

К анализу структуры погрешности размеров поперечного сечения профильного паза

Составляющие общей погрешности		Наличие и характер погрешностей
1	Погрешность установки, ω_y	
	1.1 Погрешность базирования, ω_b	—
	1.2 Погрешность закрепления, ω_z	—
	1.3 Погрешность приспособления, $\omega_{пр.}$	—
2	Погрешность статической настройки технологической системы, ω_c	
	2.1 Погрешность установки на столе приспособлений, $\omega_{ус.пр.}$	+
	2.2 Погрешность перемещения и установки режущих кромок инструмента, $\omega_{ус.ин.}$	+
	2.3 Погрешность проверки точности статической настройки после фиксации требуемого положения режущего инструмента и приспособлений, $\omega_{пров.}$	+
3	Погрешность динамической настройки технологической системы, ω_d	
	3.1 Погрешность, возникающая из-за неоднородности обрабатываемого материала, ω_m	—
	3.2 Погрешность, возникающая из-за отклонений припусков на обработку, $\omega_{прип.}$	—
	3.3 Погрешность, возникающая из-за деформаций системы СПИД $\omega_{деф.}$	
	3.3.1 Погрешность, вызванная упругими перемещениями станка, ω_1	—
	3.3.2 Погрешность, вызванная упругими перемещениями детали в процессе обработки, ω_2	—
	3.3.3 Погрешность, вызванная упругими перемещениями узлов, несущих инструмент, ω_3	+
	3.3.4 Погрешность, вызванная упругими деформациями режущего инструмента, ω_4	*
	3.4 Погрешность, возникающая из-за вибраций при обработке, $\omega_{виб.}$	—
	3.5 Погрешность, возникающая из-за размерного износа инструмента, $\omega_{инс.}$	—
	3.6 Погрешность, возникающая из-за температурных деформаций системы СПИД, $\omega_{темпер.}$	—
	3.7 Погрешность, возникающая из-за деформаций деталей вследствие перераспределения внутренних напряжений, $\omega_{вн.напр.}$	—
	3.8 Погрешность, возникающая из-за влияния рабочего на качество продукции, $\omega_{раб.}$	—

Примечание

«—» – погрешность отсутствует при любом варианте базирования;

«+» – погрешность может быть устранена при правильном выборе баз и настроек инструмента;

«*» – погрешность не может быть устранена.

