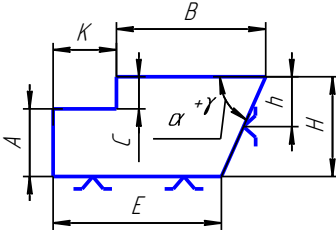
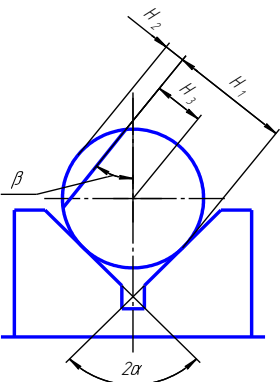
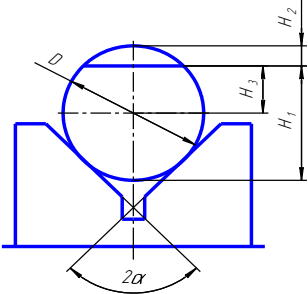
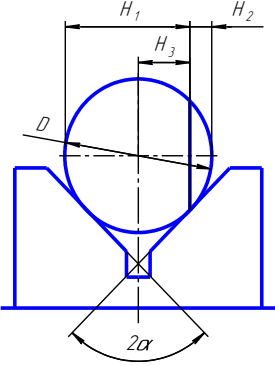
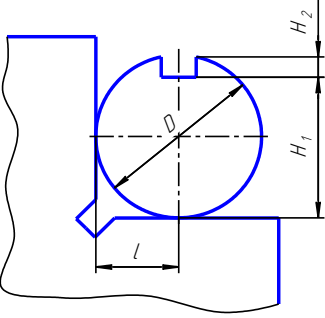
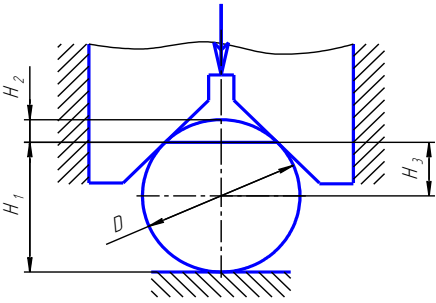
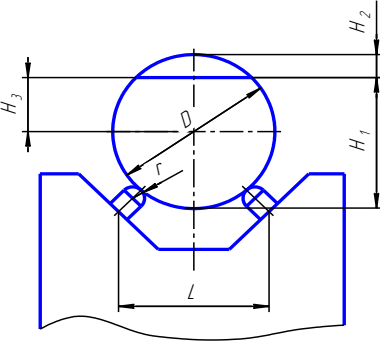
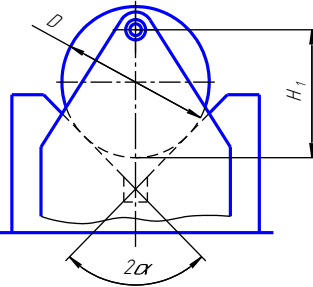
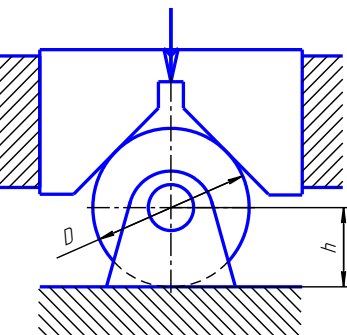
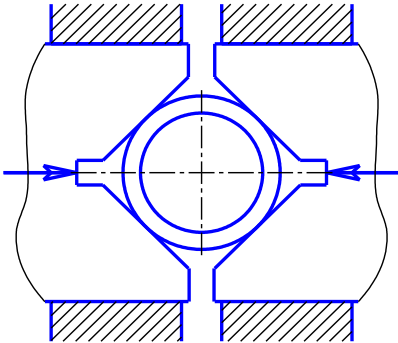
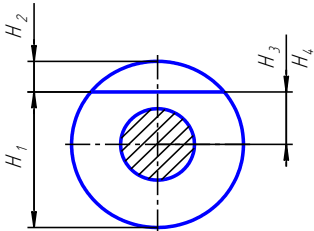
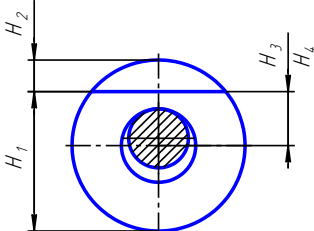


