



НАИМЕНОВАНИЕ РАЗРАБОТКИ

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ СИСТЕМА ОБЕСПЕЧЕНИЯ ТОЧНОСТИ ШЛИЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ В ПРОЦЕССЕ МЕХАНООБРАБОТКИ И СБОРКИ

Прогнозирование точности шлифрезерования

Параметры заготовки и шлицевого профиля | Параметры инструмента и станка | Расчет

Инструмент

Стойкость фрезы: 0 мм

Угол подъема вилка фрезы: 0 град

Длина инструментальной оправки: 0 мм

Диаметр инструментальной оправки: 0 мм

Станок

Смещение (мм) осей посадочные гнезд инструментальной оправки в сторону

силы Rrf: 0 | силы Ro: 0

Жесткость (МН/м) шлифзвездчатого узла: 0 | задней бабки: 0

Жесткость гнезд инструментальной оправки (МН/м)

верхнего: 0 | нижнего: 0

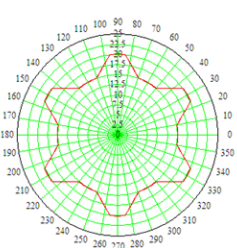
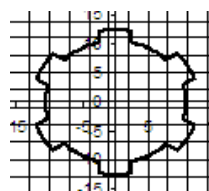
Смещение (мм) осей задней бабки

по вертикали: 0 | по горизонтали: 0

Режимы обработки

Подача инструмента за оборот: 0 мм/об | Глубина резания: 0 мм

Скорость резания: 0 м/мин



НАЗНАЧЕНИЕ

Управление точностью механической обработки и сборки шлицевых соединений на этапе технологической подготовки производства.

Определение жесткостных параметров основных узлов шлифрезерных станков при их проектировании.

Построение шлицевых профилей с любыми видами погрешностей в системах автоматизированного проектирования.

ПРЕИМУЩЕСТВА

Позволяет увеличить объем выпуска продукции за счёт сокращения простоев оборудования и уменьшения потерь от брака, снизить трудоёмкость работ, связанных с повышением точности механической обработки и сборки шлицевых соединений.

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Разработка программного комплекса.
Отладка программного комплекса под конкретные производственные условия.
Обучение обслуживающего персонала.

РАЗРАБОТЧИКИ

Жолобов Александр Алексеевич
Шалыжин Кирилл Алексеевич

КОНТАКТНЫЕ ТЕЛЕФОНЫ

Тел. (+375 222) 26-62-98
Факс (+375 222) 25-10-91
E-mail: market@bru.mogilev.by
www.bru.mogilev.by (раздел «Наука»)