

## СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ПРИПУСКА

Исходная поверхность заготовки отстоит от сферической, заданного радиуса, поверхности детали на слой припуска, который по круговым зонам в общем случае имеет различные толщины.

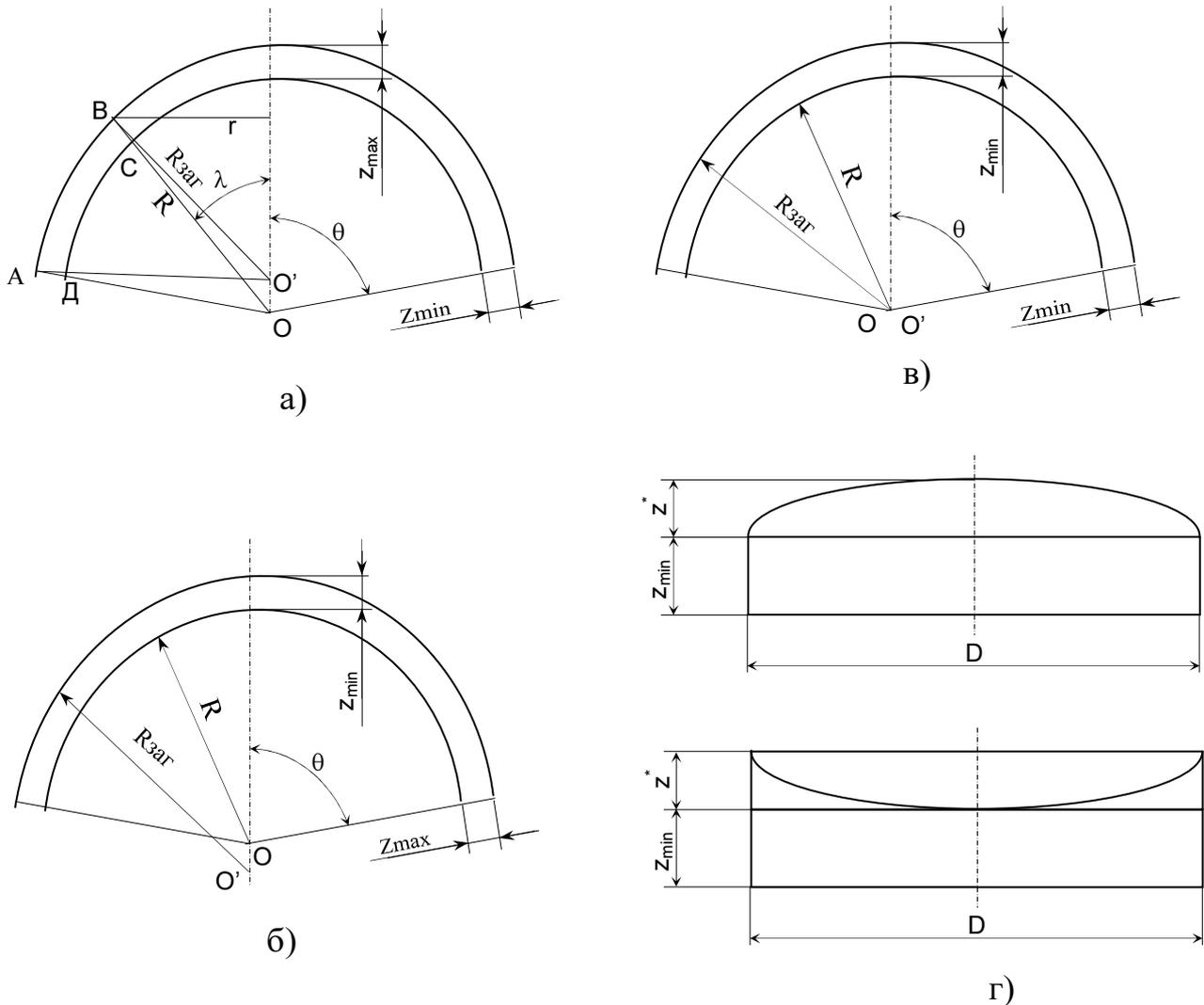
При обработке сфер способом свободной притирки слой припуска ограничен двумя всегда сферическими поверхностями – исходной заготовки и обработанной детали.

Имеются три схемы расположения межоперационного припуска: слой равной толщины, минимум припуска на краю, минимум припуска при вершине заготовки.

Расположение слоя припуска  $Z=f(\lambda)$  для этих трех схем определяется: 1)  $Z=Z_{\min}$  при  $\lambda=\theta$ ; 2)  $Z=Z_{\min}$  при  $\lambda=0$ ; 3)  $Z_{\lambda}=Z_{\min}=\text{const}$ .

Межоперационный припуск всегда больше, чем технологически минимально необходимый слой  $Z_k$ , определяемый Rz класса шероховатости предыдущей обработки. Объем припуска  $q$ , снимаемого с поверхности заготовки, также больше технологически минимально необходимого.

Схема расположения припуска служит основанием для выбора программы обработки.



Схемы расположения припуска:

а –  $Z_{\min}$  по краю; б –  $Z_{\min}$  в центре; в – слой равной толщины; г – припуск на плоскости  $Z_{\max}$  в центре.