Базы и базирование деталей

Способы установки деталей:

1. Установка детали непосредственно на столе станка с **выверкой** ее положения относительно стола станка и инструмента. (прим. для сверлильных, фрезерных и расточных станков, много времени на установку и выверку, применяют преимущественно в единичном производстве, когда экономически нецелесообразно изготовлять приспособления).

2. Установка детали на столе станка с обработкой по разметке.

Разметка - нанесение на заготовку осей и линий, определяющих положение обрабатываемых поверхностей.

Цель разметки- обозначить на заготовке такое положение обрабатываемых поверхностей, чтобы припуски для всех поверхностей были достаточными.

Процесс разметки - размечаемую поверхность предварительно покрывают меловой краской или грунтовкой, затем помещают на разметочную плиту в призму или крепят к угольнику и размечают поверхности обработки с помощью штангенрейсмаса, циркуля, угольника и других инструментов. Для того чтобы линии были видны в случае удаления краски, вдоль линий через некоторое расстояние наносят керном точки.

Разметка требует значительной затраты времени высоко квалифицированного специалиста