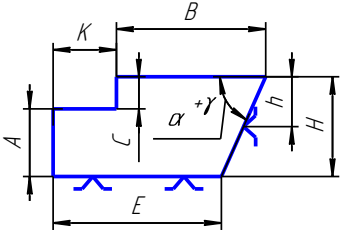
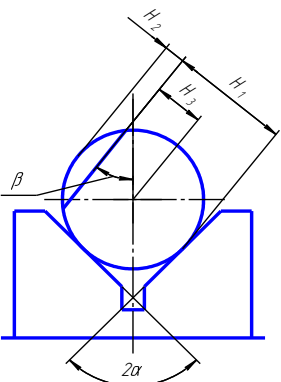
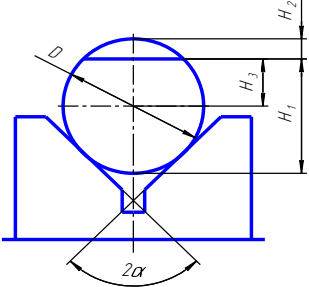
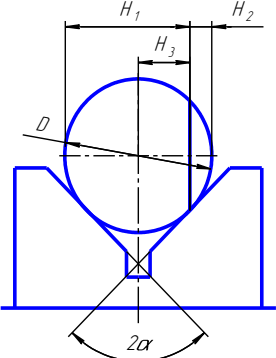
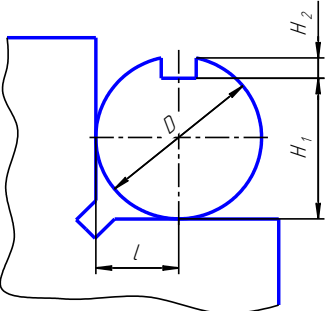
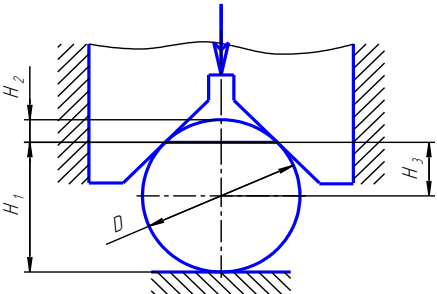


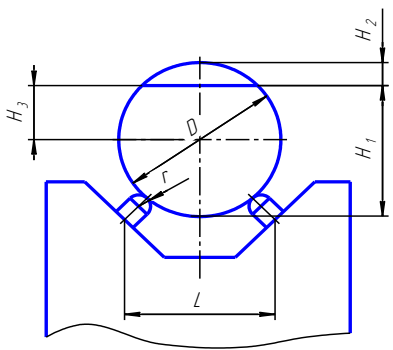
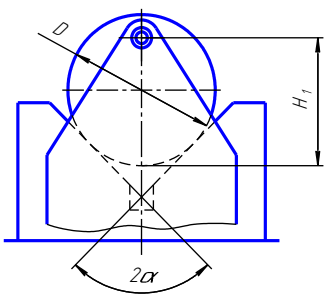
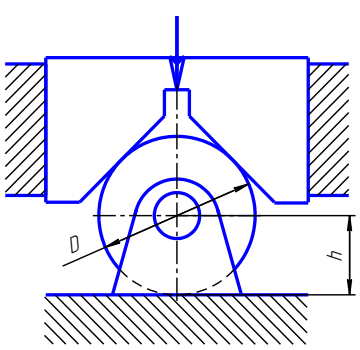
**Додаток Б. Розрахунок похибок базування при  
встановленні деталі в пристроях.**

№	Схема встановлення	Розмір	Похибка базування $\Delta \varepsilon_6$
1	2	3	4
1		A	0
		B	$T_h \operatorname{tg} \alpha$ при $\alpha \neq 90^\circ$
			0 при $\alpha = 90^\circ$
		C	$T_H$
K	$T_E$		
2		H <sub>1</sub>	$0,5T_D \left( \frac{\sin \beta}{\sin \alpha} - 1 \right)$ при $\beta = \alpha + 90^\circ$
			$0,5T_D \left( \frac{\sin \alpha}{\sin \beta} - 1 \right)$ при $\beta = 0 + \alpha$
		H <sub>2</sub>	$0,5T_D \left( \frac{\sin \beta}{\sin \alpha} + 1 \right)$
H <sub>3</sub>	$0,5T_D \frac{\sin \beta}{\sin \alpha}$ , где $T_D$ – допуск на зовнішній діаметр заготовки		
3		H <sub>1</sub>	$0,5T_D \left( \frac{1}{\sin \alpha} - 1 \right)$
		H <sub>2</sub>	$0,5T_D \left( \frac{1}{\sin \alpha} + 1 \right)$
		H <sub>3</sub>	$0,5 T_D \frac{1}{\sin \alpha}$

