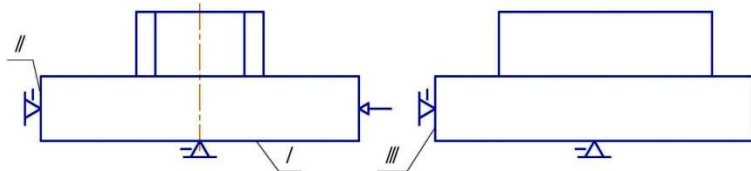
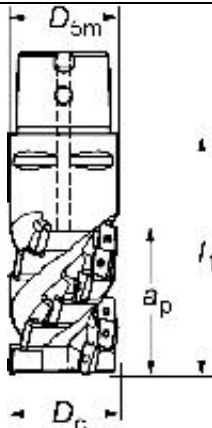
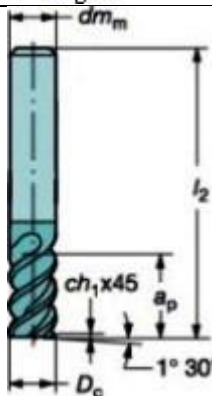


2 Структура операции

Таблица 1 – Состав средств технологического оснащения и режимов резания.

Схема установки				I – установочная технологическая база II – направляющая технологическая база III – опорная технологическая база
Оборудование		Вертикально фрезерный станок с ЧПУ модели JCVM1060 размеры стола 600×1300 мм частота вращения шпинделя 60 – 6000 об/мин ускоренная подача по осям x, y, z 12 м/мин рабочая подача по осям x, y, z 0 – 5 м/мин		
№ пер	Наименование перехода	Наименование РИ	Эскиз РИ	Режимы резания
1	Фрезеровать поверхность, предварительно выдерживая размеры 20, 73, 46	Концевая фреза CoroMill® 390 R390-036C3-36L $D_{5m} = 32$ мм $D_c = 36$ мм $a_p = 36$ мм $l_1 = 66$ мм		$t = 5$ мм $S_0 = 0,6$ мм/об $S_M = 2070$ мм/мин $n = 3450$ об/мин
2	Фрезеровать контур, выдерживая размеры 40, 40, R12, 33, R14, 28	Концевая фреза CoroMill® Plura R215.38-20050-AC38L $dm_m = 20$ мм $D_c = 20$ мм $a_p = 38$ мм $l_2 = 104$ мм		$t = 5$ мм $S_0 = 0,552$ мм/об $S_M = 1270$ мм/мин $n = 2300$ об/мин