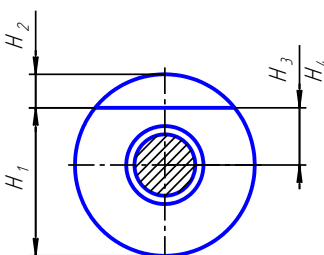
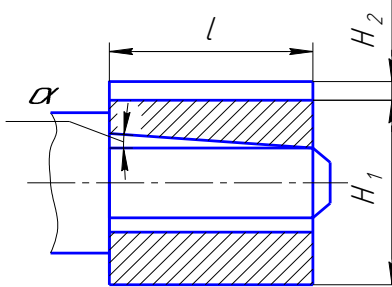
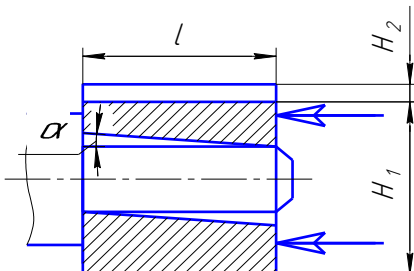
**Додаток Б. Розрахунок похибок базування при
встановленні деталі в пристроях.**

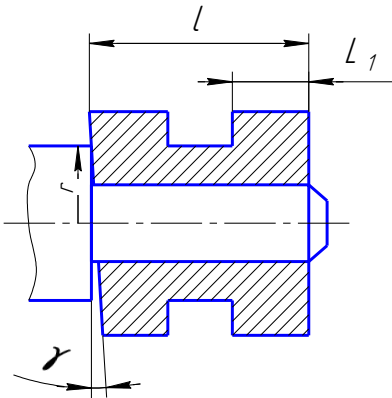
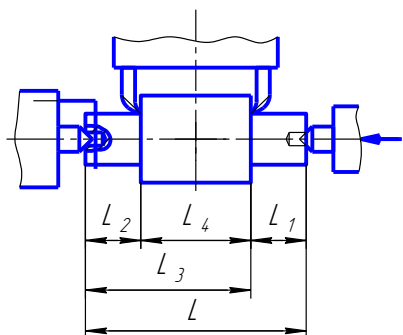
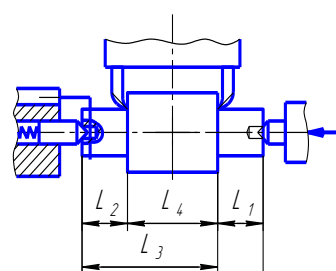
№	Схема встановлення	Розмір	Похибка базування $\Delta \epsilon_6$
1	2	3	4
1		A	0
		B	$T_h \operatorname{tg} \alpha$ при $\alpha \neq 90^\circ$
			0 при $\alpha = 90^\circ$
		C	T_H
		K	T_E
2		H_1	$0,5T_D \left(\frac{\sin \beta}{\sin \alpha} - 1 \right)$ при $\beta = \alpha \div 90^\circ$
			$0,5T_D \left(\frac{\sin \alpha}{\sin \beta} - 1 \right)$ при $\beta = 0 \div \alpha$
		H_2	$0,5T_D \left(\frac{\sin \beta}{\sin \alpha} + 1 \right)$
3		H_1	$0,5T_D \left(\frac{1}{\sin \alpha} - 1 \right)$
		H_2	$0,5T_D \left(\frac{1}{\sin \alpha} + 1 \right)$
		H_3	$0,5 T_D \frac{1}{\sin \alpha}$

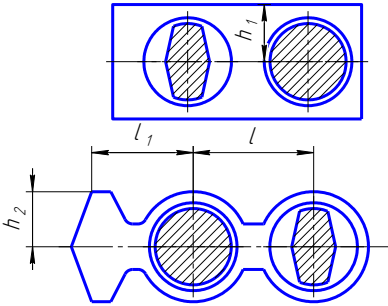
1	2	3	4
4		H_1	$0,5 T_D$
		H_2	$0,5 T_D$
		H_3	0
5		l	$0,5 T_D$
		H_1	0
		H_2	T_D
6		H_1	0
		H_2	T_D
		H_3	$0,5 T_D$

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

1	2	3	4
10		e	e – ексцентриситет осі отвору відносно зовнішньої поверхні $e=0$
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
13		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	$\delta_1 + \delta_2 + 2\Delta$
14		H_1, H_2	$0,5 T_D + 2e + \delta_1 + \delta_2 + 2\Delta - 2l \operatorname{tg} \alpha$
15		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	$\delta_L + \Delta_{\text{ш}}$
		L_2, L_3	$\Delta_{\text{ш}} = \frac{\delta_d}{\operatorname{tg} \alpha}$
		L_4	0
18		L_1	δ_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; δ_1 – допуск на діаметр отвору; δ_2 – допуск на діаметр пальця; Δ – мінімальний радіальний зазор посадки заготовки на палець; δ_l – допуск на довжину заготовки. 2. Похибка базування в схемах 11–16 включає похибку пристрою $\Delta_{\text{пр}}$. 3. На схемі 17: δ_d – допуск на діаметр центрального гнізда; α – 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