

УДК 621.9.06:004

## К ВОПРОСУ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ОПОРНЫХ ТОЧЕК БОЧКООБРАЗНОГО ПРОФИЛЯ ЗУБЬЕВ

Е. Ю. ДЕМИДЕНКО, Т. Н. АВЧИННИКОВ, П. С. ФЛАНЧЕВ

Белорусско-Российский университет  
Могилев, Беларусь

Если при формировании управляющей программы фрезерования зубьев с профилем, отличающимся от стандартного, допустить ошибку в области обхода криволинейных траекторий, результатом может быть получение как исправимого, так и неисправимого брака. Программист по итогу должен обеспечить правильную эквидистанту траектории червячной фрезы.

Особенно это касается выбора начальных параметров (координат) при использовании круговой интерполяции и написании программы в ручном режиме. При обходе бочкообразного профиля с постоянным радиусом следует принимать два правила: радиус эквидистанты должен быть равен сумме радиусов фрезы и радиусу профиля; диаметр вершин фрезы должен обкатываться по заданному профилю, не пересекая его. Часто при программировании допускается ошибка при определении точки начала обхода профиля. В результате высота зуба будет отличаться на величину  $\Delta$  (рис. 1 и 2).

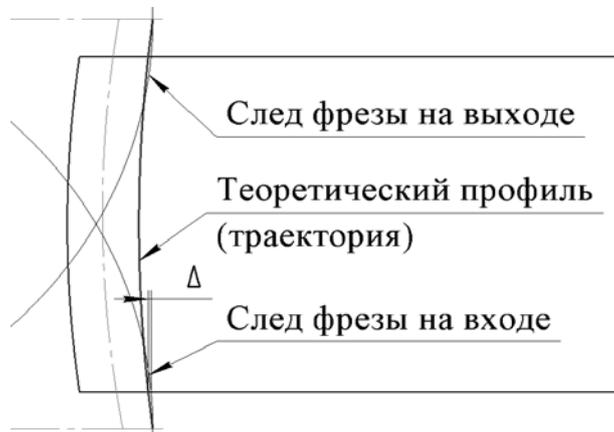


Рис. 1. К определению опорных точек бочкообразного профиля



Рис. 2. Формирование погрешности внутреннего диаметра