

Сборка по базе «поверхность каркаса»

1- обшивка

2- элементы каркаса

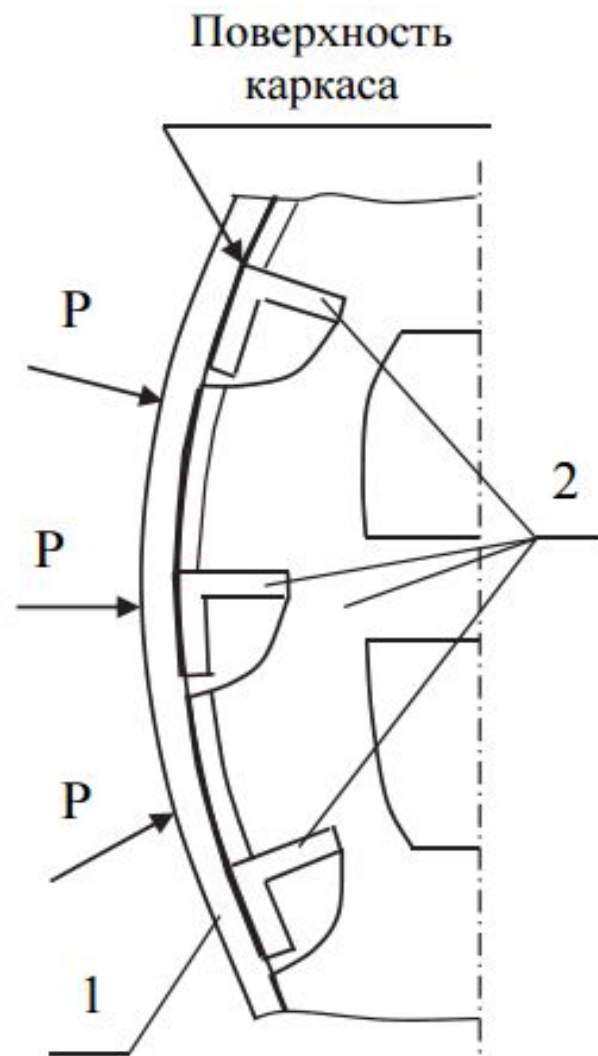
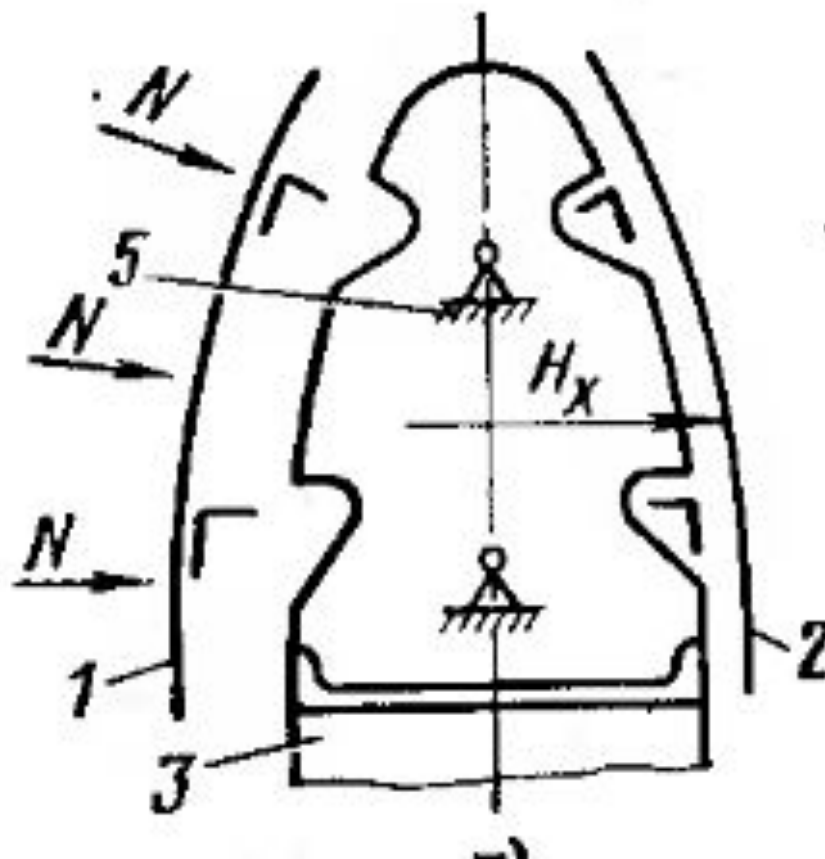
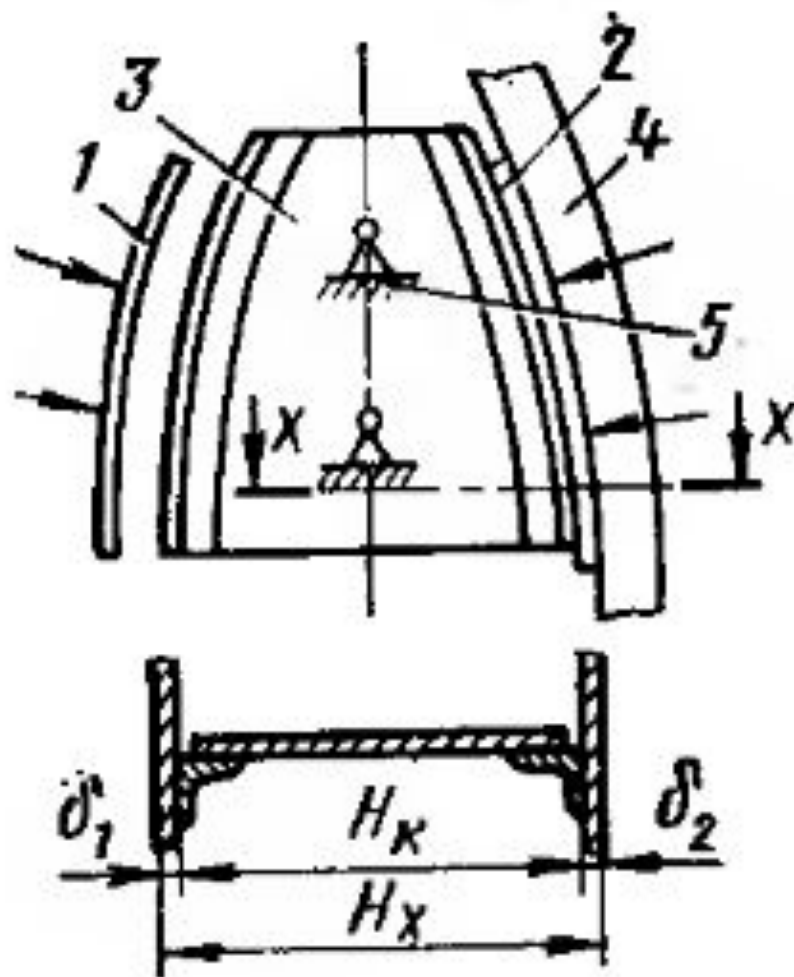


