

湖北铸造机加工制造商

发布日期：2025-09-21

工序设计包括工序基准的选择、工序尺寸的确定、加工余量的确定、机床设备的选择、工艺装备的选择、切削用量的选择和工时定额的确定。1粗基准的选择原则□□a)选择的粗基准应便于定位、装夹和加工□□b)应选择则不加工面为粗基准□□c)为保证重要表面的加工余量小且均匀，应选择该表面为粗基准□□d)粗基准应平整无飞边毛刺，以便定位可靠□□e)粗基准一般只用一次。2精基准的选择□□a)所选择的基准应便于定位、装夹和加工，要有足够的定位精度□□b)遵循基准统一原则；当工件以某一组精基准定位，可比较方便加工其他多个表面时，应尽量使用同一组基准定位，避免基准转换带来的误差□□c)遵循基准重合原则：表面结尾精加工需要保证位置精度时，应选用设计基准为定位基准。当遵循基准统一原则时不能保证位置精度时必须采用基准重合原则~机加工加工按加工性质和作用不同，工艺过程一般分为粗加工、半精加工和精加工三个阶段。湖北铸造机加工制造商

机械加工工艺过程卡：用机械加工的方法，改变毛坯的形状、尺寸和表面质量，使其成为零件的过程工艺文件。零件的机械加工工艺过程中是由许多工序组合而成工序是一个或一组工人，在一个工作场地或设备同时所完成的那一部分工艺过程。它是由单个或多个工步组成。工步是加工表面、加工刀具和切削用量中的转速和进给量保持不变的情况下完成的那部分工序。产品加工效率（成本）还与产品批量大小有直接关系。一般在单件生产时，使用通用机床和通用夹具较广和通用刀具和量具，只需编制工艺过程卡。中小批量生产时，一般使用通用机床和部分专用机床，较广采用**夹具，部分使用**刀具和量具。要求编制工艺过程卡，关键工序要求有工序卡片。大批量生产时，一般采用**设备并按流水线布置，采用**夹具/刀具和量具生产，要求有详细的工艺文件，包含工序卡、工步卡等。机加工检验员不但有对产品实物事后进行检查的职能，且在巡检过程中，还有检查督促工人严格执行工艺文件的职能~湖北铸造机加工制造商机械加工工序间的加工余量 棒材的外径加工余量不经热处理至少2~3mm经热处理至少5~6mm□

按夹具使用范围，机床夹具如何分类？1. 通用夹具2. **夹具3. 可调整夹具和成组夹具4. 组合夹具和随机夹具2、工件以平面定位，常用的定位元件有哪些？并分析消除自由度情况。工件以平面定位. 常用的定位元件有1. 固定支承2. 可调支承3. 自位支承4. 辅助支承3、工件以圆柱孔定位，常用的定位元件有哪些？并分析消除自由度情况。工件以圆柱孔定位. . 常用的定位元件有1心轴2. 定位销4、工件以外圆表面定位，常用定位元件有哪些？并分析消除自由度情况。工件以外圆表面定位. . 常用的定位元件有V形块5、工件以“一面两销”定位，如何设计两销？{1. 确定两销中心距尺寸及公差2. 确定圆柱销直径及其公差3. 确定菱形销宽度直径及其公差. }6、定位误差包括哪两方面？计算定位误差的方法有哪些？定位误差两方面:1. 由于工件定位表面或夹具上的定位元件制作不准确引起的定位误差称为基准位置误差. 2. 由于工件的工序基准与定位基准不重合引起的

定位误差叫基准不重合误差.

产品零件设计图样下发前，首先要进行产品零件图样的工艺性审查是指：所设计的零件在能满足使用（质量）要求的前提下，制造的可行性和经济型。如果公司设备（含外协供应商）能力不能进行加工，或者加工不经济，应向设计者提出修改意见和建议。当然前提条件是满足使用（质量）要求。产品设计者质量并不是精度越高越好，应该是“适用”就好，现在公司部分设计人员，由于工作经验不足，总是将设计精度无限提高，如在哈车电机设计时，前曲路环与轴承内盖部分配合尺寸是，但产品零件图样的尺寸公差却为六级精度（）较大增加了加工成本和检查成本。检查员是按设计图样、工艺（检验）文件、标准进行检查，是“符合性”检查。如不符合就必须提出。当然在新产品试制期间，设计人员/工艺人员允许现场更改产品图样或工艺文件，但检查人员需要记录并督促技术人员正式更改技术文件.当遵循基准统一原则时不能保证位置精度时，必须采用基准重合原则。

计算年生产，确定生产类型。2)分析零件图及产品装配图，对零件进行工艺分析。3)选择毛坯。4)拟订工艺路线。5)确定各工序的加工余量，计算工序尺寸及公差。6)确定各工序所用的设备及刀具、夹具、量具和辅助工具。7)确定切削用量及工时定额。8)确定各主要工序的技术要求及检验方法。9)填写工艺文件。在制订工艺规程的过程中，往往要对前面已初步确定的内容进行调整，以提高经济效益。在执行工艺规程过程中，可能会出现前所未料的情况，如生产条件的变化，新技术、新工艺的引进，新材料、先进设备的应用等，都要求及时对工艺规程进行修订和完善。各加工方法有其加工特点，在制定工艺过程时须考虑各加工设备“经济加工精度”。湖北铸造机加工制造商

粗基准应平整无飞边毛刺，以便定位可靠，粗基准一般只用一次。湖北铸造机加工制造商

加工需要的机械由数显铣床、数显成型磨床、数显车床、电火花机、磨床、加工中心、激光焊接、中走常用机械(3张)丝、快走丝、慢走丝、外圆磨床、内圆磨床、精密车床等，可进行精密零件的车、铣、刨、磨等加工，此类机械擅长精密零件的车、铣、刨、磨等加工，可以加工各种不规则形状零件，加工精度可达 $2\mu\text{m}$ 适用范围，1、各种金属零件加工；2、钣金、箱体、金属结构；3、钛合金、高温合金、非金属等机械加工；模具设计制造4、风洞燃烧室设计制造；5、非标设备设计制造。6、模具设计制造湖北铸造机加工制造商