

**ВЫБОР ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ БАЗ ПРИ
АВТОМАТИЗИРОВАННОМ ПРОЕКТИРОВАНИИ УСТАНОВОЧНО-
ЗАЖИМНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ МНОГОПОЗИЦИОННОГО
АГРЕГАТИРОВАННОГО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ**

Забара А.С., Пермяков А.А.

*Национальный технический университет
«Харьковский политехнический институт»,
г. Харьков*

Одной из важных задач, возникающих на различных этапах производства, является выбор баз для формирования систем координат заготовок и изделий и придания им требуемых положений. Являясь одним из наиболее ответственных этапов проектирования технологических процессов механической обработки, выбор технологических баз оказывает непосредственное влияние на: фактическую точность выполнения размеров, заданных чертежом; точность формы и правильность взаимного расположения поверхностей; степень сложности и конструкцию необходимых приспособлений, режущих и измерительных инструментов, а также производительность обработки.

Необходимость сокращения сроков проектирования и изготовления технологической оснастки высокопроизводительного агрегатированного технологического оборудования и автоматизации этого процесса свидетельствует о необходимости формализации выбора технологических баз.

В работе рассмотрена проблема направленного выбора комплекта технологических баз для базирования заготовок обрабатываемых на многономенклатурных агрегатных станках. Приведено многообразие возможного задания размеров на обобщенной детали и показано влияние выбора той или иной базы на точность получаемых размеров. На основании особенностей обработки на многопозиционном агрегатированном оборудовании и существующих технологических правил составлен алгоритм направленного выбора технологических баз и получения входной информации для автоматизированного проектирования установочно-зажимных приспособлений.