

机械制造工艺与夹具

(第2版)

主 编 卞洪元

副主编 袁振东 陈为华



北京理工大学出版社

BEIJING INSTITUTE OF TECHNOLOGY PRESS

再版前言

本书是在卞洪元主编《机械制造工艺与夹具》的基础上修订而成的,修订工作是以《国家中长期教育改革和发展规划纲要(2010-2020年)》为指导思想,按照高等教育教学的要求,以培养高等技术应用人才为目标而进行的。

本次修订仍保持第一版的框架结构及特色,突出理论、实训与实验紧密结合,注重联系生产实际和强化应用,同时根据高等教育发展与改革的新形势及最新国家标准,进一步精选和修订教学内容,对培养高素质的技术人才奠定必要的机械制造工艺方面的基础,在培养学生的工程意识、创新思维、运用规范的工程语言、技术信息与解决工程实际问题的能力方面,具有重要作用。

本书修订后有如下特点:

(1) 注重精选教材内容,突出重点,突出适用性,强调基本理论及其在实践中的应用。对传统内容削枝强干、合理取舍,减少烦琐理论推导和公式计算,以“必须、够用”为度,避免不必要的重复,力求做到文字叙述简明扼要、通俗易懂。

(2) 将机械加工工艺规程及装配工艺的制订、夹具、数控加工工艺和先进制造技术等各方面理论和知识有机统一,形成完整的现代机械制造系统知识体系,体现一定的科学性、完整性、充实性,奠定现代制造技术基础,满足生产第一线必需的基本理论和专业知识。

(3) 强调应用性和能力的培养。书中各章均有较多的实例分析,具有较强的实用性,每章都有知识点、先导案例及解决方案、小结、思考题和习题,以培养学生综合分析问题和解决问题的能力。

(4) 将机床夹具内容融入机械制造工艺中,使二者有机地结合,既压缩了原来的学时,又不降低要求,较好地解决了以往采用两本教材时出现的重复、矛盾等问题。

(5) 近几年来,部分国家标准进行了修订,书中名词、术语、代号等全部采用最新国家标准和行业标准。

本书可作为各类高等院校机电一体化、数控技术、机械制造及自动化、模具设计与制造等专业的专业课教材,也可作为工程技术人员的参考书。

参加本书编写的有:卞洪元(第1、2、3、6、7章,全书统稿和修改),袁振东(绪论、第4章),陈为华(第5章)。卞洪元任主编,袁振东、陈为华任副主编。

由于编者水平有限,编写时间短促,书中缺点、错误在所难免,恳请批评指正。

编者

绪 论

机械制造业是国民经济的物质基础和产业主体,是国家科技水平和综合实力的重要标志,是以信息化带动和加速工业化的主导产业,是科技的基本载体和孕育母体,是在新科技革命条件下实现科技创新的主要舞台,是国家国际竞争力的重要体现,是世界产业转移和调整的承接主体,决定着中国在经济全球化格局中的国际分工地位。大机器制造业的发展,将有助于塑造工业文明的道德基础和市场经济秩序。因此,机械制造业的技术水平和规模是衡量一个国家科技水平和经济实力的重要指标。

经过多年的发展,我国机械制造业取得了很大的成绩,已逐步形成了产品门类基本齐全、配置比较合理的机械制造业体系。它不仅为国民经济制造普通机械、农业机械、运输机械、电力机械、重型机械、仪表及各种机床等机械产品,也为农业机械化、电力工业、煤炭工业、冶金工业、交通运输、石油工业及港口等制造各种大型成套设备。随着科学技术的发展,我国在高新技术产品的开发方面,也取得了长足的进步,如 20-100GM500NC 超重型数控龙门铣床、PJ-1 喷漆机器人, SX041 大规模集成电路光栅数显仪、300 t 立式弯板机、125 t 液压起重机、数控平面磨床等新产品都达到了世界先进水平。

我国机械制造业虽然取得了很大成绩,但与工业发达的国家相比,在生产能力、技术水平、管理水平和劳动生产率等方面还有很大的差距。因此,我国机械制造业今后的发展,除不断提高常规机械生产的工艺装备和工艺水平外,还必须研究开发优质高效精密装备与工艺,为高新技术产品的生产提供新工艺、新装备;加强基础技术研究,消化和掌握引进技术,提高自主开发能力,形成常规制造技术与先进制造技术并进的机械制造业结构。

