-Т4	Закалка	284	60	—	
АЛ13 АЛ22	Без т/о	167—176 176—196	55—90 90	—	1,1
АЛ22-Т4 АЛ27-Т4	Закалка	225 314	90 —	—	
АЛ28 АЛ29	Без т/о	196—206 206	55 60	—	
II.7. Сплавы алюминия с кремнием и магнием АВ-Т АВ-Т1 ДЛ33-Т1	Закалка и старение	177 265—294 265	—	—	1,2
II.8. Сплавы алюминия с кремнием и медью АЛ3 АЛ3-Т1 АЛ3-Т2 АЛ3-Т5	Без т/о Старение Отжиг Закалка и старение	137—167 167 147 216—245	65 70 65 75	—	
АЛ3-Т7 АЛ3-Т8	Закалка и отпуск	206 176	70 65	—	0,8
АЛ5 АЛ5-Т1	Без т/о Старение	160 157	65 65	—	

Продолжение табл. 1

Марка материала	Термическая обработка	σ_B , МПа	НВ	$d_{отп}$, мм	K_{CM}^{*1}
АЛ5-Т5 АЛ5-Т6	Закалка и старение	196—216 225	70 70	— —	0,8
АЛ5-Т7	Закалка и отпуск	176	65	—	
АЛ6 АЛ6-Т2	Без т/о Отжиг	147	45	—	
АЛ32 АЛ32-Т1	Без т/о Старение	225 196	70	—	
АЛ32-Т5 АЛ32-Т6	Закалка и старение	235—255 265	60—70 70	— —	
АЛ32-Т7 АК5М2 (АЛ3В) АК5М2-Т5 АК5М2-Т8	Закалка и отпуск Без т/о Закалка и старение Закалка и отпуск	225—245 118—157 206—235 147—176	60 65 75 65	— — — —	0,9
II.9. Сплавы алюминия с магнием, цин- ком и медью В95-Т1 В95-Т3	Закалка и старение	392—510 510—569 392—525	— — —	— — —	

II.10. Сплавы алюминия с магнием, кремнием и медью					
АК4-1	Закалка и старение	370—400	—	—	1,1
АК6		360	—	—	
АК6-Т		≥284	—	—	
АК6-Т1		333—363	—	—	
АК6-Т1ПП		≥372	—	—	
АК8-Т		323—382	—	—	
АК8-Т1		333—451	—	—	
АК8-Т1ПП		441—461	—	—	
II.11. Сплавы алюминия с прочими компонентами					
АЛ11-Т5	Закалка и старение Закалка и отпуск Без т/о Старение Без т/о Закалка и старение Старение	206	95	—	0,9
АЛ11-Т7		176	80	—	
АЛ11		176—196	60—80	—	
АЛ25-Т1		126	90	—	
АЛ24		216	60	—	
АЛ24-Т5		265	70	—	
АЛ30-Т1		196	90	—	
III. Медь и медные сплавы					
III.1 Гетерогенные сплавы					
БрАЖ9—4	—	≤500	110—150	—	1,0
		500—540	150—180	—	0,9
БрАЖ9—4Л		390	100	—	1,0
БрАМц9—2		≤500	≤115	—	1,0
БрАМц9—2Л		>500	>115	—	0,9
		440	110	—	1,0
БрАЖМц10—3—1,5		530—590	130—200	—	0,8
		588	170	—	
БрАЖН10—4—4		640	170—220	—	

Продолжение табл. 1

Марка материала	Термическая обработка	σ_B , МПа	НВ	$d_{отп}$, мм	$K_{0,1}$
III.1. Гетерогенные сплавы					
ВрАЖН10—4—4—Л		—	150—200	—	0,8
БрОФ7—0,2		340—500 500—570	70—150 150—180	—	1,0 0,9
БрОФ10—1	—	215—245	90	—	1,0
ЛЖМц59—1—1		440—500	—	—	
ЛС59—1, Л68		300—500	—	—	
Л63, Л63М		300—450	—	—	
БрБ2	Отжиг Закалка и отжиг Нагартовка	390—590 640—880 735—980	≥ 100 ≥ 150 —	—	0,6
НМК ЖМц30—4—2—1	Нагартовка	686—780 780—980	300—350 350—400	—	0,7 0,6
III.2. Свинцовистые сплавы при основной гетерогенной структуре					
БрОС10—10	—	196	65	—	1,3
ЛМцОС58—2—2—2		205	80	—	
БрАЖС8—2—2		180	75	—	
БрОСН10—2—2—3		205	85	—	
III.3. Гомогенные сплавы					
БрА5		—	60	—	
БрА7		—	70	—	
БрОЦ4—3	—	—	70—80	—	

ВрОФ6,5—0,4					
	БрКМц3—1	340—390 470—490	—	85	—
					1,7
	БрОФ6,5—0,15	245—340 360—440		60—70 80—130	—
III.4. Сплавы с содержанием свинца менее 10% при основной гомогенной структуре					
	БрОЦС6—6—3	176	—	60	—
	БрКС3—4	196	—	65	—
	БрКЦС3—15—6	180	—	70	—
	БрОЦС4—4—4	196	—	65	—
III.5. Медь					
	M1, M1P				
	M2, M2P				
	M3, M3M				
	M4				
III.6. Сплавы с содержанием свинца более 15%					
	БрОЦС4—4—17				
	БрОС7—17				
	БрМцС8—20				
	БрОЦ5—25				
IV. Чугуны					
IV.1. Серые					
	СЧ10	≥100	—	120—140	5,42—5,05
	СЧ15	≥145	—	140—160	5,05—4,74
					1,45

Продолжение табл. 1

Марка материала	Термическая обработка	σ_B , МПа	HB	$d_{отп}$, мм	$K_{\sigma_M}^{*1}$
IV.1. <i>Серые</i> СЧ18 СЧ20	—	≥ 175 ≥ 200	180—200	4,48—4,26	1,25 1,00
СЧ21 СЧ24		≥ 206 ≥ 235	170—241	—	0,89
СЧ25		≥ 245	180—250	—	0,83
СЧ30 СЧ35		≥ 294 ≥ 310	181—255 240—260	— 3,91—3,76	0,71
IV.2. <i>Ковкие</i> КЧ 30—6 КЧ 33—8 КЧ 37—12	—	— — —	100—120 120—140 110—160	5,87—5,42 5,42—5,08 —	1,66
КЧ 32—12 КЧ 35—4 КЧ 40—3		— — —	140—150 150—180 180—200	5,06—4,74 4,74—4,48 4,48—4,26	1,34 1,06 0,89
IV.3. <i>Легированные</i> ЧН15Д7 ХМ	—	150 —	120—250 HRC _a 98— 107	— 3,5—3,9	0,89 0,72

V. Углеродистые стали

V.1. Конструкционные ($C \leq 0,5\%$) общего назначения Ст0, Ст1, Ст2, Ст3, Ст4, Ст5, Ст6	—	295—395 395—492 492—590	77—107 107—138 138—169	6,6—5,7 5,7—5,08 5,08—4,62	2,1 1,8 1,4
V.2. Качественные 10, 15, 20, 20Л, 25, 30, 35, 35Л, 40, 45, 50, 55, 60	—	590—690 690—750 750—850 850—980 980—1080	169—200 200—223 223—248 248—288 288—317	4,62—4,26 4,26—4,05 4,05—3,85 3,85—3,59 3,59—3,42	1,1 1,0 0,8 0,68 0,56
V.3. Повышенной и высокой обрабатываемости резанием А12, А15, А15Г, А20, А30, А50	—	395—492 492—590 590—690 690—750 750—850	107—138 138—169 169—200 200—223 223—248	5,7—5,08 5,08—4,64 4,64—4,26 4,26—4,05 4,05—3,85	2,2 1,68 1,3 1,2 0,96
V.4. Конструкционные качественные и инструментальные ($C > 0,6\%$) 65, 70 У7, У8, У9, У9А, У10, У10Г, У12, У13	—	590—690 690—750 750—850 850—980 980—1080	169—200 200—223 223—248 248—288 288—317	4,62—4,26 4,26—4,05 4,05—3,85 3,85—3,59 3,59—3,42	0,8 0,67 0,52 0,41 0,34

