

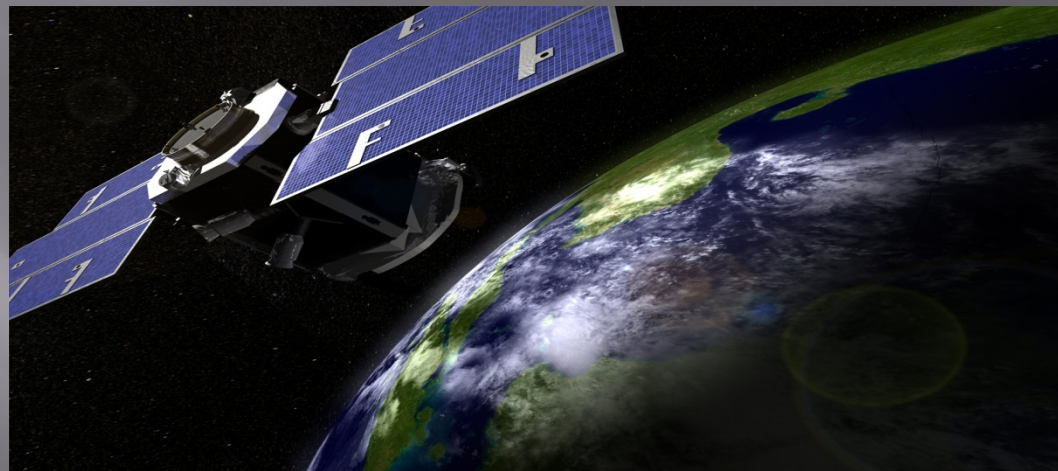
ОСОБЕННОСТИ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ДЕТАЛЕЙ ИЗ АЛЮМИНИЕВОГО СПЛАВА

КАФЕДРА ТЕХНОЛОГІЇ
ГІРНИЧОГО МАШИНОБУДУВАННЯ



Докладчик: Дорош Д.Н.
ГП ПО «ЮМЗ им. А.М. Макарова»

Область применения алюминиевых сплавов



АМГ-6

№	σ_B (МПа)	$\sigma_{0,2}$ (МПа)	$\sigma_{сж}$ (МПа)
1	340	170	180

Режимы резания при фрезеровании

	n (об/мин)	V (мм/мин)	S (мм/об)	t (мм)
Черновая	3000-5000	200-400	0,1-0,5	15-20
Чистовая	3000-5000	300-600	0,1-0,4	5-8

Станочное приспособление

- ▣ Усилие прижима
- ▣ Точность базирования
- ▣ Сила резания

Станки



Инструмент



Обработка алюминия на ЧПУ

- Master CAM
- Esprit
- Компас - 3D
- Unigraphics





ВЫВОДЫ:

«+»

- ▣ Легкость механической обработки
- ▣ Стойкость режущего инструмента
- ▣ 100% переработка отходов
- ▣ Обработка без СОЖ
- ▣ Скорость обработки на ЧПУ

«-»

- ▣ Риск деформации при обработке и установке детали на станок
- ▣ Соблюдение равнопрочности конструкции
- ▣ Удаление стружки с зоны резания
- ▣ Чувствительность к вибрации инструмента и жесткости станка