

Карпуть В.Є., Іванова М.С., Чукарін О.В., Україна, Харків

РОЗРАХУНОК ТОЧНОСТІ ОБРОБКИ ОТВОРІВ ОСЬОВИМ ІНСТРУМЕНТОМ

У доповіді розглянуті основні причини виникнення похибки діаметра отвору і поведіння його осі при свердлінні. Проводиться порівняльний аналіз залежності точності отвору від умови обробки. Досліджується вплив геометричних параметрів комбінованого свердла на точність обробки.

Карпуть В.Є., Іванова М.С., Чукарін А.В., Україна, Харків

РАСЧЕТ ТОЧНОСТИ ОБРАБОТКИ ОТВЕРСТИЙ ОСЕВЫМ ИНСТРУМЕНТОМ

В докладе рассмотрены основные причины возникновения погрешности диаметра отверстия и увода его оси при сверлении. Проводится сравнительный анализ зависимости точности отверстия от условий обработки. Исследуется влияние геометрических параметров комбинированного сверла на точность обработки.

Karpus' V.E., Ivanova M.S., Chukarin A.V., Ukraine, Kharkov

THE CALCULATION OF HOLE MAKING ACCURACY BY AXIAL TOOL

In report the principal causes of hole size inaccuracy and drill run origination when drilling are considered. The comparative analysis of hole making accuracy dependence on the working environment are given. The influence of combined drill geometrical parameters on processing accuracy is researched.