Продолжение табл. 1

Марка материала	Термическая обработка	σ_B , МПа	НВ	$d_{отп}$, мм	$K_{\sigma M}$
VI. Легированные стали					
VI.1. Низколегированные:					
VI.1.1. Хромистые					
15X, 15XA, 20X, 35X, 38XA, 40X, 45X, 50X, 38X15	—	395—492 492—590 590—690 690—787 787—886 886—980 980—1080	116—146 146—174 174—203 203—230 230—262 262—288 288—317	5,54—4,95 4,95—4,56 4,56—4,23 4,23—3,99 3,99—3,76 3,76—3,58 3,58—3,42	1,61 1,1 0,85 0,67 0,53 0,43 0,36
VI.1.2. Никелевые					
25Н, 25НЗ, 30Н, 40Н	—	395—492 492—590 590—690 690—787 787—886 886—980	116—146 146—174 174—203 203—230 230—260 260—288	5,54—4,95 4,95—4,56 4,56—4,23 4,23—3,99 3,99—3,76 3,76—3,58	1,83 1,3 1,0 0,83 0,67 0,58
VI.1.3. Марганцовистые					
15Г, 20Г, 30Г, 40Г, 50Г, 60Г, 65Г, 70Г, 30Г2, 35Г2, 40Г2, 45Г2, 50Г2	—	395—492 492—590 590—690 690—787 787—886 886—980 980—1080 1080—1176	160—200 200—233 233—260 260—275 275—286 286—292 292—317 317—345	4,7—4,27 4,27—4,1 4,1—3,8 3,8—3,65 3,65—3,58 3,58—3,55 3,55—3,4 3,4—3,25	1,4 1,04 0,8 0,67 0,53 0,47 0,4 0,33

VI.1.4. Хромоарганцовистые, хромоаргандовистокремнистые 15ХГ, 20ХГ, 40ХГ, 35ХГ2, 16ГТЛ, 18ХГТ, 20ХГС, 20ХГСА, 25ХГС, 25ХГСА, 30ХГС, 30ХГСА, 35ХГСА, 35ХГСЛ, 38ХГСЛ, 45ХГСЛ	—	490—590 590—690 690—784 784—882 882—980 980—1080 1080—1176	146—174 174—203 203—230 230—260 260—288 288—317 317—345	4,95—4,56 4,56—4,23 4,23—3,99 3,99—3,76 3,76—3,58 3,58—3,42 3,42—3,28	0,91 0,70 0,58 0,47 0,41 0,35 0,29
VI.2. Среднелегированные: VI.2.1. Хромоникелевые 12ХН3, 12ХН3А, 12ХН4, 12ХН4А, 12Х2Н4, 12Х2Н4А, 20Х2Н4, 20Х2Н4А, 37ХН3А	—	395—492 492—590 590—690 690—787 787—886 886—980 980—1080 1080—1176	116—146 146—174 174—203 203—230 230—260 260—288 288—317 317—345	5,54—4,95 4,95—4,56 4,56—4,23 4,23—3,99 3,99—3,76 3,76—3,58 3,58—3,42 3,42—3,28	1,67 1,23 0,95 0,80 0,58 0,55 0,47 0,39
VI.2.2. Хромолибденовые, хромоникельмолибденовые, хромолибденоалюминиевые 35ХМА, 38ХМ, 38ХМА, 32ХНМ, 35ХНМ, 40ХНМА, 40ХН2МА, 35ХМЮА, 38ХМЮА, 38Х2МЮА, 40ХН2ВА	—	590—690 690—784 784—882 882—980 980—1080 1080—1176	174—203 203—230 230—260 260—288 288—317 317—345	4,56—4,23 4,23—3,99 3,99—3,76 3,76—3,58 3,58—3,42 3,42—3,28	0,80 0,61 0,55 0,50 0,45 0,34

Продолжение табл. 1

Марка материал	Термическая обработка	σ_B , МПа	НВ	$d_{отп}$, мм	$K_{\sigma_M}^{*1}$
VI.2.3. Рессорно-пружинные 60C2A 65C2BA	Закалка и отпуск	1670 1860	269—300 285—321	3,5—3,7 3,6—3,4	0,41 0,35
VI.2.4. Стали, содержащие хром, никель, вольфрам, молибден, ванадий 12X2HВФА, 12X2HВФМА, 15XHМФА, 18XHНВА, 18XHНМА, 18X2H4МА, 20XHНФА, 25XHНВА, 23X2HМФА, 23X2HВФА, 25XHНВА, 50XФЛ	—	590—690 690—784 784—882 980—1080 1080—1130 1130—1270	174—203 203—230 230—260 288—317 — —	4,56—4,23 4,23—3,99 3,99—3,58 3,58—3,42 3,3—3,0 3,2	0,80 0,66 0,47 0,40 0,34 0,31
VI.3. Инструментальные ХВГ	Отжиг или высокий отпуск Закалка	— —	≤ 255 HRC ₉ 62	$\geq 3,8$ —	0,47 0,17
P9Ф5	Отжиг Закалка и отпуск	— —	≤ 269 HRC ₉ 63	$\geq 3,7$ —	0,41 0,17
VII. Теплоустойчивые стали					
12X1МФ (12XМФ) 15X5М, 15X6CЮ X6CM, 34XH3М	Отжиг	≤ 730 ≥ 650 600—800	≤ 217 ≥ 180 174—235	$\geq 4,1$ $\leq 4,55$ 4,55—3,95	2,0 1,8

20Х3МВФ (ЭИ415) 20Х3МВФ-Ш (ЭИ415-Ш)	Закалка и отпуск	880—1300	262—363	3,75—3,2	1,4
		900—1000	262—285	3,75—3,6	1,2
30Х2Н2МФА	Отжиг	900—1000	262—285	3,75—3,6	1,2
25Х2Н4МА (25Х2Н4ВА)		900—1000	262—285	3,75—3,6	1,2
34ХН3МФ		600—800	174—235	4,35—3,95	
45Х2М, 45Х2МФА		900—1000	262—285	3,75—3,6	

VIII. Коррозионно-стойкие стали

03Х12Н10МТ 03Х26Н6Т (ВНС48, ЭК65) 07Х16Н6 (Х16Н6, ЭП288) 09Х15Н8Ю (Х15Н9Ю, ЭИ904) 09Х15Н9Ю	Закалка и отпуск Нормализация Нормализация и отпуск Закалка	970—1050 ≥ 680 ≥ 1000	277—302 ≥ 212 ≥ 285	3,65—3,5 ≤ 4,15 ≤ 3,6	1,2 0,8 1,0
		700—1100	212—311	4,15—3,45	0,9
		1000—1300 1300—1700 ≥ 1700	285—363 363—460 ≥ 460	3,6—3,2 3,2—2,85 ≤ 2,85	1,1 0,6 0,3
		1200	341	3,4	0,7
09Х16Н4Б (1Х16Н4Б, ЭП56) Х15Н5МФБ	Закалка и отпуск	700—1100 ≥ 700 686—780 ≥ 700	212—311 ≥ 212 212—229 ≥ 212	4,15—3,45 ≤ 4,15 4,14—4,0 ≤ 4,14	0,9 0,9 0,95 0,9
Х17Н5МЗ 12Х15Н9Ю 12Х17Г9АН4 (Х17Г9АН4, ЭИ878) 12Х21Н5Т (1Х12Н5Т, ЭИ811)		750—1100 ≥ 750	225—311 ≥ 225	4,05—3,45 ≥ 4,05	1,3 1,0

Продолжение табл. 1

Марка материала	Термическая обработка	σ_B , МПа	НВ	$d_{отп.}$, мм	$K_{\sigma_M}^{*1}$
95X18 (9X18, ЭИ229) 95X18-Ш (9X18-Ш, ЭИ229-Ш)	Отжиг Отжиг Закалка и отпуск	1100—1400 700—950 ≥ 1900	311—388 212—269 ≥ 550	3,45—3,1 4,15—3,7 $\leq 2,6$	0,6 0,9 0,24
IX. Жаропрочные деформируемые стали					
08X15H24B4TP		≥ 700	≥ 212	$\leq 4,15$	0,6
10X11H20T2P (X12H20T2P, ЭИ696A) 10X11H20T3P (X12H20T3P, ЭИ696) 10X11H23T3MP (X12H22T3MP) 10X11H23T3MP-BД (X12H22T3MP-BД)	Закалка и старение	≥ 880	≥ 262	$\leq 3,75$	0,45
10X12HBMΦA 11X11H2B2MΦ		≤ 882 ≥ 750	≤ 262 ≥ 223	$\geq 3,75$ $\leq 4,05$	1,1 1,3
13X11H2B2MΦ (1X12H2BMΦ, ЭИ691) 13X11H2B2MΦ-Л (ЭИ691-Л)	Закалка и отпуск	≥ 882	≥ 262	$\leq 3,75$	1,3
13X12HBMΦA 13X14H3BMΦ		882—1225 930—1030	262—352 269—302	3,75—3,25 3,7—3,5	1,1
13X14H3B2ΦP (X14HBMΦP, ЭИ736) 13X14H3B2ΦP-Л (ЭИ736-Л)		880—1200	255—341	3,8—3,3	1,0

