

ОБРАЗМЕРИВАНИЕ КОЛЬЦЕВЫХ ПРОТОЧЕК НА ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ НАРУЖНЫХ И ВНУТРЕННИХ ПОВЕРХНОСТЯХ

Студент гр. 113051-20 Макаренкова Е. С.

Научный руководитель – канд. техн. наук, доц. Лешкевич А. Ю.

Назначение и нанесение размеров должно обеспечивать возможность удобного и надежного их контроля измерительным инструментом, без любых арифметических подсчетов (рисунок 1). Проточки для наружной и внутренней резьбы регламентированы ГОСТ 8234-56, а для выхода шлифовального круга при шлифовании – ГОСТ 8820-58. Размеры канавок, проточек и фасок в размерные цепи деталей не включают (г).

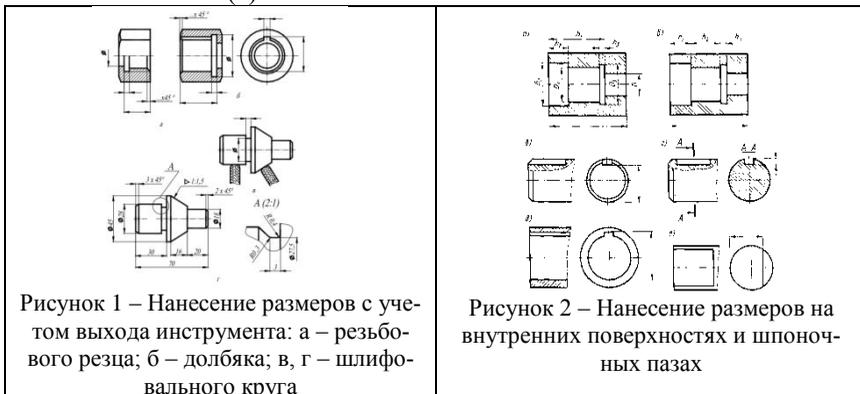


Рисунок 1 – Нанесение размеров с учетом выхода инструмента: а – резьбового резца; б – долбяка; в, г – шлифовального круга

Рисунок 2 – Нанесение размеров на внутренних поверхностях и шпоночных пазах

Размеры внутренних цилиндрических поверхностей наносят, как показано на рисунке 2, а. На рисунке 2, б показано неправильное нанесение размеров, так как при изготовлении и контроле детали размеры h_2 , h_3 использовать непосредственно (без подсчета) нельзя. На рисунке 2, в, г показаны различные варианты нанесения глубины открытого (рисунок 2, в) и закрытого (рисунок 2, г) шпоночного паза.

Литература

1. https://studref.com/326456/tehnika/prostanovka_razmerov.