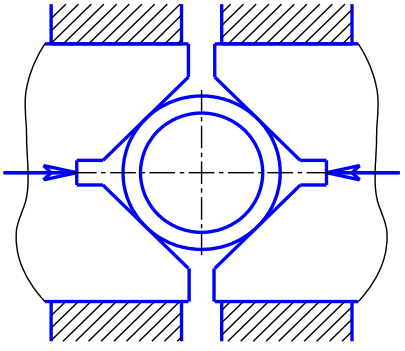
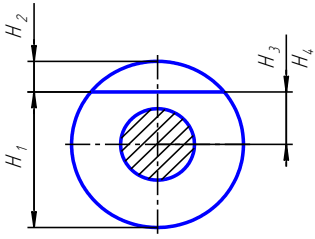
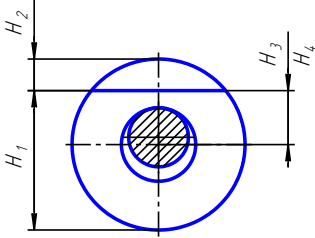
Продовження додатку Б

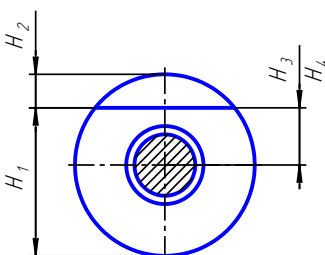
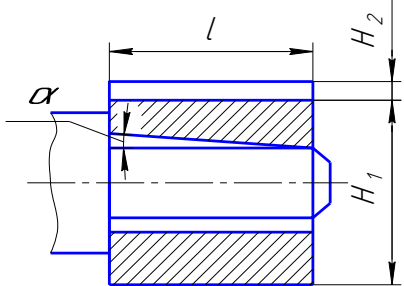
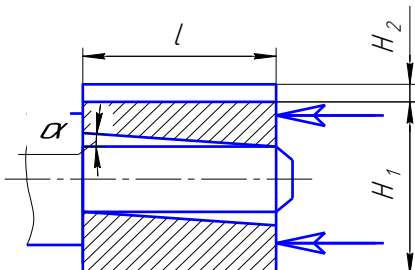
1	2	3	4
4		$H_1$	$0,5 T_D$
		$H_2$	$0,5 T_D$
		$H_3$	0
5		$l$	$0,5 T_D$
		$H_1$	0
		$H_2$	$T_D$
6		$H_1$	0
		$H_2$	$T_D$
		$H_3$	$0,5 T_D$

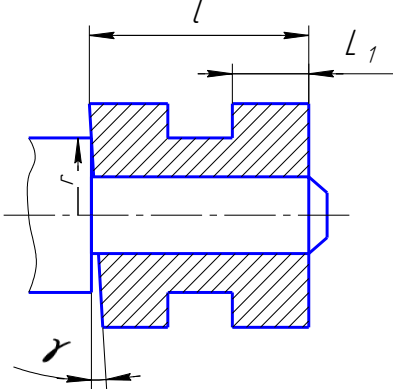
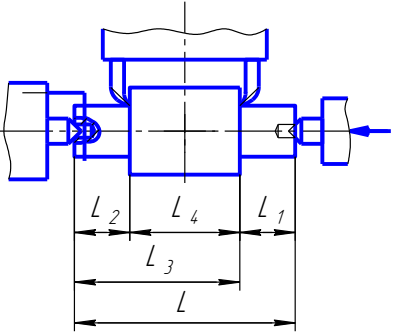
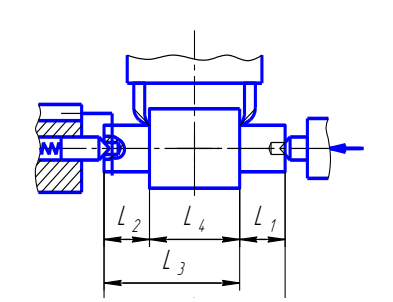
Продовження додатку Б