15X12BHMF (1X12BHMF, ЭИ802)	Закалка и отпуск	750	223	4,05	0,9
15X12H2MBФAB (1X12H2MBФAB)		1030	297	3,53	0,9
15X12H2MBФAB-III (1X12H2MBФAB-III)		≥1000	≥285	≤3,6	1,0
15X16H2AM (1X16H2AM, ЭП479)	Нормализация, за- калка и отпуск	≤1000	≤285	≥3,6	1,3
15X15H2AM-III (1X16H2AM-III)					
16X11H2B2MF (2X12H2B2MF, ЭИ962A)					
37X12H8Г8МФБ (4X12H8Г8МФБ)	Закалка и старение	900—1120	262—321	3,75—3,4	0,65
37X12H8Г8МФБ-III (4X12H8Г8МФБ-III)					
45X14H14B2M (4X14H14B2M, ЭИ69)		720	217	4,1	0,8
45X14H14C2M (ЭИ240)		≥680	≥212	≤4,15	
Х. Коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные деформируемые стали					
Х.1. Коррозионно-стойкие и жаростой- кие 12X18H9 (1X18H9, X18H9, ЭЯ1) 12X18H10 (X18H10)	Закалка	540—610 686	145—175 212	5,0—4,55 4,15	1,0 0,9
Х.2. Коррозионно-стойкие и жаропроч- ные 20X13	Закалка и отпуск	≤750 750—1100	≤225 225—311	≥4,05 4,05—3,45	1,3 1,0
14X17H2 (1X17H2, ЭИ268)	Отжиг	1100—1400	311—383	3,45—3,1	0,6
	Закалка и отпуск	900—1100	262—311	3,75—3,45	1,0

Продолжение табл. 1

Марка материала	Термическая сработка	σ_B , МПа	НВ	$d_{отп}$, мм	K_{0M}^{*1}
Х.3. Жаростойкие и жаропрочные 10Х23Н18 (0Х23Н18) 20Х23Н18 (Х23Н18, ЭИ417)	Закалка	500—600	146—190	4,95—4,3	1,2
12Х25Н16Г7АР (Х25Н16Г7АР, ЭИ835)	Закалка и старение	≥ 800	≥ 235	$\leq 3,96$	0,43
Х.4. Коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные 12Х13 (1Х13)	Закалка и отпуск	≥ 600	≥ 174	$\leq 4,55$	1,4
12Х18Н9Т (1Х18Н9Т, Х18Н9Т) 12Х18Н10Т (1Х18Н10Т, Х18Н10Т)	Закалка	540—610	143—175	5,0—4,55	1,0
Х1. Жаропрочные и жаростойкие деформируемые сплавы на никелевой основе					
ХН28МАБ (Х21Н28В5МЗБАР)	Закалка	≥ 900	≥ 262	$\leq 3,75$	0,35
ХН35ВТ (ЭИ612) ХН35ВТЮ (ЭИ787)	Закалка и старение	882—931	262—269	3,75—3,7	
ХН38ВТ (ЭИ703) ХН45МВТЮБР ХН50ВМТЮБ-ВИ (ЭП648-ВИ) ХН50ВМТЮБР-ВД ХН51ВМТЮКФР (ЭП220)	Закалка	540—750 833—980 ≥ 780 931—1029 1000—1039	149—223 248—285 ≥ 229 269—302 297—302	4,9—4,05 3,85—3,6 $\leq 4,0$ 4,0—3,5 3,53—3,5	0,45 0,35 0,4 0,35 0,32

ХН55ВМТЮ (ЭИ929) ХН55ВМТЮ-ВД (ЭИ929-ВД)	Закалка и старение	1000—1300	285—363	3,6—3,2	0,24
ХН56ВТ	Закалка	833—882	248—262	3,85—3,75	0,35
ХН56ВМКЮ (ЭП109) ХН56ВМКЮ-ВД (ЭП109-ВД) ХН56ВМТЮ (ЭП199)	Закалка и старение	1000—1300 900—1000	285—363 262—285	3,6—3,2 3,75—3,6	0,24 0,2
ХН60В, ХН50ВТ (ЭИ868)	Закалка	≥ 750	≥ 223	$\leq 4,05$	0,45
ХН60МВТЮ (ЭП487)	Закалка и старение	911—1098	265—321	3,75—3,5	0,35
ХН62МВКЮ (ХН62ВМКЮ, ЭИ867) ХН62МВКЮ-ВД (ХН62ВМКЮ-ВД)	Закалка и старение	1100—1250	311—352	3,45—3,25	0,15
ХН65ВМТЮ (ЭИ893) ХН65ВМТЮ-ВД (ЭИ893-ВД) ХН67МВТЮ (ЭП202)		850—1000 ≥ 1000	248—285 ≥ 285	3,85—3,6 $\leq 3,6$	0,2 0,15
ХН70Ю (ЭИ652)	Закалка	≥ 750	≥ 223	$\leq 4,05$	0,45
ХН70ВМТЮ (ЭИ617) ХН70МВТЮБ (ЭИ598)	Закалка и старение	≥ 1000 1000	≥ 285 285	$\leq 3,6$ 3,6	0,2 0,24
ХН73МТЮ ХН73МБТЮ (ЭИ698) ХН73МБТЮ-ВД (ЭИ698-ВД)	Закалка и старение	950—1225	269—341	3,7—3,3	0,3
ХН75ВМЮ (ЭИ827)		950—1180	269—341	3,7—3,3	0,15

Продолжение табл. 1

Марка материала	Термическая обработка	σ_B , МПа	НВ	$d_{отп}$, мм	$K_{\sigma_M}^{*1}$
ХН75МБТЮ (ЭИ602)	Закалка	750—900	223—262	4,05—3,75	0,35
ХН77ТЮР (ЭИ437Б) ХН77ТЮР-ВД (ЭИ437-ВД) ХН77ТЮРУ (ЭИ437БУ) ХН77ТЮРУ-ВД (ЭИ437БУ-ВД)	Закалка и старение	833—1096	248—321	3,85—3,4	0,32
ХН78Т (ЭИ435)	Закалка	730—780	217—229	4,1—4,0	0,4
ХII. Жаропрочные литейные сплавы на никелевой основе					
ХII.1. ВНЛ-1	Закалка и отпуск	1000—1170	285—341	3,6—3,3	0,3
ВНЛ-3	Закалка и старение	1250—1300	352—363	3,25—3,2	0,24
ХII.2. ВХ9Л-ВИ		780	229	4,0	
ВХ4Л	Отжиг	1100	311	3,45	0,2
ХII.3. ВЖЛ-2 ВЖЛ-1, ВЖЛ-8 ВЖЛ-12У	Закалка	735 666—784 833	217 212—229 248	4,1 4,15—4,0 3,85	0,12
ХII.4. ЖС3-ДК, ЖС6, ЖС6-К ЖС6У-БИ	Закалка и старение	882—931 883	262—269 248	3,75—3,6 3,85	0,1
ЖС6-КП	Закалка	950—1100	269—311	3,7—3,45	

ХIII. Сплавы на титановой основе

ХIII.1. Повышенной пластичности

ВТ1, ВТ1-1, ВТ1-2
ОТ4-0, ОТ4-1

Отжиг	450—700 588—882	126—212 167—262	5,3—4,15 4,65—3,75	1,2 0,8
-------	--------------------	--------------------	-----------------------	------------

ХIII.2. Средней прочности ОТ4, ВТ4, ВТ4-1 ВТ5, ВТ5-1

Отжиг	588—1029	167—302	4,65—3,5	0,8
-------	----------	---------	----------	-----

ВТ5Л
ВТ6, ВТ6С, ВТ20
ВТ6Л, ВТ20Л

Без термообработки	588—1029	167—302	4,65—3,5	0,6
Отжиг	833—1150	248—331	3,85—3,35	
Без термообработки	882—1150	262—331	3,75—3,35	

ХIII.3. Высокой прочности ОТ4-2, ВТ14, ВТ14Л

Отжиг	820—1100	241—311	3,9—3,45	0,6
-------	----------	---------	----------	-----

ВТ15, ВТ16, ВТ22

Закалка и старение	1100—1350	311—375	3,45—3,15	0,48
--------------------	-----------	---------	-----------	------

ХIII.4. Жаропрочные ВТ3-1, ВТ8, ВТ9, ВТ18

Отжиг, закалка и старение	950—1200	269—341	3,7—3,3	0,4
---------------------------	----------	---------	---------	-----

ХIV. Высокопрочные стали *2

28ХЗСНМВФА
30Х2ГСН2ВМ

Закалка и отпуск	≥ 1600	≥ 450	≤ 2,88	0,44
------------------	--------	-------	--------	------

33ХЗСНМВФА
38ХЗСНМВФА

Закалка и отпуск	1700	460	2,85	0,36
------------------	------	-----	------	------

38Х5МСФА
42Х2ГСНМ
43ХЗСНМВФА

Закалка	1950 1900 2100	— — —	— — —	0,25 0,28 0,24
---------	----------------------	-------------	-------------	----------------------

ВНЛ-6

Закалка и отпуск	2000	—	—	0,2
------------------	------	---	---	-----

*1 Коэффициенты обрабатываемости по скорости резания приведены для твердосплавного инструмента.