机械制造业的生产能力主要取决于机械制造装备的先进程度,而产品性能和质量的好坏则取决于制造过程中工艺水平的高低。将设计图样转化成产品,离不开机械制造工艺与夹具,因而它是机械制造业的基础,是生产高科技产品的保障。离开了它,就不能开发制造出先进的产品和保证产品质量,也就不能提高生产率、降低成本和缩短生产周期。

机械制造工艺及夹具课程是以机械制造中的工艺和工装设计问题为研究对象的一门应用性制造技术学科。所谓工艺,是使各种原材料、半成品成为产品的方法和过程,机械制造工艺是各种机械的制造方法和过程的总称。在生产过程中,用来迅速、方便、安全地装夹工件的工艺装备,称为夹具。所谓制造技术学科就是在深入了解实际的基础上,利用各种基础理论知识,经过实事求是地分析对比,找出客观规律,解决面临的工艺问题的学科。机械生产中制造工艺是最活跃的因素,它既是构思和想法,又是实实在在的方法和手段,因此,机械制造工艺过程的分析和研究,如何科学、优质、高产、低耗地生产各类机械产品及装备,并最终落实在由机床、刀具、夹具和工件组成的工艺系统中是本课程的重点。机械制造工艺及夹具课程包含和涉及的范围很广,不但包括零件的毛坯制造、机械加工及热处理和产品的装配等,需要多门学科的支持,同时又和生产实际紧密联系。本课程主要从质量(精度、寿

命)、劳动生产率(先进的工艺方法和装备、先进的生产组织和管理方法)和经济性等几个方面进行研究,即在保证产品质量的前提下实现高生产效率和获得良好的经济效益。

机械制造工艺及夹具课程是机械类各专业的一门重要专业课。通过本课程的学习及相关实践教学环节的训练,使学生初步具备分析和解决机械制造工艺问题的能力。本课程的基本要求如下:

(1) 掌握机械制造工艺的基本理论(包括定位和基准理论、工艺和装配尺寸链理论、加工精度和误差分析理论、表面结构和机械振动理论等)。

(2) 掌握机床夹具的基本理论,并合理使用。

(3) 具有制订中等复杂零件的机械加工工艺规程、设计夹具和制订一般产品的装配工艺规程的初步能力。

(4) 了解现代(先进)制造技术的新成就、发展方向和一些重要的现代(先进)制造技术,以扩大视野、开阔思路、提高工艺等制造技术水平和增强人才的竞争力及就业能力。

本课程虽只涉及机械制造工艺中最基本的理论知识,然而,无论工艺水平发展到何种程度,都和这些基本理论知识有着密切的关系。因此,必须学好本课程,为今后的工作实践中,不断增加工艺知识,提高分析和解决工艺等制造技术问题的能力打下坚实基础。

学习机械制造工艺学的目的在于应用,在于提高工艺水平。因此,要多下工厂、多实践,要重视试验、生产实习和专业实习。有了一定的感性知识,就容易理解和掌握工艺学的概念、理论和方法。在学习过程中,要着重理解和掌握基本概念及其在实际中的应用,要多做习题和思考题,要重视课程设计。机械制造工艺学是制造技术学科中的核心内容,属“软技术”范畴,特别是工艺理论和工艺方法的应用灵活性很大。因此,学习时要善于综合运用已学过的专业基础课和专业课,深入接触社会,了解我国的经济政策和亚洲及世界的经济形势,拓宽知识面,根据具体条件和情况,实事求是地进行辩证的分析。

本门课程对应岗位:

机械制造工艺及夹具课程是以机械制造中的工艺和夹具设计问题为研究对象的一门应用性制造技术学科,是工科院榘机械类各专业必修的专业课。本门课程适合于高职高专机电一体化、数控技术、机械制造及自动化、模具设计与制造等专业理论及技能的的教学和培训。通过学习本课程,可以掌握机械制造工艺与夹具的基本理论,获得零件加工工艺的基础知识及基本技能,为学习其他相关课程和将来从事机械加工方面的工作奠定必要的工艺基础。

岗位需求知识点:

