# Рудецкая Ю.Е. СТАНДАРТИЗАЦИЯ ЭЛЕМЕНТОВ НАЛАДКИ ПРИ ОБРАБОТКЕ КООРДИНИРУЕМЫХ ОТВЕРСТИЙ С НАПРАВЛЕНИЕМ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА.

Машиностроителям приходится постоянно решать задачу обеспечения непрерывного повышения эксплуатационных показателей выпускаемой продукции. Значительная роль в решении этой задачи отводится металлообрабатывающему оборудованию: точности, надежности, простоте и экономически обоснованным применяемым конструктивным решениям. Наиболее эффективным направлением является широкое внедрение в практику конструирования расчетных принципов обоснования качественных показателей станков.

Особое место принадлежит станкам, в которых при достижении максимума концентрации операций определенные компоновочные решения приводят к непредвиденному повышению их стоимости. И если выбор мощности и силового узла не вызывает никаких трудностей, то применение той или иной наладки технологической системы (ТС) вызывает ряд сложных вопросов.

Наиболее распространенными операциями в станках являются операции обработки отверстий мерным режущим инструментом (сверлами, зенкерами, развертками), причем доля отверстий, у которых отношение длины его к диаметру составляет от 3 до 5 , доходит до 30%. В этом случае конструктор в ТС включает обязательный элемент – кондукторную плиту с кондукторными втулками, что сказывается на стоимости станка.

Некоторые иностранные станкостроительные фирмы перед сверлением отверстий в сплошном материале предусматривают предварительное кернение лунок чем, очевидно, достигается уменьшение увода оси отверстия.

Наиболее эффективным направлением в решении задачи значительного повышения эксплуатационных показателей машиностроительной продукции является широкое внедрение в практику конструирования и производства изделий расчетных методов, обоснование их качественных показателей.

Целью работы является анализ размерных взаимосвязей станков и исследование точности обработки координированных отверстий на станках с использованием типовой технологической схемы – сверление отверстий с направлением режущего инструмента.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Работа выполнена под руководством доц. кафедры ОТС и С Пащенко Э.А.