*2 Высокопрочными считаются стали с $\sigma_B \geq 1600$ МПа

Шифр типовой схемы, применяемой
для учёта жёсткости технологической системы (из таблиц 107 и 108)

Размеры стола станка Мощность электродвигателя	Диаметр фрезы	Шифр типовой схемы					
		I	II	III	IV	V	VI
		Отношение вылета фрезы (от переходной втулки до торца) к её диаметру					
$b \times \ell \geq 320 \times 1200$ мм $N = 7$ кВт	15	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
	30	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0
	60	3,5	4,0	5,0	7,0	—	—
	св.60	—	2,0	—	—	—	—
$b \times \ell \geq 250 \times 1200$ мм $N = 4,5 \dots 7$ кВт	15	—	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0
	30	—	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
	60	—	3,5	4,0	5,0	7,0	—
	св.60	—	2,0	—	—	—	—
$b \times \ell \geq 250 \times 1000$ мм $N = 2,8 \dots 4,5$ кВт	15	—	—	1,5	2,0	3,0	4,0
	30	—	—	2,0	3,0	4,0	5,0
	60	—	—	3,5	4,0	5,0	6,0
	св.60	—	—	2,0	—	—	—
$b \times \ell \geq 180 \times 600$ мм $N = 2,8$ кВт	15	—	—	—	1,5	2,0	3,0
	30	—	—	—	2,0	3,0	4,0
	60	—	—	—	3,5	4,0	5,0
	св.60	—	—	—	—	1,5	—

Поправочные коэффициенты на подачу и скорость резания
в зависимости от жёсткости технологической системы (из таблицы 109)

Шифр типовой схемы											
I		II		III		IV		V		VI	
K_{SzC}	K_{VC}	K_{SzC}	K_{VC}	K_{SzC}	K_{VC}	K_{SzC}	K_{VC}	K_{SzC}	K_{VC}	K_{SzC}	K_{VC}
1,2	1,1	1,0	1,0	0,9	0,9	0,8	0,75	0,6	0,5	0,4	0,35

Примечание. При обработке тонкостенных деталей с толщиной до 3 мм $K_{SzC} = 0,25$ и $K_{VC} = 0,3$.

**111. Подача на зуб S_{zT} (в мм) при фрезеровании
концевыми фрезами из быстрорежущих сталей**

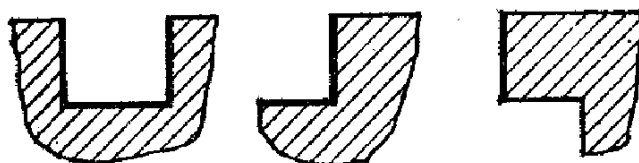
Группа материалов	Диаметр фрезы D , мм	Глубина резания t , мм					
		3	5	10	15	20	30
I—IV	10	0,10	0,08	—	—	—	—
	16	0,12	0,10	0,08	—	—	—
	20	0,15	0,12	0,10	—	—	—
	25	0,18	0,15	0,12	—	—	—
	30	0,22	0,18	0,15	0,12	0,10	—
I—IV	40	0,25	0,22	0,18	0,15	0,12	—
	50	0,30	0,25	0,22	0,18	0,15	0,12
V—X	10	0,07	0,05	0,04	—	—	—
	16	0,10	0,09	0,07	0,05	—	—
	20	0,12	0,10	0,08	0,07	0,06	—
	25	0,15	0,12	0,10	0,08	0,07	—
	30	0,18	0,14	0,12	0,10	0,08	0,07
	40	0,20	0,18	0,14	0,12	0,10	0,08
	50	0,25	0,21	0,18	0,14	0,12	0,10
XI—XIII	10	0,04	0,03	0,02	—	—	—
	16	0,06	0,05	0,04	0,03	—	—
	20	0,08	0,07	0,06	0,05	0,04	—
	25	0,11	0,08	0,07	0,06	0,05	—
	30	0,13	0,11	0,08	0,07	0,06	0,05
	40	0,16	0,13	0,11	0,08	0,07	0,06
	50	0,20	0,17	0,13	0,11	0,10	0,09

Пр и м е ч а н и е. Поправочные коэффициенты K_{S_z} см. табл. 114.

**114. Поправочные коэффициенты на подачу при фрезеровании
(см. табл. 110—113)**

Материал инструмента	Быстрорежущая сталь		Твердый сплав	
$K_{S_{zH}}$	1,0		0,85	
Вид обрабатываемой поверхности	Плоскость, уступ	Газ, колодец	Фасонный профиль	
Коэффициент $K_{S_{z\phi}}$	1,0	0,66	0,57	
R_z , мкм	320—160	160—80	80—40	10—6,3
$K_{S_{zR}}$	1,3	1,0	0,5	0,25

125. Скорость резания v_T (в м/мин) при фрезеровании магниевых и алюминиевых сплавов I, II групп концевыми фрезами из быстрорежущих сталей



Диаметр фрезы D , мм	Ширина фрезерова- ния B , мм	Глубина резания t , мм	Подача на зуб S_z , мм						
			0,05	0,08	0,12	0,18	0,29	0,36	0,4
12	12—40	1,5	127	92	72	59	47	—	—
		3,0	121	87	68	56	44	—	—
		5,0	113	81	63	52	41	—	—
16	12—40	1,5	150	108	85	69	55	—	—
		4,5	135	97	76	62	50	—	—
		6,0	130	94	74	60	48	—	—
20	12—40	1,5	174	125	98	81	64	55	—
		4,5	148	106	83	68	54	47	—
		6,0	143	103	80	66	53	45	—
25	15—50	1,5	204	147	115	94	75	60	55
		4,5	184	132	103	85	68	57	53
		6,0	178	128	100	82	65	56	52
32	15—50	1,5	237	170	133	110	87	75	68
		4,5	214	154	120	99	79	65	62
		6,0	207	149	116	96	76	63	60
40	18—60	2,0	268	193	151	124	98	85	78
		4,0	248	179	140	115	91	79	72
		6,0	238	171	134	110	88	75	69
		8,0	230	166	130	106	85	73	67

Примечание. Поправочные коэффициенты K_0 см. табл. 129.

126. Скорость резания v_T (в м/мин) при фрезеровании медных сплавов III группы концевыми фрезами из быстрорежущих сталей (эскиз см. табл. 125)

Диаметр фрезы D , мм	Ширина фре- зерования B , мм	Глубина резания t , мм	Подача на зуб S_z , мм							
			0,05	0,07	0,10	0,13	0,18	0,24	0,30	
16	12—40	3,5	79	75	70	—	—	—	—	
20	12—40	3,5	86	81	76	72	—	—	—	
		6,0	77	72	68	64	60	—	—	
25	15—50	3,5	93	87	82	78	73	69	—	
		6,0	82	78	73	69	65	61	—	
32	15—50	3,5	89	83	79	74	70	66	62	
		6,0	79	74	70	66	62	59	55	
40	18—60	3,5	96	91	86	81	76	72	68	
		6,0	86	81	76	72	68	64	60	
		8,0	76	72	68	64	60	57	53	

Примечание. Поправочные коэффициенты K_v см. табл. 129.

127. Скорость резания v_T (в м/мин) при фрезеровании чугунов IV группы концевыми фрезами из быстрорежущих сталей (эскиз см. табл. 125)

Диаметр фрезы D , мм	Ширина фре- зерования B , мм	Глубина резания t , мм	Подача на зуб S_z , мм						
			0,05	0,07	0,10	0,13	0,18	0,24	0,30
16	20—30	3,5	48	46	43	40	—	—	—
20	20—30	3,5	54	51	48	45	42	—	—
		6,0	44	41	39	37	34	—	—
25	20—30	3,5	63	59	56	52	49	47	45
		6,0	51	48	46	43	41	38	35
32	20—30	3,5	60	58	56	53	50	47	45
		6,0	52	49	46	43	41	39	36
40	20—30	3,5	74	71	66	62	58	55	52
		6,0	61	57	54	51	48	45	42
		8,0	50	47	44	42	39	37	34

Примечание. Поправочные коэффициенты K_v см. табл. 129.