1. 机械制造工艺的基本理论。包括加工定位原理与定位基准的选择方法,工艺尺寸链和装配尺寸链的计算方法及应用,加工精度与表面结构控制等。
2. 机械制造工艺的基本知识。包括工艺过程设计的基本知识,机床夹具的基本知识,装配工艺过程设计的方法,机械制造工艺过程的技术经济分析及提高劳动生产率途径。
3. 机械加工过程的一般工艺问题。
4. 机械制造领域中先进制造技术的应用及发展趋势。

目 录

绪论	1
第 1 章 机械加工工艺规程的制订	1
1.1 基本概念	1
1.1.1 生产过程和加工工艺过程	1
1.1.2 机械加工工艺过程的组成	2
1.1.3 生产纲领与生产类型	4
1.2 机械加工工艺规程的制订	6
1.2.1 工艺规程概述	6
1.2.2 工艺规程制订	8
1.3 零件的结构工艺性分析	9
1.3.1 零件的结构工艺性分析	9
1.3.2 零件的技术要求分析	11
1.4 毛坯的选择	11
1.4.1 毛坯的类型及特点	11
1.4.2 毛坯选择的原则	12
1.5 定位基准的选择	12
1.5.1 基准的概念及分类	12
1.5.2 工件的定位	14
1.5.3 定位基准的选择	19
1.6 工艺路线的拟定	22
1.6.1 加工方法的选择	22
1.6.2 加工顺序的安排	26
1.6.3 设备与工艺装备的选择	29
1.7 确定加工余量	29
1.7.1 加工余量的概念	29
1.7.2 影响加工余量的因素	31
1.7.3 确定加工余量的方法	31
1.8 工序尺寸及其公差确定	32
1.8.1 基准重合时, 工序尺寸及其公差的计算	32
1.8.2 基准不重合时, 工序尺寸及其公差的计算	32

1.9 工艺过程的技术经济性分析	36
1.9.1 工艺过程的技术经济性分析	36
1.9.2 相对技术经济指标的评比	38
本章小结	39
思考题与习题	40
第2章 机床夹具	42
2.1 概述	42
2.1.1 机床夹具的概念	42
2.1.2 机床夹具的作用	43
2.1.3 机床夹具的分类	44
2.1.4 机床夹具的组成	45
2.2 工件在夹具中的定位	45
2.2.1 定位与定位基准	45
2.2.2 定位基准的选择	45
2.2.3 夹具的夹紧装置和定位元件	46
2.2.4 定位误差分析与计算	49
2.3 工件的夹紧	52
2.3.1 夹紧装置的组成及基本要求	52
2.3.2 夹紧装置的选用原则	53
2.3.3 基本夹紧机构	54
2.3.4 复合夹紧机构	55
2.4 典型机床专用夹具	56
2.4.1 车床夹具	56
2.4.2 铣床夹具	61
2.4.3 钻床夹具	64
2.4.4 镗床夹具	68
2.5 现代机床夹具简介	70
2.5.1 机床夹具现代化发展方向	70
2.5.2 组合夹具	71
2.5.3 数控机床夹具	74
2.5.4 自动线夹具	76
本章小结	79
思考题与习题	80
第3章 机械加工精度	82
3.1 概述	82
3.1.1 机械加工精度的概念	82
3.1.2 加工误差的来源和原始误差	83

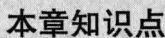
3.2 工艺系统的几何误差	83
3.2.1 加工原理误差	83
3.2.2 机床的几何误差	84
3.2.3 刀具误差	88
3.2.4 夹具误差和装夹误差	88
3.2.5 调整误差	88
3.2.6 测量误差	88
3.3 工艺系统的受力变形	88
3.4 工艺系统热变形引起的加工误差	95
3.4.1 概述	95
3.4.2 机床热变形对加工精度的影响	96
3.4.3 工件热变形对加工精度的影响	97
3.4.4 刀具的热变形对加工精度的影响	98
3.4.5 减少工艺系统热变形的主要途径	98
3.5 工件内应力引起的加工误差	100
3.5.1 毛坯制造中产生的内应力	100
3.5.2 冷校直带来的内应力	101
3.5.3 切削加工的附加应力	101
3.5.4 减少或消除内应力的措施	101
3.6 保证加工精度的工艺措施	102
3.6.1 直接减少误差法	102
3.6.2 误差补偿法	103
3.6.3 误差转移法	103
3.6.4 “就地加工”法	104
3.6.5 误差分组法	104
3.6.6 误差平均法	104
3.6.7 控制误差法	104
本章小结	107
思考题与习题	108
第4章 机械加工表面结构	110
4.1 概述	110
4.1.1 表面结构的主要内容	111
4.1.2 表面结构对零件使用性能的影响	113
4.2 影响加工表面粗糙度的工艺因素	115
4.2.1 切削加工影响表面粗糙度的因素	115
4.2.2 磨削加工影响表面粗糙度的工艺因素	117
4.3 影响加工表面物理力学性能的因素	119
4.3.1 表面层物理力学性能	119

