**Перечень инструмента, предоставляемого участниками Конкурса**

**(привозят с собой)**

компетенция «Командная работа на предприятии»

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| №п/п | Наименование инструмента | Рекомендуется\* | Колич.шт./комплектов |
| 1 | Фреза со сменными пластинами D16÷25, L от 25 мм | CoroMill 390 R390-016A16-07M и пластины к фрезе или  Фреза PAXS5025HR-A D-25мм Lр-60мм z-2 с Пластина XEKT19M504FR-MA H01 | 1 |
| 2 | Фрезацельная твердосплавная D4мм,  L от 18 мм | 5549 4,000 Фреза цельная твердосплавная D-4мм Lр-25мм z-2 | 1 |
| 3 | Фреза цельная твердосплавная D5мм,  L от 18 мм | 5556 5,000 D-5мм Lр-30мм z-4 | 1 |
| 4 | Фреза D8мм, L от 19 мм | 2P232-0800-NA H10F  или 19996 8,0 Фреза GUHRING Lр-19мм | 1 |
| 5 | Фреза D10мм, L от 19 мм | 2P232-1000-NA H10F или  5543 10.000 Фреза шпоночная Alu z=2, ф10мм DIN6527L тв.спл тип W без.покр. Lр-19mm | 1 |
| 6 | Фреза фасочная D=6÷10, угол 90 град. | 5578 10,000 Фреза фасочная d-8мм угол 90 гр. | 1 |
| 7 | Сверло D до 5,5 мм. | А 1005.5 Сверло спиральное  или  5517 5.500 Сверло цельное твердосплавное VHM, D=5.500 Lр-57мм | 1 |
| 8 | Сверло D до 19 мм. | А 10019.0 Сверло спиральное  или  Корпус сверла ZTD03-190-XP25-SP06-02 ZCC D-19мм Lр-62мм с Пластина SPGT 060204-PM YBG205 ZCC | 1 |

\*Режущий инструмент подбирается предприятием-участником самостоятельно.

Требования к обработке и инструменту:

1. Оборудование: вертикальный обрабатывающий центр TMV-720A.
2. Обрабатываемый материал Д16.
3. Максимальная глубина обработки L=17 мм.
4. Минимальный радиус обработки R=2,8 мм.
5. Минимальный диаметр чистового инструмента 4 мм.
6. Фреза фасочная D=6÷10, угол 90 град.
7. Сверло D до 5,5 мм.
8. Сверло D до 19 мм.
9. Оснастка предоставляется организаторами Конкурса (кроме оправки BT-40 для фрезы CoroMill 390 R390-016A16-07M, или аналога и центроискателя).
10. Мерительный инструмент предоставляется организаторами Конкурса(см. Перечень мерительного инструмента).