

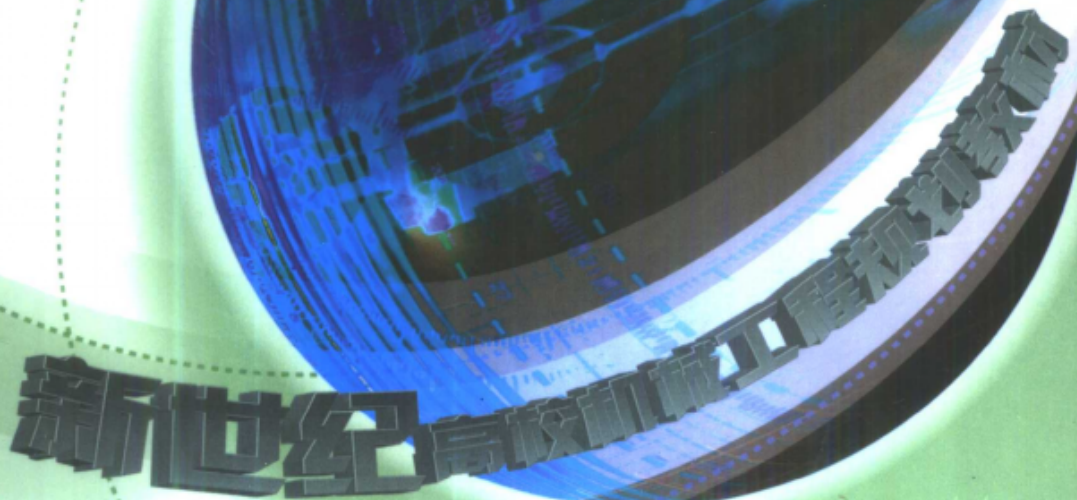
新世纪

高校机械工程规划教材



机械制造装备设计

主 编 李庆余 张 佳
副主编 赵志超 孟广耀



机械工业出版社
CHINA MACHINE PRESS



策划: 高文龙
王世刚
封面设计: 姚毅

· · · (新世纪高校机械工程规划教材

- | | | | |
|----------------------|-----|-----|----|
| ■ 机械原理 | 刘会英 | 杨志强 | 主编 |
| ■ 机械原理习题集及学习指导 | 王继荣 | 师忠秀 | 主编 |
| ■ 机械原理课程设计 | 师忠秀 | 王继荣 | 主编 |
| ■ 机械设计 | | 刘 鸣 | 主编 |
| ■ 机械设计课程设计 | 王 旭 | 王积森 | 主编 |
| ■ 机械设计基础 | 朱东华 | 樊智敏 | 主编 |
| ■ 工程力学(I) | 边文凤 | 李晓玲 | 主编 |
| ■ 工程力学(II) | 许英姿 | 张培国 | 主编 |
| ■ 机械工程英语(上) | | 刘镇昌 | 主编 |
| ■ 机械工程英语(下) | | 张 宇 | 主编 |
| ■ 液压与气压传动 | | 刘延俊 | 主编 |
| ■ 数控技术 | 赵玉刚 | 宋现春 | 主编 |
| ■ 机械工程测试技术 | 刘培基 | 王安敏 | 主编 |
| ■ 计算机绘图与三维造型 | 廖希亮 | 陈清奎 | 主编 |
| ■ 工程图学及计算机绘图 | 罗良武 | 王嫦娟 | 主编 |
| ■ 工程图学及计算机绘图习题集 | 宋卫卫 | 魏军英 | 主编 |
| ■ 工程图学及计算机绘图(非机类) | 罗良武 | 赵 勤 | 主编 |
| ■ 工程图学及计算机绘图习题集(非机类) | 罗良武 | 刘鲁宁 | 主编 |
| ■ 工程制图 | | 孙培先 | 主编 |
| ■ 机械工程材料 | 赵 程 | 杨建民 | 主编 |
| ■ 材料成形技术基础 | 崔令江 | 郝滨海 | 主编 |
| ■ 机械制造技术 | 王 志 | 张 佳 | 主编 |
| ■ 机械工程材料实验与习题 | | 初福民 | 主编 |
| ■ 机械工程专业课程设计指导 | 张进生 | 房晓东 | 主编 |
| ■ 机械工程实习教程 | 张进生 | 王 志 | 主编 |
| ■ 机械CAD/CAM技术 | 蔡汉明 | 陈清奎 | 主编 |
| ■ 精密与特种加工技术 | | 张建华 | 主编 |
| ■ 机械制造装备设计 | 李庆余 | 张 佳 | 主编 |
| ■ 机电一体化系统设计 | 姜培刚 | 盖玉先 | 主编 |
| ■ 机械优化设计 | 方世杰 | 蔡耀光 | 主编 |

ISBN 7-111-12375-1



9 787111 123750 >

定价: 23.50元

地址: 北京市百万庄大街22号

邮政编码: 100037

联系电话: (010) 68326294

网址: <http://www.cmpbook.com>

E-mail: online@cmpbook.com

新世纪高校机械工程规划教材

机械制造装备设计

主 编 李庆余 张 佳
副主编 赵志超 孟广耀
参 编 王士军 王鲁中 鲍 英
 刘 歆 赵文波 周贵莲
主 审 刘镇昌



机械工业出版社

本书包括金属切削机床、数控机床、组合机床的传动设计和主要零部件的设计；金属切削刀具设计；金属切削机床夹具设计三部分。本书是根据高等院校新世纪教学内容和教材体系改革计划的精神编写的，适应高校教学内容和教材改革的需要。本书具有以下特点：贯彻“少而精”的原则，突出重点，以点带面；注重基础理论的阐述，保留普通机床设计理论的精华，采用先进的设计手段。在理论与实践相结合的基础上培养学生分析问题和解决问题的能力。适当反映国内外机械制造装备的科技成果及其发展趋势。