4.3.2	表面层的加工硬化	119
4.3.3	表面层金相组织的变化	120
4.3.4	表面层的残余应力	121
4.4	机械加工中的振动	123
4.4.1	机械振动现象及其分类	123
4.4.2	机械加工中的受迫振动与抑制措施	123
4.4.3	机械加工中的自激振动及其抑制措施	124
	本章小结	129
	思考题与习题	130
第5章	典型零件加工工艺	131
5.1	轴类零件加工工艺	132
5.1.1	概述	132
5.1.2	轴类零件加工工艺概述	133
5.1.3	典型轴类零件加工工艺分析	136
5.2	套筒类零件加工工艺	140
5.2.1	概述	140
5.2.2	套筒类零件加工工艺过程及分析	142
5.3	箱体类零件加工工艺	146
5.3.1	概述	146
5.3.2	箱体类零件的加工工艺	148
5.3.3	箱体类零件的加工工艺分析	151
5.3.4	箱体类零件加工工艺过程	156
5.4	圆柱齿轮加工工艺	160
5.4.1	概述	160
5.4.2	圆柱齿轮加工工艺分析	162
5.4.3	圆柱齿轮的加工工艺过程	165
	本章小结	169
	思考题与习题	170
第6章	机械装配工艺基础	171
6.1	概述	171
6.1.1	装配的概念	171
6.1.2	装配工艺的内容	171
6.2	机械产品的装配精度	172
6.3	装配尺寸链	173
6.3.1	装配尺寸链的基本概念	173
6.3.2	装配尺寸链的建立	174
6.3.3	装配尺寸链的计算	175

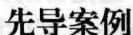
6.4 保证装配精度的方法	176
6.4.1 互换装配法	176
6.4.2 选配装配法	176
6.4.3 修配装配法	178
6.4.4 调整装配法	179
6.5 装配的生产类型和组织形式	180
6.5.1 装配的生产类型及其特点	180
6.5.2 装配的组织形式	181
6.6 装配工艺规程的制订	182
6.6.1 制订装配工艺规程应遵循的原则	182
6.6.2 制订装配工艺所需的原始资料	182
6.6.3 装配工艺规程的内容	183
6.6.4 制订装配工艺规程的步骤	183
6.7 装配工艺规程编制实例	186
6.7.1 主轴部件的结构	186
6.7.2 主轴部件的装配技术要求	186
6.7.3 主轴部件的装配工艺过程	186
本章小结	188
思考题与习题	189
第7章 现代机械制造工艺技术	190
7.1 成组技术	191
7.1.1 概述	191
7.1.2 零件的分类编码系统	192
7.1.3 零件分类成组的方法	197
7.1.4 成组工艺的设计方法	198
7.1.5 成组生产的组织形式	200
7.2 计算机辅助工艺设计	200
7.2.1 概述	200
7.2.2 CAPP 的类型	201
7.2.3 CAPP 的数据库	202
7.3 柔性制造系统	203
7.3.1 概述	203
7.3.2 柔性制造系统的组成	203
7.3.3 FMS 中的机床设备和夹具	204
7.3.4 自动化仓库	204
7.3.5 物料运载装置	204
7.3.6 刀具管理系统	205
7.3.7 控制系统	205

7.4 计算机辅助制造和计算机集成制造系统	205
7.4.1 计算机辅助制造 (CAM)	205
7.4.2 计算机集成制造系统 (CIMS)	206
本章小结	208
思考题与习题	209
参考文献	210