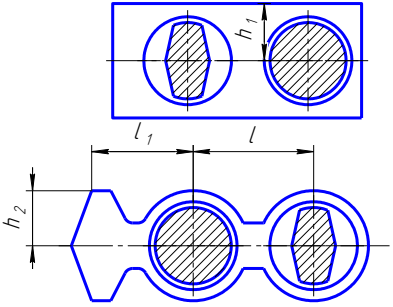
1	2	3	4
7		$H_1$	$A - 0,5 T_D$
		$H_2$	$A + 0,5 T_D$
		$H_3$	A
		$A = \sqrt{(r + 0,5D_{\min} + 0,5T_D)^2 - 0,5L^2} - \sqrt{(r + 0,5D_{\min})^2 - 0,25L^2}$ <p>де <math>L</math> – відстань між центрами опор</p>	
8		$h$	$0,5 T_D \left( \frac{1}{\sin \alpha} - 1 \right)$ при $h > 0,5D$
			$0,5 T_D \frac{1}{\sin}$ при $h = 0,5D$
			$0,5 T_D \left( \frac{1}{\sin \alpha} + 1 \right)$ при $h < 0,5D$
9		$h$	$0,5 T_D$ при любому $h$

Продовження додатку Б

1	2	3	4
10		$e$	<p><math>e</math> – ексцентриситет осі отвору відносно зовнішньої поверхні <math>e=0</math></p>
11		$H_1,$ $H_2$	$0,5 T_D + 2e$
		$H_3$	$2e$
		$H_4$	0
12		$H_1,$ $H_2$	$0,5 T_D + 2e + 0,5\delta_2$
		$H_3$	$2e + 0,5\delta_1 + 0,5\delta_2$
		$H_4$	$0,5\delta_1 + 0,5\delta_2$

1	2	3	4
<p>13</p>		$H_1,$ $H_2$	$0,5T_D +$ $+2e + \delta_1 + \delta_2 + 2\Delta$
		$H_3$	$2e + \delta_1 + \delta_2 + 2\Delta$
		$H_4$	$\delta_1 + \delta_2 + 2\Delta$
<p>14</p>		$H_1,$ $H_2$	$0,5 T_D + 2e + \delta_1 + \delta_2 +$ $+ 2\Delta - 2l \operatorname{tg} \alpha$
<p>15</p>		$H_1,$ $H_2$	$0,5 T_D + 2e + 0,5\delta_2 +$ $+ l \operatorname{tg} \alpha$

1	2	3	4
16		$L_1$	$\delta_1 + 2r \operatorname{tg} \gamma$
17		$L_1$	$\delta_L + \Delta_{\text{и}}$
		$L_2, L_3$	$\Delta_{\text{и}} = \frac{\delta_d}{\operatorname{tg} \alpha}$
		$L_4$	0
18		$L_1$	$\delta_L$
		$L_2, L_3, L_4$	0

1	2	3	4
19		$h_1$	$2\Delta + \delta_1 + \delta_2$
		$h_2$	$(2\Delta + \delta_1 + \delta_2) \times \left( \frac{2l_1 + l}{l} \right)$

**Примітка:** 1. На схемі 10 – 16 і 19 :  $H_3$  – розмір від поверхні, що оброблюється до осі зовнішньої поверхні;  $H_4$  – до осі отвору;  $e$  – ексцентриситет зовнішньої поверхні відносно отвору;  $\delta_1$  – допуск на діаметр отвору;  $\delta_2$  – допуск на діаметр пальця;  $\Delta$  – мінімальний радіальний зазор посадки заготовки на палець;  $\delta_1$  – допуск на довжину заготовки. 2. Похибка базування в схемах 11–16 включає похибку пристрою  $\Delta_{\text{пр}}$ . 3. На схемі 17:  $\delta_d$  – допуск на діаметр центрального гнізда;  $\alpha$  – половина кута центрального гнізда;  $\Delta_{\text{ц}}$  – похибка глибини центрального гнізда (просадка центра). При куті центру  $2\alpha = 60^\circ$  просадку центрів  $\Delta_{\text{ц}}$  приймають:

Найбільший діаметр центрального гнізда, мм	1;2;2,5	4;5;6	7;5;10	12,5;15	20;30
$\Delta_{\text{ц}}$ , мм	0,11	0,14	0,18	0,21	0,25