Рис. 1



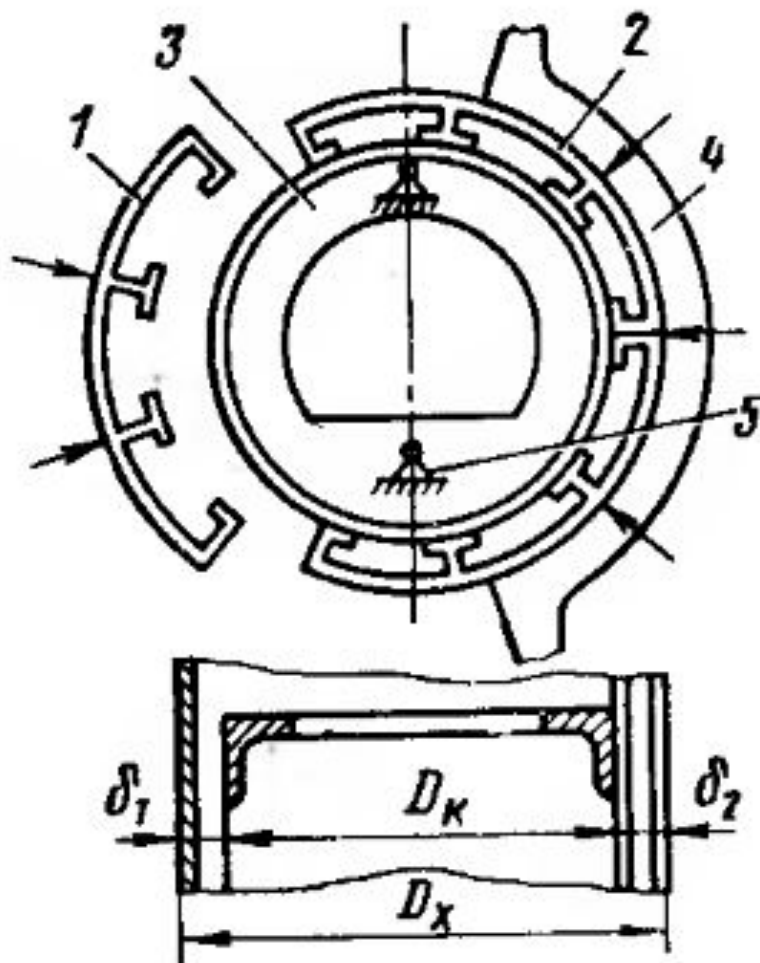
1-обшивка (панель) до установки на каркас; 2 – обшивка установленная на каркас; 3- каркас; 5- фиксация каркаса с сборочным приспособлении