机械加工工艺规程的制订



1. 生产过程的基本概念;
2. 工艺规程及其制订原则、原始资料、制订步骤;
3. 制订工艺规程时要解决的主要问题。



加工如图 1-1 所示的一批零件，试确定其加工工艺路线。

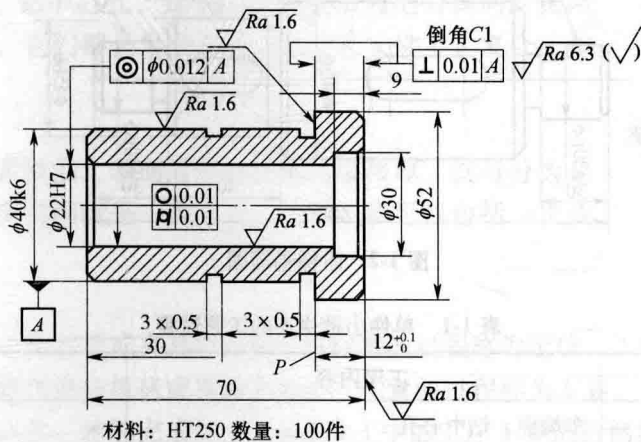


图 1-1 套类零件

1.1 基本概念

1.1.1 生产过程和加工工艺过程

1. 生产过程

机械产品的生产过程是将原材料转变为成品的全过程。它包括原材料的运输和保管、生

产技术准备过程、毛坯制造过程、机械加工过程、热处理过程、装配过程、检验过程、油漆和包装过程等。各种机械产品的具体制造方法和过程是不相同的，但生产过程大致可分为三个阶段，即毛坯制造、零件加工和产品装配。

2. 机械加工工艺过程

机械产品的生产过程是一个十分复杂的过程，在这些过程中，改变生产对象的形状、尺寸、相对位置及性质，使其成为成品或半成品的过程称为工艺过程。它是生产过程的主要组成部分，主要包括铸造、锻造、冲压、焊接、热处理、机械加工等。利用机械加工的方法，直接改变毛坯的形状、尺寸和表面结构，使其转变为成品的过程，称为机械加工工艺过程。

1.1.2 机械加工工艺过程的组成

一个零件的机械加工工艺过程，需要采用多种不同的加工方法和设备，通过一系列加工工序完成。机械加工工艺过程就是由一个或若干个顺序排列的工序组成的。而工序又可分为安装、工位、工步和走刀。

1. 工序

一个（或一组）工人，在一个工作地点（或一台机床上），对一个（或一组）零件连续加工所完成的那部分工艺过程，称为工序。划分工序的主要依据是工作地是否改变和加工是否连续完成。如图 1-2 所示阶梯轴，当单件小批量生产时，其工序划分按表 1-1 进行；当大批量生产时，其工序划分按表 1-2 进行。

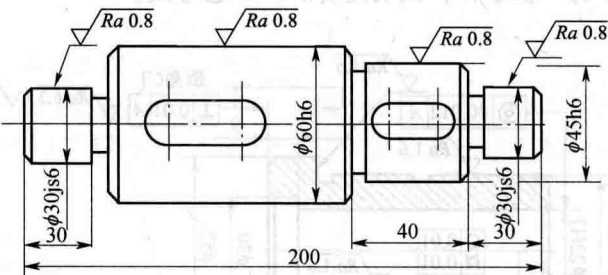


图 1-2 阶梯轴简图

表 1-1 单件小批生产的工艺过程

工序号	工序内容	设备
1	车端面，钻中心孔	车床
2	车外圆，切槽和倒角	车床
3	铣键槽，去毛刺	铣床
4	磨外圆	磨床

表 1-2 大批量生产的工艺过程

工序号	工序内容	设备
1	两边同时铣端面，钻中心孔	铣端面钻中心孔机床
2	车一端外圆，切槽和倒角	车床

续表

工序号	工序内容	设 备
3	车另一端面，切槽和倒角	车床
4	铣键槽	铣床
5	去毛刺	钳工台
6	磨外圆	磨床

工序不仅是制订工艺过程的基本单元，也是制订时间定额、配备工人、安排作业计划和进行质量检验的基本单元。

2. 工步

在一个工序中，当加工表面、切削工具、切削用量中的进给量和切削速度都不变的情况下所完成的那部分工艺过程称为工步。以上三种因素中任一因素改变后，即成为新的工步。一个工序可以只包括一个工步，也可以包括几个工步。如表 1-1 中的工序 1，加工两个表面，所以有两个工步。表 1-2 中的工序 4 只有一个工步。