128. Скорость резания v_T (в м/мин) при фрезеровании углеродистых и легированных сталей V, VI групп концевыми фрезами из быстрорежущих сталей (эскиз см. табл. 125)

Диаметр фрезы D , мм	Ширина фрезерования B , мм	Глубина резания t , мм	Подача на зуб S_z , мм					
			0,05	0,07	0,10	0,12	0,15	0,20
16	12—40	3,5	69	61	55	—	—	—
20	12—40	3,5	75	67	60	53	—	—
		6,0	61	55	48	43	—	—
25	15—50	3,5	80	72	64	57	50	44
		6,0	66	58	52	46	41	36
32	15—50	3,5	78	70	62	55	48	43
		6,0	64	57	51	45	40	35
40	18—60	3,5	84	75	66	59	52	46
		6,0	70	62	55	49	43	38
		8,0	57	50	45	40	35	31

Примечание. Поправочные коэффициенты K_v см. табл. 129.

129. Поправочные коэффициенты на скорость резания при фрезеровании концевыми фрезами (см. табл. 125—128)

K_{vM}	См. ч. I, табл. 1			
Материал инструмента	P9K5, P6M5K5	P9M4K8	P9M4K8Ф	БК8
$K_{сн}$	1,0	1,1	1,15	2,0
Состояние поверхности	С коркой	Без корки		
K_{vII}	0,8; 0,9 *1	1,0		
Обрабатываемый элемент	Плоскость, уступ	Паз, колодец		
$K_{вф}$	1,0	0,57		
Условия обработки	С СОЖ	Без СОЖ		

K_{v0}	1,2		1,0	
Ширина фрезерования при обработке материалов I—IV групп, мм	20	20—30	30—45	45
K_{vB}	1,12	1,0	0,89	0,8
Ширина фрезерования при обработке сталей V, VI групп, мм	10	10—30		30
K_{vB}	1,13	1,0		0,89

*1 Поправочный коэффициент при фрезеровании цветных сплавов I—III групп.

130. Скорость резания v_T (в м/мин) при фрезеровании сталей VII—X групп с $\sigma_B \leq 1000$ МПа концевыми фрезами из быстрорежущих сталей (эскиз см. табл. 125)

Диаметр фрезы D , мм	Ширина фрезерования B , мм	Глубина резания t , мм	Подача на зуб S_z , мм						
			0,01	0,02	0,04	0,06	0,10	0,13	0,17
5	2,0—2,5	2,0	75	68	62	—	—	—	—
		4,0	61	56	51	—	—	—	—
10	3,0—5,0	2,0	82	75	68	62	56	—	—
		4,0	67	61	55	50	46	—	—
		6,0	60	55	50	45	41	—	—
15	3,0—5,0	2,0	83	75	69	62	55	46	—
		4,0	67	61	56	51	45	41	—
		6,0	61	55	50	46	40	36	—
		10,0	55	50	45	41	36	31	—
20	5,0—7,0	2,0	—	84	76	69	63	56	51
		4,0	—	68	61	56	51	46	42
		6,0	—	61	55	51	46	41	37
		10,0	—	55	50	46	41	37	34
		15,0	—	50	45	41	37	33	30

Диаметр фрезы D , мм	Ширина фрезерования B , мм	Глубина резания t , мм	Подача на зуб S_z , мм						
			0,01	0,02	0,04	0,06	0,10	0,17	0,27
30	8,0—9,0	2,0	—	87	81	72	66	60	54
		4,0	—	71	65	59	54	49	42
		6,0	—	64	57	53	48	44	36
		10,0	—	58	54	48	43	40	33
		15,0	—	52	45	43	40	36	30
		25,0	—	47	44	39	36	32	28

Примечание. Поправочные коэффициенты K_v см. табл. 136.

131. Скорость резания v_T (в м/мин) при фрезеровании сталей VIII, X групп с $\sigma_B > 1000$ МПа концевыми фрезами из быстрорежущих сталей (эскиз см. табл. 125)

Диаметр фрезы D , мм	Ширина фрезерования B , мм	Глубина резания t , мм	Подача на зуб S_z , мм						
			0,02	0,04	0,06	0,10	0,13	0,17	0,22
5	2,0—2,5	4,0	25	21	18	—	—	—	—
		6,0	22	18	16	—	—	—	—
10	3,0—5,0	4,0	27	22	19	16	—	—	—
		6,0	23	19	17	14	—	—	—
		10,0	20	17	15	13	—	—	—
15	3,0—5,0	4,0	28	23	20	17	16	—	—
		6,0	24	20	18	15	14	—	—
		10,0	21	17	15	13	12	—	—
20	5,0—7,0	2,0	19	15	14	12	10	—	—
		4,0	29	24	20	18	16	15	—
		6,0	25	21	18	15	14	13	—
		10,0	22	18	15	14	13	11	—
		20,0	20	16	13	12	11	10	—
30	8,0—9,0	4,0	27	24	22	18	16	15	14
		6,0	23	21	20	16	14	13	12
		10,0	20	18	16	14	13	12	11
		20,0	18	15	14	12	11	10	9
		35,0	16	13	11	10	9	8	7

Примечание. Поправочный коэффициент K_v см. табл. 136.

132. Скорость резания v_T (в м/мин) при фрезеровании сплавов XI группы концевыми фрезами из быстрорежущих сталей (эскиз см. табл. 125)

Диаметр фрезы D , мм	Ширина фрезерования B , мм	Глубина резания t , мм	Подача на зуб S_z , мм				
			0,02	0,04	0,06	0,10	0,15
15	2,0—3,0	4,0	43	41	39	38	35
		6,0	38	36	35	34	31
		10,0	37	34	32	30	28
20	3,0—5,0	4,0	43	41	40	38	35
		6,0	38	36	35	34	32
		10,0	34	32	31	30	28
		15,0	30	29	28	27	25
25	5,0—7,0	4,0	46	45	43	41	38
		6,0	41	40	38	37	34
		10,0	37	35	34	33	30
		15,0	33	31	30	29	27
		20,0	29	27	26	25	23
35	8,0—9,0	4,0	49	47	46	44	41
		6,0	44	42	41	39	35
		10,0	39	38	37	35	31
		15,0	35	33	30	28	25

Примечание. Поправочные коэффициенты K_D см. табл. 136.

133. Скорость резания v_T (в м/мин) при фрезеровании титановых сплавов XIII группы концевыми фрезами из быстрорежущих сталей (эскиз см. табл. 125)

Диаметр фрезы D , мм	Ширина фрезерования B , мм	Глубина резания t , мм	Подача на зуб S_z , мм					
			0,01	0,03	0,05	0,07	0,12	0,20
15	10—15	6,0	56	44	33	—	—	—
		10,0	43	33	25	—	—	—
20	15—25	6,0	49	35	27	21	—	—
		10,0	37	27	21	16	—	—
		15,0	28	20	16	12	—	—
		20,0	24	17	14	10	—	—

Диаметр фрезы D , мм	Ширина фре- зерования B , мм	Глубина резания t , мм	Подача на зуб S_z , мм					
			0,01	0,03	0,05	0,07	0,12	0,20
30	20—30	6,0	—	47	34	27	20	—
		10,0	—	37	26	20	16	—
		15,0	—	28	20	16	12	—
		20,0	—	24	17	13	10	—
		25,0	—	20	15	11	9	—
		30,0	—	18	13	10	8	—
40	20—60	6,0	—	38	29	23	17	13
		10,0	—	29	22	17	13	10
		15,0	—	22	17	13	10	8
		20,0	—	19	14	11	9	7
		25,0	—	17	12	10	7	6
		30,0	—	15	11	9	6	5

Пр и м е ч а н и е. Поправочные коэффициенты K_D см. табл. 136.

**134. Скорость резания v_T (в м/мин) при фрезеровании
сплавов XII группы концевыми фрезами из твердых
сплавов (эскиз см. табл. 125)**

Диаметр фрезы D , мм	Ширина фре- зерования B , мм	Глубина резания t , мм	Подача на зуб S_z , мм		
			0,02	0,04	0,06
8	10	0,5	10	—	—
		1,0	8	—	—
		2,0	6	—	—
15	20	0,5	12	10	—
		1,0	11	9	—
		2,0	10	6	—
		3,0	6	5	—
20	25	0,5	14	12	9
		1,0	10	8	6
		2,0	9	7	5
		3,0	8	6	4
30	30	0,5	16	13	10
		1,0	11	9	7
		2,0	10	8	6
		3,0	9	7	5

Пр и м е ч а н и е. Поправочные коэффициенты K_D см. табл. 136.

