

$$\lambda_k \frac{\partial T_k(R_N \check{x})}{\partial r_k} - \alpha_k T_k(R_N \check{x}) = \$ / \text{мин} \quad (1)$$

$$\lambda_N \frac{\partial T_N(R_N \check{x})}{\partial r_N} + \alpha_N T_N(R_N \check{x}) = \$ / \text{мин} \quad (2)$$

$$T_k(R_k \check{x}) = T_{k+1}(R_k \check{x}) / \text{мин} \quad (3)$$

$$\lambda_k \frac{\partial T_k(R_k \check{x})}{\partial r_k} = \lambda_{k+1} \frac{\partial T_{k+1}(R_k \check{x})}{\partial r_{k+1}} \quad (4)$$

Список литературы

%

1. Акимов А.И. Оптимизация процесса обработки металлов резанием. М.: МАИ, 2010. 180 с.

2. Акимов А.И., С.П. Андропов, М.А. Федорова. Площадь поверхности зубьев острозаточенных фрез // Материалы научно-технической конференции «Металлургия и машиностроение». Казань, 2017. С. 11-14.

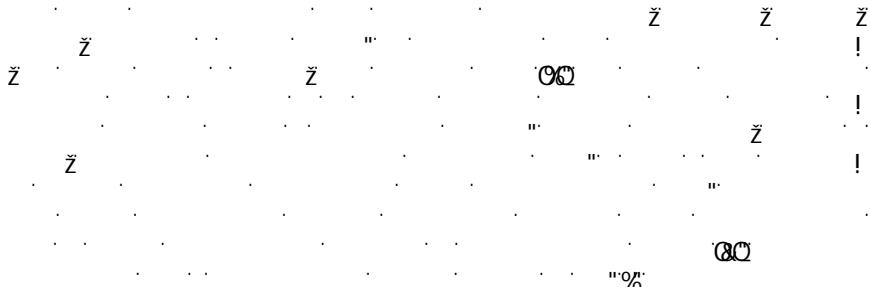
© А.И. Акимов, 2017

УДК 621.914.2

С.П. Андропов

М.А. Федорова

ПЛОЩАДЬ ПОВЕРХНОСТИ ЗУБЬЕВ ОСТРОЗАТОЧЕННЫХ ФРЕЗ



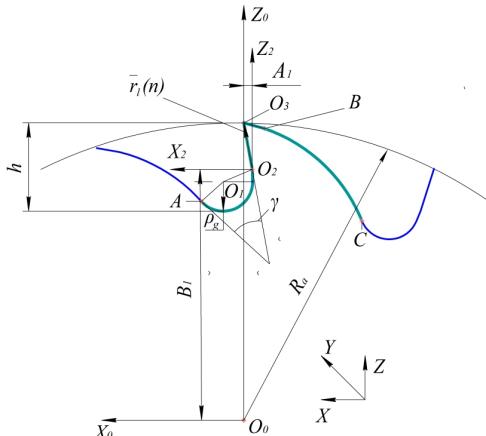


Рис. 1. Профиль зуба фрезы:

$$A_{\%} = \frac{\rho_g (\operatorname{tg}^2(\gamma) - \%) + (h - \rho_g) \operatorname{tg} \gamma}{\operatorname{tg} \gamma} / B_{\%} = R_a - h + \rho_g (\% \operatorname{tg} \gamma)$$

/ \$O_2O_3\$! / \$BC\$! / \$O_2O_3O_3O_2\$! / \$BCC'B\$! / \$O_3BB'O_3\$!

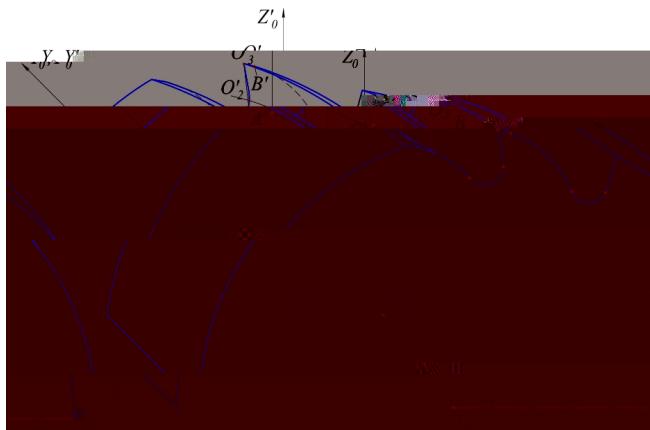


Рис. 2. Винтовой зуб цилиндрической фрезы

ž

QQ

$$\bar{r}(n) = \begin{bmatrix} -A_{\%}\text{Vtg}(\varphi) + B_{\%}\text{glb}(\varphi) + I(n)\text{ glb}(\gamma + \varphi) \\ A_{\%}\text{glb}(\varphi) + B_{\%}\text{Vtg}(\varphi) + I(n)\text{ Vtg}(\gamma + \varphi) \\ \% \end{bmatrix} \tilde{z}$$

p !

