

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ.....	3
2. СИСТЕМАТИЧЕСКИЕ ПОГРЕШНОСТИ ОБРАБОТКИ.....	5
2.1. Погрешности станка $\Delta_{\text{с}}$	6
2.2. Погрешности, вызываемые тепловыми деформациями технологической системы при нагреве $\Delta_{\text{т}}$	6
2.3. Погрешности, связанные с инструментом $\Delta_{\text{инс}}$	7
2.4. Погрешности, вызванные деформацией технологической системы под действием сил резания $\Delta_{\text{д}}$	10
3. СЛУЧАЙНЫЕ ПОГРЕШНОСТИ.....	10
3.1. Мгновенное рассеяние.....	10
3.2. Погрешности, связанные с уводом инструмента при обработке.....	11
3.3. Погрешность базирования.....	15
3.4. Погрешность закрепления.....	16
3.5. Погрешность, вызванная износом установочных элементов приспособления.....	16
3.6. Погрешность установки приспособления на станке.....	17
3.7. Погрешность регулирования положения инструмента.....	18
3.8. Погрешность измерения.....	18
3.9. Погрешность смещения.....	18
4. ПРИМЕРЫ РАСЧЕТА ТОЧНОСТИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ.....	19
<i>Библиографический список</i>	38
<i>Приложения</i>	39

*Петров Владимир Маркович, Портнов Сергей Владимирович,
Федосов Андрей Викторович, Шония Карина Нугзаровна*

Расчет точности станочных приспособлений

Редактор *Г.В. Никитина*

Корректор *Л.А. Петрова*

Компьютерная верстка: *С.В. Кашуба*

Подписано в печать 21.06.2021. Формат 60x84/16. Бумага документная.

Печать трафаретная. Усл. печ. л. 3,4. Тираж 100 экз. Заказ № 92.

Балтийский государственный технический университет

Типография БГТУ

190005, С.-Петербург, 1-я Красноармейская ул., д. 1