

2. Показано, что погрешность обработки профильных пазов в основном обусловлена погрешностями, вызванными упругими деформациями режущего инструмента вследствие отделения стружки и повторным взаимодействием отделённой стружки с режущим инструментом.

3. Установлено, что при фрезеровании Т-образных пазов в стальных заготовках около 63% отделенной стружки повторно взаимодействует с режущим инструментом. Выполнена схематизация процесса деформирования элементов стружки.

4. Показано, что устранение, либо снижение погрешности обработки, обусловленной повторным взаимодействием профильных фрез с отделенной стружкой, является существенным резервом повышения точности обработки профильных пазов.

Список литературы: 1. Базров Б.М. Основы технологии машиностроения: [учебник для вузов] / Б.М. Базров. – М.: Машиностроение, 2005. – 736 с. 2. ГОСТ 7063–72 (СТ СЭВ 115–79, СТ СЭВ 4632–84). Фрезы для обработки Т-образных пазов. Технические условия. – Взамен ГОСТ 7063–63; введ. 01.01.74. – М.: Изд. стандартов, 1986. – 12 с. 3. ГОСТ 10673–75. Фрезы с напаянными твердосплавными пластинами для обработки Т-образных пазов. Технические условия. – Взамен ГОСТ 10673–63; введ. 01.01.77. – М.: Изд. стандартов, 1978. – 8 с. 4. Нечепанев В.Г. Результаты экспериментальных исследований фрезерования профильных пазов / В.Г. Нечепанев, А.Н. Гнистько // Надійність інструменту та оптимізація технологічних систем: збірник наукових праць. – Краматорськ–Київ: ДДМА, 2006. – Вип. 20. – С. 54–62.