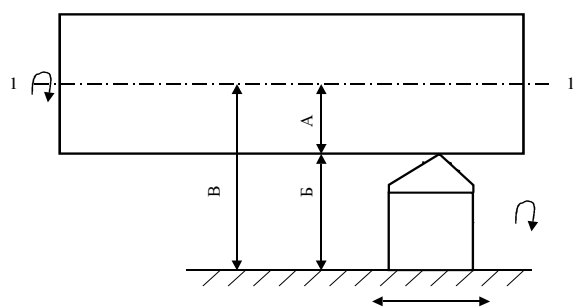


СХЕМЫ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ ОПТИЧЕСКИХ ДЕТАЛЕЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СИСТЕМЫ ОБРАБОТКИ

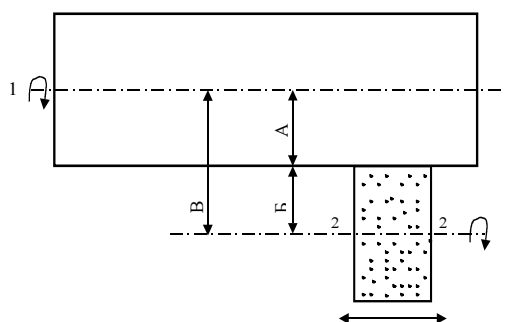
Припуск снимается последовательным выполнением ряда операций: точения резцом, шлифование инструментом с закреплёнными режущими алмазными или абразивными зёрнами и притиркой с водными суспензиями шлифующих, а затем полирующих порошков.

Цель операций - уточнение размеров, формы и уменьшение микронеровностей обрабатываемой поверхности заготовки. Для достижения цели выбирают определённую технологическую систему обработки: **станок-приспособление-инструмент-деталь** (СПИД).

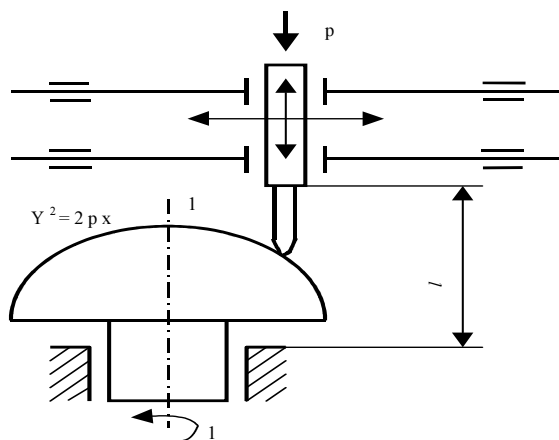
Системы СПИД, применяющиеся в оптической технологии, характеризуются геометрическим построением и кинематической схемой обработки, видом инструмента и способом его замыкания с заготовкой, а также способами обработки поверхностей с той или иной точностью.



Геометрическое замыкание контакт в точке



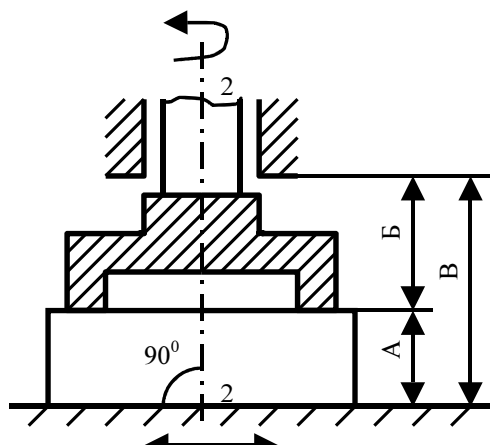
Геометрическое замыкание соприкосновением по линии



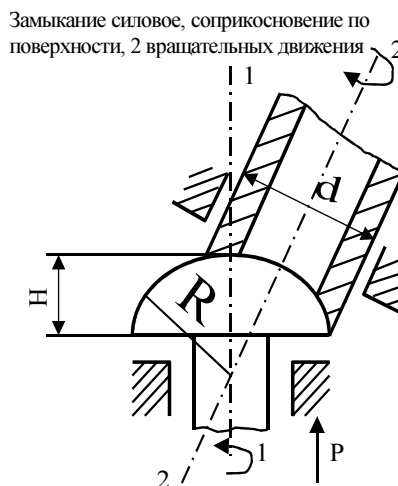
Силовое замыкание соприкосновением по линии



Замыкание силовое по поверхности, 3 вращательных движения



Замыкание силовое, соприкосновение по поверхности



Замыкание силовое, соприкосновение по поверхности, 2 вращательных движения