



Рис. 6. Схема формирования погрешностей обработки Т-образного паза и паза типа «ласточкин хвост» вследствие деформирования фрезы: *а* – при отделении стружки; *б* – при повторном взаимодействии отделенной стружки

линейный характер. Таким образом, в первом приближении можно считать, что угловая деформация инструмента $\Delta\alpha^{стр}$ и погрешность обработки $\delta_1^{стр}$ и $\delta_2^{стр}$ (рис. 6, б), обусловленные повторным взаимодействием стружки с инструментом, также будет составлять соответственно порядка 25% от $\Delta\alpha^{рез}$ и $\delta_1^{рез}$, $\delta_2^{рез}$.

Таким образом, из вышеприведенного следует, что процесс фрезерования профильных пазов сопровождается повторным взаимодействием стружки с режущим инструментом, обуславливающим возникновение соответствующих погрешностей обработки в существенной мере определяющей точность обработки профильных пазов.

Выводы.

1. Установлена структура и механизм формирования погрешности обработки профильных пазов.