

## УДК 621.7-1

### **ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СОВРЕМЕННОГО ОСЕВОГО РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА. МИНИМИЗАЦИЯ ФИНАНСОВЫХ И ВРЕМЕННЫХ ЗАТРАТ, РЕШЕНИЕ ЗАДАЧ ПО ИМПОРТОЗАМЕЩЕНИЮ**

Григорий Борисович Артамонов

*Студент 3 курса*

*Кафедра “Космические аппараты и ракеты-носители”*

*Московский государственный технический университет имени Н.Э. Баумана*

*Научный руководитель: М.Н. Поклад,*

*кандидат технических наук, доцент кафедры “Системы автоматического управления”*

Основной задачей данного доклада является исследование технологии изготовления современного осевого режущего инструмента (в том числе - копий зарубежных аналогов) на производствах с целью разработки в дальнейшем стратегии, направленной на расширение ассортимента выпускаемой продукции и увеличение объема производства.

В частности, рассмотрена технология, реализованная на ЗАО ЗЭМ. Изучение темы производилось эмпирическим и теоретическим путями: сбор необходимой информации о каждой из установок (ТОША, ANCA, PC-20), изучение методов технологической обработки, анализ логистических и финансовых выигрышей. Кроме того, часть информации (инструкции по эксплуатации установок, их фотографии и т.п.) была получена непосредственно от специалистов, занимающихся управлением и организацией данного производства.

Однако основной целью являлось решение задачи импортозамещения на предприятиях обороно-промышленной и космической отрасли. В результате исследования было установлено, что данная технология позволяет не только изготавливать новые единицы осевого режущего инструмента и восстанавливать работоспособность ранее выпущенных единиц инструмента, но также может использоваться для создания (при помощи технологов и программ для ЧПУ) аналога зарубежного инструмента. Причем при использовании в заготовках тех же материалов, из которых изготовлены зарубежные образцы, отечественные аналоги не уступают им в эксплуатационных качествах, отличаются лишь маркировкой, а с точки зрения финансовой выгоды - значительно их превосходят.

А кроме того, оборудование позволяет варьировать основные углы резания для оптимизации режимов обработки на используемых обрабатывающих центрах.

#### **Литература**

1. Инструкция по эксплуатации ANCA RX7/GX7// Редакция 2.0 - 2005. - 64с.
2. СТП 304-720-2014 Фрезы концевые твердосплавные для обработки алюминиевых сплавов на станках с программным управлением// ЗАО ЗЭМ - 2014. -24с.