135. Скорость резания v_T (в м/мин) при фрезеровании сталей XIV группы концевыми фрезами из твердых сплавов (эскиз см. табл. 125)

Диаметр фрезы D , мм	Ширина фрезерования B , мм	Глубина резания t , мм	Подача на зуб S_z , мм					
			0,01	0,02	0,04	0,06	0,08	0,10
8	10	0,5	33	26	—	—	—	—
		1,0	27	21	—	—	—	—
		2,0	22	17	—	—	—	—
12	15	0,5	39	31	24	—	—	—
		1,0	32	25	20	—	—	—
		2,0	26	20	16	—	—	—
16	20	0,5	—	35	27	24	—	—
		1,0	—	28	22	19	—	—
		2,0	—	23	18	16	—	—
25	30	0,5	—	46	36	31	—	—
		1,0	—	36	29	25	—	—
		2,0	—	30	24	20	—	—
30	30	0,5	—	52	40	34	31	—
		1,0	—	41	32	28	26	—
		2,0	—	34	26	23	20	—
40	40	0,5	—	—	41	36	31	25
		1,0	—	—	32	28	26	22
		2,0	—	—	26	24	20	19

Примечание. Поправочные коэффициенты K_D см. табл. 136.

136. Поправочные коэффициенты K_{σ_M} на скорость резания при фрезеровании концевыми фрезами (см. табл. 130—135)

σ_B обрабатываемого материала, МПа	Группа материалов				
	VII—X ($\sigma_B = 1000$ МПа)	VIII, X ($\sigma_B = 1000$ МПа)	XI	XIII	XIV
450	—	—	—	—	—
550	—	—	—	1,5	—
650	1,2	—	—	—	—

Продолжение табл. 136

σ_B обрабатываемого материала, МПа	Группа материалов				
	VII-X ($\sigma_B = 1000$ МПа)	VIII, X ($\sigma_B = 1000$ МПа)	XI	XIII	XIV
700	1,0	—	—	1,5	—
750		—	1,0	1,2	—
800		—			—
850	0,81	—	0,9	1,0	—
900		—	0,33		—
1000		—		0,33	—
1100	—	1,23	0,30	0,75	—
1200		1,15	0,28		—
1250		—	—		—
1300	—	1,0	—	—	—
1400		0,8	—	—	—
1700	—	—	—	—	1,25
1800	—	—	—	—	1,21
1900	—	—	—	—	1,10
2000	—	—	—	—	1,0
2100	—	—	—	—	0,95
2200	—	—	—	—	0,91
Сплавы XII группы	№ подгруппы				
	XII.1	XII.2	XII.3	XII.4	
$K_{\sigma M}$	1,8		1,0		
Состояние поверхности	С коркой		Без корки		
$K_{\sigma D}$	0,7; 0,5 *1		1,0		
Условия обработки	С СОЖ		Без СОЖ		
$K_{\sigma O}$	1,0		0,8		
Обрабатываемый элемент	Плоскость, уступ		Паз, колодец		
$K_{\sigma \Phi}$	1,0		0,57		

Материал инструмента	P9K5, P6M5K5	P9M4K8	P9M4K8Ф	P18K5Ф2	BK6
$K_{\sigma\Pi}$	1,0	1,1	1,12	1,15	2,1
Материал инструмента	BK8	BK6M		BK10M	
$K_{\sigma\Pi}$	1,0	1,2		1,27	
Отношение фактической ширины фрезерования к нормативной (B_{Φ}/B_{Π})	0,2	0,5	0,7	1,0	
$K_{\sigma B}$	1,3	1,2	1,1	1,0	

*1 Поправочный коэффициент при фрезеровании титановых сплавов.

Рекомендуемые подачи на зуб, приведенные в табл. 110—113, обеспечивают обработку поверхностей с параметром шероховатости $Rz = 20 \div 40$ мкм при нормальной жесткости технологической системы, т. е. для II типовой схемы (см. табл. 108 и 109).

Поправочные коэффициенты на подачу для изменяющихся условий обработки приведены в табл. 114.

6.3. Заключение

В заключении (выводах) дается конкретная оценка и обобщение основных решений, выполненных в курсовой работе.

6.4. Использованная литература

Приводится полный перечень литературы, использованной студентом при работе над курсовым проектом. Список литературы оформляется по ГОСТ 7.1-2003. "Библиографическое описание произведений печати". В тексте расчетно-пояснительной записки необходимо обязательно давать ссылки на соответствующие литературные источники в виде заключенных в прямые скобки цифр порядкового номера источника.

Министерство образования и науки Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего
профессионального образования
«МОСКОВСКИЙ АВИАЦИОННЫЙ ИНСТИТУТ
(национальный исследовательский университет)»
Ступинский филиал МАИ

Кафедра «Технология производства авиационных двигателей»

УТВЕРЖДАЮ
Зав. кафедрой _____ Бабин С.В.

ЗАДАНИЕ НА КУРСОВУЮ РАБОТУ
“Оборудование с ЧПУ”

Студент _____

Ф-т №14. Направление 24.03.05 “Двигатели летательных аппаратов”.

Группа _____

1.Тема Разработать управляющую программу для обработки детали ----- с использованием CAD CAM «Symplus-KELLER, подобрать инструмент для обработки, рассчитать режимы резания»

2.Исходные данные для выполнения курсовой работы

2.1 Чертеж детали.

2.2 Руководство пользователя по системе «Symplus»

2.3 Рабочая тетрадь «Symplus»

2.4 Методическое руководство к курсовой работе по «Оборудованию с ЧПУ»

3. Содержание Р.П.З.

3.1 Описание работы в системе «Symplus».

3.2 Листинг управляющей программы с использованием «Symplus-KELLER»

3.3 Выбор инструмента для обработки.

3.4 Расчет режимов резания.

Руководитель К.Р. _____ /Прокофьев Е.Ю./

“ _____ ” _____ 20__ г.

**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ и ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
СТУПИНСКИЙ ФИЛИАЛ ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО
БЮДЖЕТНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО УЧРЕЖДЕНИЯ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«МОСКОВСКИЙ АВИАЦИОННЫЙ ИНСТИТУТ
(национальный исследовательский университет)»
(СТУПИНСКИЙ ФИЛИАЛ МАИ)**

Кафедра «Технология производства авиационных двигателей»

РАСЧЕТНО-ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

КУРСОВАЯ РАБОТА ПО ДИСЦИПЛИНЕ

«Оборудование с ЧПУ»

Тема проекта

Группа:

