

11. Przyczyny błędów kinematycznych.

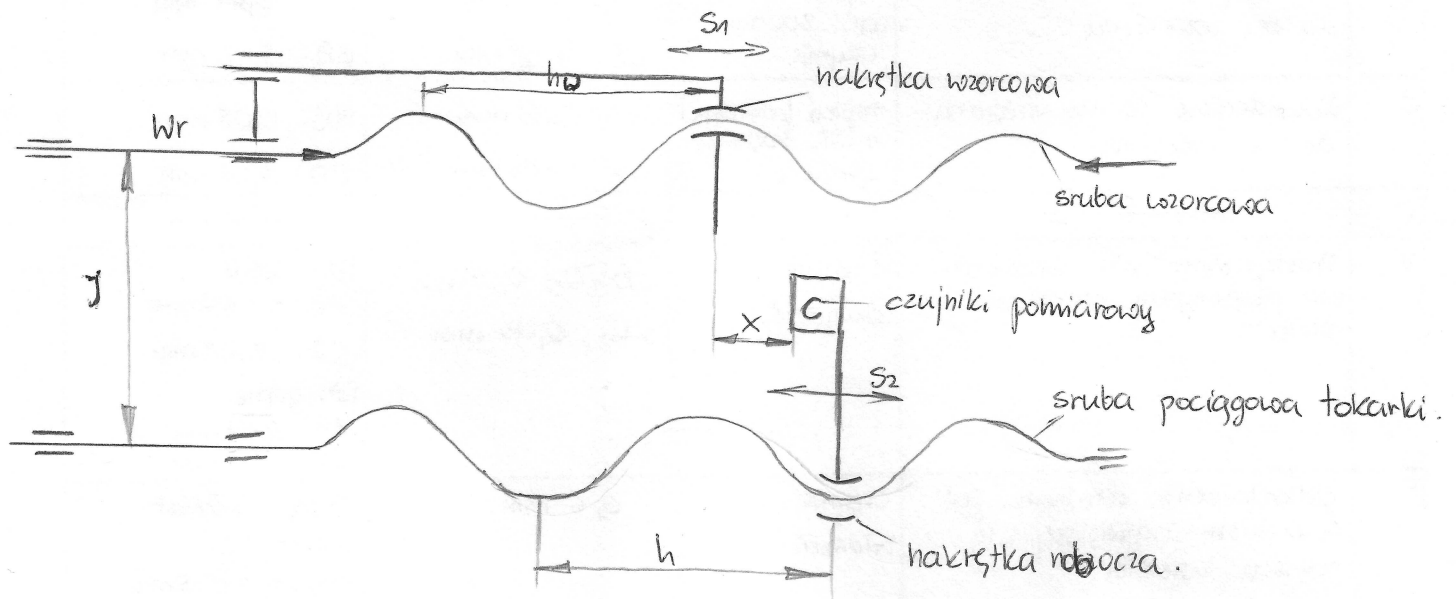
Na powstanie błędów kinematycznych składają się następujące czynniki:

- błąd wykonania elementów Tarcucha kinematycznego (błąd zarysu zęba, błąd podziałki zęba, osiowe i promieniowe bicie, błąd pochylecia linii zęba, błąd skoku gwintu, błąd kąta zarysu)
- błąd doboru przełożenia przekładni gitarowej (gdą wartość przełożenia przekładni gitarowej jest wielkością niewymierną, przełożenie nie może być dobrane dokładnie ze względu na ograniczony zestaw kół zmiennych)
- błąd niesztynności elementów Tarcucha kinematycznego wywołany działaniem obciążen (błędy wywołane zmienianiem się odliczeń).

12. Doświadczalne określenie dokładności kinematycznej.

Określenie to polega na pomiarze błędów Tarcucha kinematycznego za pomocą specjalnego przyrządu pomiarowego kinematometru. Przyrząd ten głównie służy do pomiaru frezarek dośrodkowych. Do pomiaru dokładności Tarcucha kinematycznego linii śrubowej tokarki stosuje się przyrząd Pisaniewa.

Schemat pomiaru:



$$S_1 = \frac{1}{n_{wz}} \cdot J \cdot h = S_2$$

$$S_1 = S_2$$

$$J = \frac{h_w}{h}$$