为简化工艺文件，对于那些连续进行的若干个相同的工步，通常都看做一个工步。如加工图 1-3 所示的零件，在同一工序中，连续钻四个 $\phi 15\text{ mm}$ 的孔就可看做一个工步。为了提高生产率，用几把刀具或复合刀具同时加工几个表面，这也可看做一个工步，称为复合工步。如表 1-3 铣端面、钻中心孔，每个工位都是用两把刀具同时铣两端面或钻两端中心孔，它们都是复合工步。在工艺文件上，复合工步应视为一个工步。

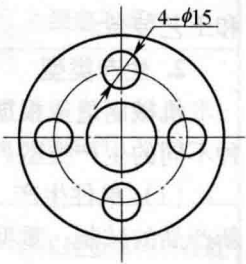


图 1-3 简化相同工步的实例

3. 走刀

在一个工步内，若被加工表面需切去的金属层很厚，就可分为几次切削，则每进行一次切削就是一次走刀。一个工步可以包括一次或几次走刀。

4. 安装

工件在加工之前，在机床或夹具中占有正确位置的过程称为定位。工件定位后将固定不动的过程称为夹紧。将工件在机床或夹具中定位、夹紧的过程称为安装。在一道工序中，工件可能被安装一次或多次，才能完成加工。如表 1-1 中的工序 1 要进行两次安装：先装夹工件一端，车端面、钻中心孔，称为安装 1；再调头装夹，车另一端面、钻中心孔，称为安装 2。工件在加工过程中，应尽量减少安装次数，多一次安装，就会增加定位和夹紧误差，还会增加安装时间。

5. 工位

在批量生产中，为了提高劳动生产率，减少安装次数、时间，常采用回转夹具、回转工作台或其他移位夹具，使工件在一次安装中先后处于不同的位置进行加工。工件在机床上所占据的每一个待加工位置称为工位。图 1-4 所示为利用回转工作台或转位夹具，在一次安装中顺利完成装卸工件、钻孔、扩孔、铰孔四个工位加工的实例。采用这种多工位加工方法，可以提高加工精度和生产率。

1.1.3 生产纲领与生产类型

机械制造工艺过程的安排取决于企业的生产类型，而生产类型又是由企业产品的生产纲领决定的。

1. 生产纲领

企业在计划期内应当生产的产品数量和进度计划称为生产纲领。零件的年生产纲领可按式（1-1）计算

$$N = Qn(1 + \alpha + \beta) \quad (1-1)$$

式中 N ——零件的年产量，件/年；

Q ——产品的年产量，台/年；

n ——每台产品中，该零件的数量，件/台；

α ——备品率；

β ——废品率。

生产纲领的大小决定了产品（或零件）的生产类型，对生产组织和零件加工工艺过程起着重要的作用，它决定了各工序所需专业化和自动化的程度，决定了所应选用的工艺方法和工艺装备。

2. 生产类型

机械制造业根据生产纲领和产品的大小不同，可分为单件生产、成批生产及大量生产三种不同的生产类型。

（1）单件生产 单件生产是指单件地生产一种产品或少数几个，很少重复生产。例如，新产品的试制、重型机器制造、专用设备制造等都属于单件生产。

（2）成批生产 成批生产是指一次成批地制造相同的产品，每隔一定时间又重复进行生产，即分期、分批地进行生产各种产品，制造过程有一定的重复性。例如，机床、机车和电机的制造等常属于成批生产。

一次投入或产出的同一产品（或零件）的数量称为批量。根据批量的大小，成批生产又可分为小批生产、中批生产、大批生产三种类型。在工艺上，小批生产和单件生产相似，常合称为单件小批生产；大批生产和大量生产相似，常合称为大批大量生产。