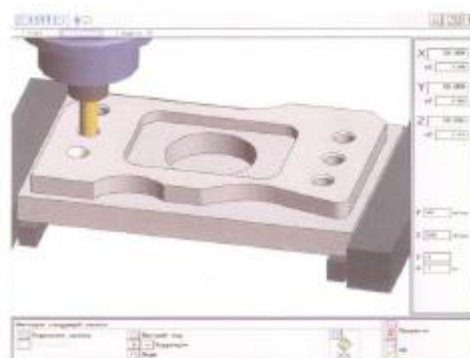
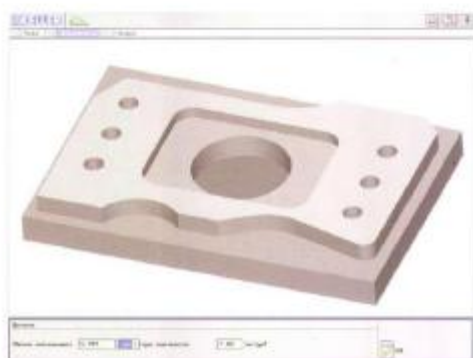
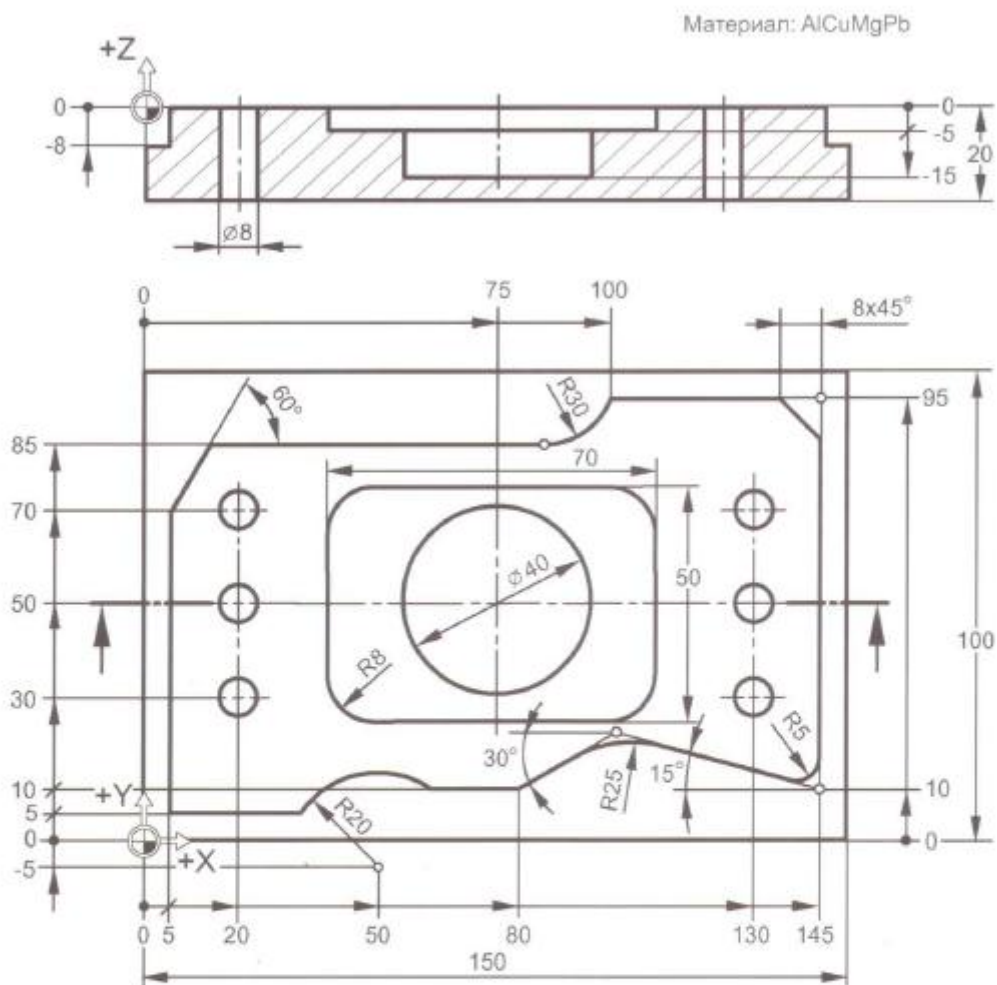
Выполнил:

Проверил: _____ Прокофьев Е.Ю.

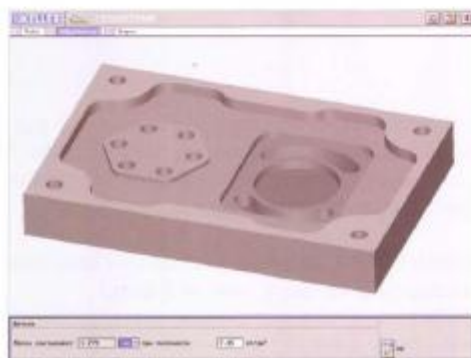
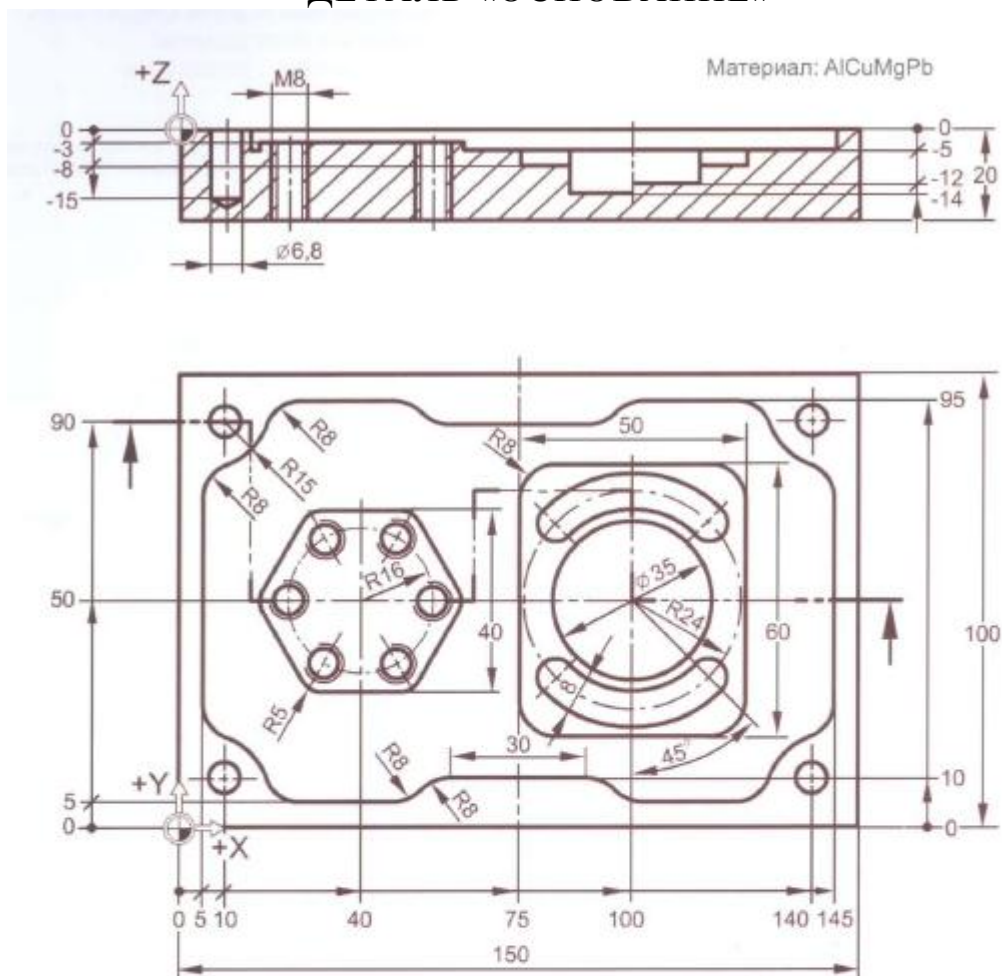
Ступино 20__ г.

Примеры заданий

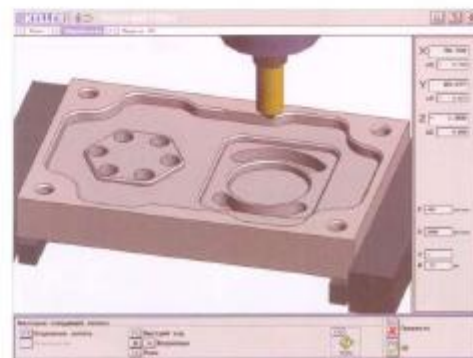
ДЕТАЛЬ «ПЛАТФОРМА»



ДЕТАЛЬ «ОСНОВАНИЕ»



Из 2D:



Из 3D:

2. Устройство фрезерных станков с ЧПУ. Классификация и модификация фрезерных станков с ЧПУ.

1. По расположению шпинделя фрезерные станки с ЧПУ классифицируются на:

1. Вертикальные
2. Горизонтальные
3. Вертикально-горизонтальные

2. По количеству управляемых осей фрезерные станки с ЧПУ делятся на:

1. Однокоординатные
2. Двухкоординатные
3. Трёхкоординатные
4. Четырёхкоординатные
5. Пятикоординатные

3. По типу стола фрезерные станки делятся на :

1. С неподвижным столом
2. С подвижным столом
3. С качающимся столом.

4. Многокоординатные станки различаются по способу реализации 4,5 и более осей на:

1. С поворотным столом
2. С поворотной головой
3. С поворотным столом и поворотной головой.

5. Фрезерный станок с ЧПУ состоит из следующих основных частей.

1. Станина
2. Направляющие
3. Шпиндель

4. Приводы подач

5. Система ЧПУ

6. Магазин инструментов

7. Задняя бабка

8. Резцедержатель

6. Направляющие станков с ЧПУ делятся на :

1. Линейные направляющие

2. Направляющие скольжения

3. Направляющие прецизионные

7. Магазин инструмента по типу делятся:

1. Тип «зонтик»

2. Тип «колесо»

3. Тип «Рука»

4. Тип «Рычаг»

8. Выберите несуществующую стойку либо систему ЧПУ

1. Sharpcam

2. Seicos

3. Sinumeric

4. Syntec

9. Что такое ISO-7

1. Язык G,M кодов, управляемый станками с ЧПУ.

2. Аббревиатура для справочников по предмету технология машиностроения и металлообработки

3. Рабочий процесс на технологическом производстве
4. Язык для программирования АЛУ
5. Язык G,M кодов, управляемый логическими системами сервоприводов роботехнических комплексов.