Рис. 2



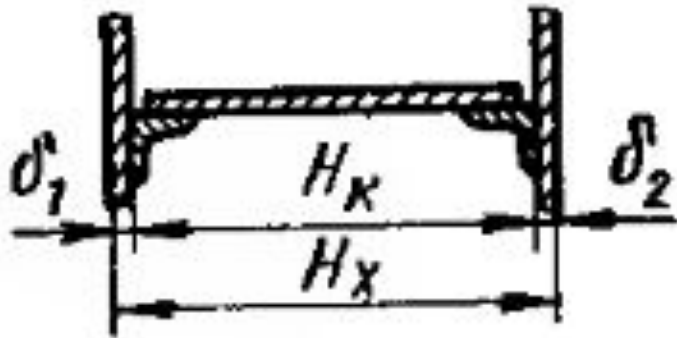
1-обшивка (панель) до установки на каркас; 2 – обшивка установленная на каркас; 3- каркас; 4- элементы сборочного приспособления, прижимающие обшивку к каркасу; 5- фиксация каркаса с сборочным приспособлении

Рис. 3



1-обшивка (панель) до установки на каркас; 2 – обшивка установленная на каркас; 3- каркас; 4- элементы сборочного приспособления, прижимающие обшивку к каркасу; 5- фиксация каркаса с сборочным приспособлении

$$H_x = H_k + \delta_1 + \delta_2$$

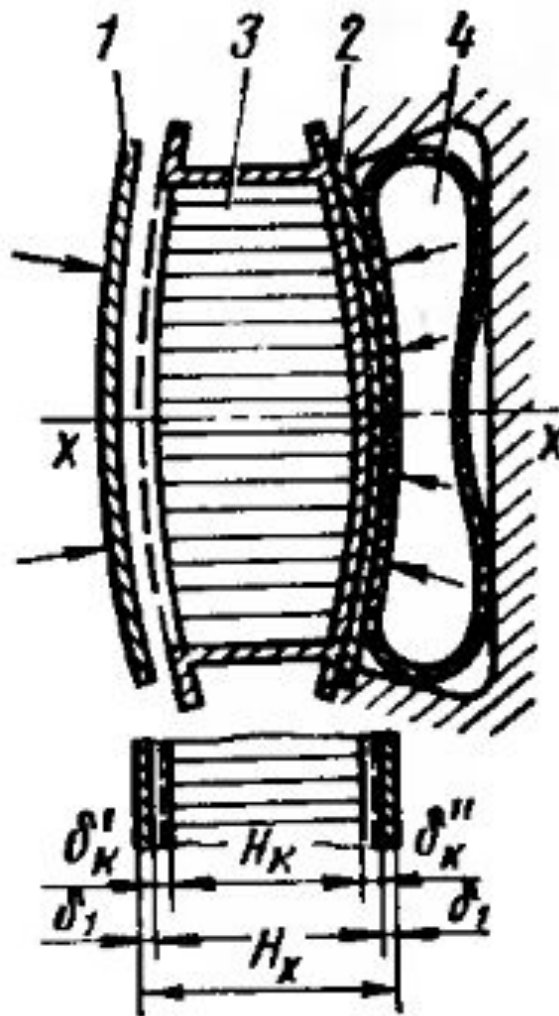


● где H_x - номинальный размер внешнего обвода собираемого изделия в рассматриваемом сечении; H_k - номинальный размер каркаса и его диаметр; δ_1 и δ_2 - номинальная толщина обшивок (панелей).

Размер собранного агрегата или отсека с учетом погрешностей:

$$\Delta H_x = \Delta H_K + \Delta \delta_1 + \Delta \delta_2 + c_i.$$

Рис. 4



где 1-обшивка, 2-слой клея(припой), 3- соты, 4- элементы сборочного приспособления, прижимающие обшивку к каркасу

При всех методах соединения погрешностей
внешнего обвода:

$$\Delta H_{\text{в}} = \Delta H_{\text{к}} + \Delta \delta'_{\text{к}} + \Delta \delta_1 + \Delta \delta''_{\text{к}} + \Delta \delta_2 + c_t,$$

Где $\Delta \delta'_k$ и $\Delta \delta''_k$ - погрешность по толщине слоя клея (припоя).

Варианты базирования показывают, что погрешность внешнего обвода собираемого изделия зависят от:

- 1) точности образования обводов каркаса
- 2) отклонений по толщине обшивки
- 3) отклонение по толщине слоя связующего вещества

Если
поверхность
каркаса
волнистая, то
это
проявляется и
на внешних
обводах
обшивки.

