

АО «ПОЛЕМА»

Начальнику ОМТС  
Г.Б. Горенкиной

Об обработке ЦМ-2А

## СЛУЖЕБНАЯ ЗАПИСКА

№ 111-202

15.04.2019

Прошу провести поиск предприятий с наличием необходимого оборудования для проведения механической обработки (съем металла 0,5 мм строганием с каждой плоскости) одной молибденовой заготовки марки ЦМ-2А (н.н.41193) размером  $10\pm 2 \times 175\pm 10 \times 200\div 220$  мм и массой 3,75 кг резцом марки BK10-XOM в присутствии наших представителей.

Краткая справка по станкам.

Строгальные станки по металлу предназначаются для обработки линейчатых поверхностей, к ним относятся **поперечно-строгальные** и **продольно-строгальные**. Поперечно-строгальные станки предназначены для обработки сравнительно небольших по размерам деталей. Наибольшее применение они находят в инструментальных и ремонтных цехах, а также в основных цехах с индивидуальным и мелкосерийным характером производства. В серийном производстве поперечно-строгальные станки успешно используются при обработке деталей типа планок, узких и протяженных поверхностей, а также при обработке пазов и канавок.

При продольном строгании перемещение сообщается столу, на котором расположена обрабатываемая заготовка, а резец – неподвижен, и имеет лишь технологические перемещения, связанные с постоянно увеличивающейся глубиной съема слоя металла. В этом случае данный узел оборудования двигается с различной скоростью: меньшей при рабочем ходе и большей – при возвратном. Скорость главного движения регулировать невозможно. Движение подачи резцу, который закрепляется в инструментальной головке, выполняется в момент окончания холостого хода. Поперечное строгание осуществляется по аналогии с продольным.

Начальник технологического отдела



П.С. Марусин