/ φ !

/ I(n) !

̄r̄(n) ū

O2O3

X2O2Y2Z2 fl " % n !

QQ

$$S = \int_0^{\varphi_{aU}} \int_0^{l_{aU}} \sqrt{EG - F} d\varphi dl \tilde{z}$$

$$E = \left(\frac{\partial r}{\partial \varphi} \right)^2 = \left(\frac{\partial x}{\partial \varphi} \right)^2 + \left(\frac{\partial y}{\partial \varphi} \right)^2 + \left(\frac{\partial z}{\partial \varphi} \right)^2 /$$

$$G = \left(\frac{\partial r}{\partial l} \right)^2 = \left(\frac{\partial x}{\partial l} \right)^2 + \left(\frac{\partial y}{\partial l} \right)^2 + \left(\frac{\partial z}{\partial l} \right)^2 /$$

$$F = \frac{\partial r}{\partial \varphi} \frac{\partial r}{\partial l} = \frac{\partial x}{\partial \varphi} \frac{\partial x}{\partial l} + \frac{\partial y}{\partial \varphi} \frac{\partial y}{\partial l} + \frac{\partial z}{\partial \varphi} \frac{\partial z}{\partial l} / \quad \$ \leq \varphi \leq \varphi_{aU} / \quad \$ \leq l \leq l_{aU} / \quad l = I(n) /$$

$$l_{aU} = |\bar{r}(n)| \quad \varphi_{aU}$$

$$\varphi_{aU} = \frac{L \cdot \pi}{P} \tilde{z}$$

P !

/ L !

f&L

$$S = -\frac{\%Q\sqrt{C}}{(\%Q\&\text{b}(\&)+\%Q\&\text{b}(Q+\&\sqrt{C})+\frac{\%C}{\&} \text{b}(\&)-\frac{\%C}{\&} \text{b}(Q+\&\sqrt{C})+\\ +\frac{\%Q}{(\&)}\sqrt{Ql_{aU}+l_{aU}^2+C}+\frac{\%l_{aU}}{\&}\sqrt{Ql_{aU}+l_{aU}^2+C}-\frac{\%Q\&\text{b}(\frac{\%Q}{\&}+l_{aU}+\sqrt{Ql_{aU}+l_{aU}^2+C})}{(\&)}+\\ +\frac{\%Q}{\&}\left(\frac{\%Q}{\&}+l_{aU}+\sqrt{Ql_{aU}+l_{aU}^2+C}\right)\phi_{aU} \tilde{z}}$$

$$C = A_{\%} + B_{\%} + p^2 - (A_{\%}\text{Vtg}\gamma + B_{\%}\text{glb}\gamma)^2 / Q = \&(B_{\%}\text{Vtg}\gamma - A_{\%}\text{glb}\gamma) "$$

ž

$$\gamma = \% \circ /$$

$$h = \% /$$

$$R_a = \$ /$$

$\lambda = (\$/\text{ч})$
 $S = \$\text{руб}/\text{ч}$

$\rho_g = \text{т/м}^3$

$L = +\$$

ž

ž

Список литературы

1. А.Ю. Бавкунова, Ю.Г. Власенко, А.С. Максименко, Д.А. Шевелёва. Формирование безопасности рабочего места программиста // Ученые записки Самарского государственного технического университета. Серия: Информационные технологии. – Самара: СамГТУ, 2017. – № 1(1). – С. 61–66.

© С.П. Андросов, М.А. Федорова, 2017

УДК 614.8.084

А.Ю. Бавкунова

Ю.Г. Власенко

А.С. Максименко

Д.А. Шевелёва

ФОРМИРОВАНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ РАБОЧЕГО МЕСТА ПРОГРАММИСТА

& "%&&%" (&!