10. Укажите стандартную строку безопасности при написании ISO-7

1. G10 G21 G54 G40 G80
2. G10 G21 G90 G54 G40 G49 G80
3. G21 G10 G57 G91 G80 G40 G49
4. G19 G23 G55 G91 G80 G40 G49
5. G17 G21 G90 G54 G40 G49 G80

11. Для чего переходить в G90 после чтения стойкой строки G91 G28 Z0 X0 Y0

1. для безопасности
2. для вызова корректной компенсации инструмента
3. для правильной юстировки шпинделя.
4. для правильного выхода из заготовки

12. Укажите несуществующую компенсацию инструмента

1. Компенсация на радиус
2. Компенсация на диаметр
3. Серединная компенсация
4. Компенсация на длину инструмента
5. Компенсация на высоту инструмента

13. Выберите несуществующую систему программирования

1. Инкрементная система
2. Инверторная система
3. Относительная система
4. Абсолютная система

14. Что такое постоянные циклы в ISO-7

1. Циклы линейной интерполяции
2. Циклы ускоренной работы
3. Циклы нарезания резьбы, сверления, растачивания
4. Циклы промежуточной работы
5. Копирование и зеркальный поворот

15. Что такое управляющая программа?

1. Программа для управления роботизированными комплексами.
2. Программа для управления станков с ЧПУ компании HAAS и FANUC
3. Программа, написанная на языке программирования ISO-7 необходимая для управления станками с ЧПУ, а также любым устройством с логикой (интерполятором) интерпретирующий код ISO-7
4. Программа для управления автоматизированными линиями
5. Программа для управления пневматикой станка с ЧПУ.

16. Укажите главные оси фрезерных станков.

1. X, Y, Z

2. X, Y, Z, C

3. все оси являются главными, аббревиатура может меняться.

4. U, W, X

5. A, B, C

17. Какие коды используются для определения рабочей системы координат

1. G84, G85, G86, G87

2. G57, G56, G55, G54

3. G21, G29, G33, G35

18. Выберите правильное определение для кодов с адресом G.

1. Называются подготовительными, определяют настройку СЧПУ на определённый вид работы.

2. Называются вспомогательными, и предназначены для управления режимами работы станка.

19. Выберите правильный ответ задания радиуса (R) при круговой интерполяции дуги.

1. Если дуга меньше 180 градусов, то R слово данных будет положительным, если дуга больше 180 градусов, то R слово , будет отрицательным.

2. Если дуга меньше 180 градусов, то R слово данных будет отрицательным, если дуга больше 180 градусов, то R слово , будет положительным.

3. Если дуга меньше 180 градусов, то R слово данных будет отрицательным, если дуга больше 180 градусов, то R слово , будет отрицательным.

20. В чем разница между кодами M30 и M02

1. Код M30 – код завершения программы, перематывает или сбрасывает программу в начало., M02 – код завершения программы, не сбрасывает в начало программы.

2. Код M30 – код завершения программы, не сбрасывает программу в начало., M02 – код завершения программы, перематывает или сбрасывает программу в начало программы.

3. Ничем не отличаются, оба кода- коды завершения программы.

21. Выберите из приведенных ниже кодов – код возврата в исходную позицию.

1. G0 G90 X0 Y0 Z0

2. G17 G91 G0 X0 Y0 Z0

3. G91 G28 X0 Y0 Z0

22. Что определяется при помощи Q и R слов данных в цикле G83.

1. Q - относительная глубина каждого рабочего хода сверла

R – задает плоскость отвода.

2. Q - задает плоскость отвода.

R – относительная глубина каждого рабочего хода сверла

3. Q - общая глубина сверления

R – задает плоскость отвода.

<p>Ступинский филиал «МОСКОВСКИЙ АВИАЦИОННЫЙ ИНСТИТУТ (национальный исследо- вательский универси- тет)»</p>	<p>Кафедра "Технология производства авиацион- ных двигателей" ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ N 11 по дисциплине «Оборудование с ЧПУ» Ступинский филиал МАИ</p>	<p>УТВЕРЖДАЮ Зав. кафедрой Бабин С.В.</p> <hr/> <p>" ____ " ____</p>
<p>1. Классификация систем ПУ. Аналоговые системы программного управления станками. Схемы, принцип действия.</p> <p>2. Методика разработки управляющей программы. Блок-схема; основные стадии разработки ПУ.</p>		

<p>Ступинский филиал «МОСКОВСКИЙ АВИАЦИОННЫЙ ИНСТИТУТ (национальный исследо- вательский универси- тет)»</p>	<p>Кафедра "Технология производства авиацион- ных двигателей" ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ N 12 по дисциплине «Оборудование с ЧПУ» Ступинский филиал МАИ</p>	<p>УТВЕРЖДАЮ Зав. кафедрой Бабин С.В.</p> <hr/> <p>" ____ " ____</p>
<p>1. Объяснить принцип действия привода с электромашинным усилителем (ЭМУ). Построить механические регулировочные характеристики привода.</p> <p>2. Выбор скорости вращения шпинделя и величины подачи в системах ЧПУ с микропроцессором</p>		

<p>Ступинский филиал «МОСКОВСКИЙ АВИАЦИОННЫЙ ИНСТИТУТ (национальный исследо- вательский универси- тет)»</p>	<p>Кафедра "Технология производства авиацион- ных двигателей" ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ N 13 по дисциплине «Оборудование с ЧПУ» Ступинский филиал МАИ</p>	<p>УТВЕРЖДАЮ Зав. кафедрой Бабин С.В.</p> <hr/> <p>" ____ " ____</p>
<p>1. Пример программирования обработки радиусов и галтелей на станке 16K20T1.</p> <p>2. Электромагнитные муфты: конструкция, принцип действия, область применения. Параметры торможения потока газа.</p>		

<p>Ступинский филиал «МОСКОВСКИЙ АВИАЦИОННЫЙ ИНСТИТУТ (национальный исследо- вательский универси- тет)»</p>	<p>Кафедра "Технология производства авиацион- ных двигателей" ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ N 14 по дисциплине «Оборудование с ЧПУ» Ступинский филиал МАИ</p>	<p>УТВЕРЖДАЮ Зав. кафедрой Бабин С.В.</p> <hr/> <p>" ____ " ____</p>
<p>1. Блок команд, вычислительный блок, их назначение. Интерполя- тор – назначение, способы интерполяции.</p> <p>2. Программирование скорости вращения шпинделя и подачи в си- стемах ЧПУ с микропроцессором.</p>		

<p>Ступинский филиал «МОСКОВСКИЙ АВИАЦИОННЫЙ ИНСТИТУТ (национальный исследо- вательский универси- тет)»</p>	<p>Кафедра "Технология производства авиацион- ных двигателей" ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ N 15 По дисциплине «Оборудование с ЧПУ» Ступинский филиал МАИ</p>	<p>УТВЕРЖДАЮ Зав. кафедрой Бабин С.В.</p> <hr/> <p>" ____ " ____</p>
<p>1. Типы приводов главного движения и подачи в станках с ЧПУ. Основные элементы приводов. Способы выбора зазоров в зуб- чатых передачах приводов станков с ЧПУ.</p> <p>2. Многопроходной цикл нарезания резьбы. Программирования цикла. Схема распределения пропуска.</p>		

<p>Ступинский филиал «МОСКОВСКИЙ АВИАЦИОННЫЙ ИНСТИТУТ (национальный исследо- вательский универси- тет)»</p>	<p>Кафедра "Технология производства авиацион- ных двигателей" ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ N16 по дисциплине «Оборудование с ЧПУ» Ступинский филиал МАИ</p>	<p>УТВЕРЖДАЮ Зав. кафедрой Бабин С.В.</p> <hr/> <p>" ____ " ____</p>
--	---	--

1. Объяснить принцип действия привода с магнитным усилителем (ПМУ). Построить регулировочные характеристики магнитного усилителя и привода.
2. Системы программного управления металлорежущими станками. Виды программносителей и их характеристика, системы преобразования информации

<p>Ступинский филиал «МОСКОВСКИЙ АВИАЦИОННЫЙ ИНСТИТУТ (национальный исследовательский университет)»</p>	<p>Кафедра "Технология производства авиационных двигателей" ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ N 17 по дисциплине «Оборудование с ЧПУ» Ступинский филиал МАИ</p>	<p>УТВЕРЖДАЮ Зав. кафедрой Бабин С.В.</p> <hr/> <p>" ____ " ____</p>
<ol style="list-style-type: none"> 1. Программирование круговой интерполяции в системах ЧПУ с микропроцессором. Формат задания круговой интерполяции. 2. Шаговый и теристорный приводы, принцип действия, область применения. 		