（3）大量生产 大量生产是指相同产品数量很大，大多数工作地点长期重复地进行某一零件的某一工序的加工。例如，汽车、柴油机、拖拉机、轴承等的制造多属大量生产。

在生产中，一般按照生产纲领的大小选用相应规模的生产类型。而生产纲领和生产类型的关系，还随着零件的大小及复杂程度不同而有所不同，见表1-3。

表 1-3 生产纲领和生产类型的关系

生产类型	产品年生产纲领/（件/年）		
	重型零件	中型零件	轻型零件
单件生产	≤ 5	≤ 20	≤ 100
小批生产	5~100	20~200	100~500
中批生产	100~300	200~500	500~5 000

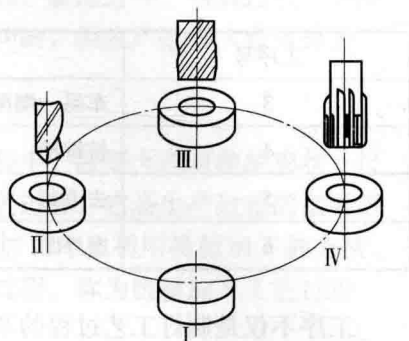


图 1-4 多工位加工

工位 I—装夹工件；工位 II—钻孔；
工位 III—扩孔；工位 IV—铰孔

续表

生产类型	产品年生产纲领/（件/年）		
	重型零件	中型零件	轻型零件
大批生产	300~1 000	500~5 000	5 000~50 000
大量生产	>1 000	>5 000	>50 000

3. 各种生产类型的工艺特征

各种生产类型具有不同的工艺特征。生产类型不同，产品和零件的制造工艺、所用设备及工艺装备和生产组织的形式也不同。各种生产类型的工艺特征见表 1-4。

表 1-4 各种生产类型的工艺特征

特 点 项 目	单件小批生产	中批生产	大批大量生产
加工对象	经常变换	周期性变换	固定不变
机床设备及布置	通用机床，按机群式布置	通用机床、部分专用机床，部分流水排列	广泛采用专用机床，按流水线排列
毛坯及余量	木模手工造型，自由锻。毛坯精度低，加工余量大	部分铸件金属模，部分模锻。毛坯精度和余量中等	广泛采用金属模机器造型和模锻。毛坯精度高，余量小
安装方法	画线找正	部分画线找正	不需画线找正
夹具	通用工装为主，必要时采用专用夹具	广泛采用专用夹具，可调夹具。部分采用专用的刀、量具	广泛采用高效夹具和特种工具
对工人技术要求	高	中等	一般
工艺文件	工艺过程卡	工艺卡，内容详细	工艺过程卡、工序卡，内容详细
生产率	低	一般	高
成本	高	一般	低

1.2 机械加工工艺规程的制订

1.2.1 工艺规程概述

把工艺过程的各项内容用表格(或以文件)的形式确定下来,并用于指导和组织生产的工艺文件叫做工艺规程。工艺规程是指导工人操作和用于生产、工艺管理工作及保证产品质量可靠性的主要技术文件。它一般包括下列内容:毛坯类型和材料定额;工件的加工工艺路线;所经过的车间和工段;各工序的内容要求和工艺装备;工件质量的检验项目及检验方法;切削用量;工时定额及工人技术等级。工艺规程要经过逐级审批,因而也是工厂生产中的工艺纪律,有关人员必须严格执行。

将工艺规程的内容,填入一定格式(格式可根据各工厂具体情况自行确定)的卡片,即成工艺文件。工艺文件一般有三种。

1. 机械加工工艺过程卡

机械加工工艺过程卡主要列出零件加工所经过的工艺路线,包括毛坯制造、机械加工、热处理等,各工序的说明不具体。一般不用于直接指导工人操作,多作为生产管理使用。在单件小批生产时,通常用这种卡片指导生产,这时应编制得详细些。机械加工工艺过程卡的格式和内容见表1-5。

表 1-5 机械加工工艺过程卡片

(工厂)		机械加工工艺过程卡片										产品型号		零(部)件图号		共 页	
												产品名称		零(部)件名称		共 页	
材料 牌号		毛坯 种类				毛坯外 形尺寸				每毛坯件数				每台 件数		备注	
工序 号	工序 名称	工 序 内 容								车 间	工 段	设 备	工 艺 装 备		工 时		
															准终	单件	
												编制(日期)		审核(日期)		会签(日期)	
标记	处数	更改 文件号	签 字	日 期	标 记	处 数	更改 文件号	签 字	日 期								