本书是普通高等院校机械设计制造及自动化专业的专业课规划教材，也可作为机电工程专业的参考用书。

图书在版编目 (CIP) 数据

机械制造装备设计/李庆余, 张佳主编. —北京: 机械工业出版社, 2003.8

新世纪高校机械工程规划教材

ISBN 7-111-12375-1

I. 机… II. ①李…②张… III. 机械制造-工艺装备-设计-高等学校-教材 IV. TH16

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2003) 第 044907 号

机械工业出版社 (北京市百万庄大街 22 号 邮政编码 100037)

策划编辑: 高文龙 王世刚

责任编辑: 王世刚 版式设计: 霍永明 责任校对: 吴美英

封面设计: 姚毅 责任印制: 闫焱

北京京丰印刷厂印刷·新华书店北京发行所发行

2003 年 8 月第 1 版·第 1 次印刷

1000mm×1400mm B5·9.5 印张·366 千字

定价: 23.50 元

凡购本书, 如有缺页、倒页、脱页, 由本社发行部调换
本社购书热线电话 (010) 68993821、88379646
封面无防伪标均为盗版

新世纪高校机械工程规划教材 编审委员会

顾问：艾兴（院士）

领导小组：

张 慧	高振东	梁景凯	高文龙
赵永瑞	赵玉刚		

委 员：

张 慧	张进生	宋世军	沈敏德
赵永瑞	程居山	赵玉刚	齐明侠
高振东	王守城	姜培刚	梅 宁
昃向博	梁景凯	方世杰	高文龙
王世刚	尚书旗	姜军生	刘镇昌

前 言

本书是普通高等院校机械设计制造及自动化专业的专业规划教材，也可作为机电工程专业的参考用书。

本书内容包括金属切削机床、数控机床、组合机床的传动设计和主要零部件设计；金属切削刀具设计；金属切削机床夹具设计三部分。课程学习的目的是：学生通过学习，掌握机床设计原理，掌握机床、刀具、夹具等工艺装备的设计方法。

本课程学习前，应学习机械制造工艺学，机械加工基础，金属切削原理，金属切削机床概论，机械原理及设计等专业基础课程并进行金工和工艺实习。

本书的特点是：①贯彻“少而精”的原则，突出重点，以点带面；②注意基础理论的阐述，在理论与实践相结合的基础上培养学生分析问题和解决问题的能力。③适当反映国内外机床、刀具、夹具方面的科技成果及发展趋势。

本书由山东理工大学李庆余、山东科技大学张佳担任主编，山东建筑工程学院赵志超、青岛建筑工程学院孟广耀担任副主编；绪论，第一章，第二章，第三章（第四节除外），由李庆余、王鲁中编写；第三章第四节由王士军编写；第四章由王士军、李庆余编写；第五章由张佳、鲍英、刘歆、周贵莲编写；第六章由赵志超、孟广耀、赵文波编写；绪论，第一章，第二章，第三章，第四章由李庆余统稿；第五章，第六章由张佳统稿。

全书由山东大学刘镇昌教授主审。

由于学术水平有限和编写时间仓促，错误和不妥之处在所难免，欢迎读者批评指正。

编 者

目 录

前言	
绪论	1
第一章 金属切削机床的总体设计	3
第一节 机床的基本要求	3
第二节 金属切削机床的设计步骤	5
第三节 机床的总体布局	7
第四节 主要技术参数的确定	12
习题与思考题	22
第二章 机床的传动设计	23
第一节 分级变速主动系统设计	23
第二节 扩大变速范围的传动系统设计	33
第三节 计算转速	37
第四节 无级变速系统设计	39
第五节 进给传动系统设计	45
第六节 结构设计	49
习题与思考题	57
第三章 机床主要部件设计	59
第一节 主轴组件设计	59
第二节 支承件设计	81
第三节 导轨设计	94
第四节 滚珠丝杠螺母副机构	113
习题与思考题	120
第四章 组合机床设计	122
第一节 概述	122
第二节 组合机床总体设计	128
第三节 通用多轴箱设计	145
习题与思考题	168
第五章 专用刀具设计	170
第一节 成形车刀设计	170
第二节 拉刀设计	192

第三节 孔加工复合刀具	214
习题与思考题	221
第六章 机床夹具设计	225
第一节 机床夹具概述	225
第二节 工件的定位和夹具的定位设计	227
第三节 工件的夹紧及夹具的夹紧设计	246
第四节 机床夹具的其他装置	261
第五节 机床专用夹具的设计方法	271
习题与思考题	292
参考文献	295

绪 论

一、机械制造业在国民经济中的地位

机械制造业是国民经济各部门赖以发展的基础，是国民经济的重要支柱，是生产力的重要组成部分。机械制造业不仅为工业、农业、交通运输业、科研和国防等部门提供各种生产设备、仪器仪表和工具，而且为制造业包括机械制造业本身提供机械制造装备。机械制造业的生产能力和制造水平标志着一个国家或地区的科学技术水平、经济实力。

机械制造业的生产能力和制造水平，主要取决于机械制造装备的先进程度。机械制造装备的核心是金属切削机床，精密零件的加工，主要依赖切削加工来达到所需要的精度。金属切削机床所担负的工作量约占机器制造总工作量的40%~60%，金属切削机床的技术水平直接影响到机械制造业的产品质量和劳动生产率。换言之，一个国家的机床工业水平在很大程度上代表着这个国家的工业生产能力和科学技术水平。显然，金属切削机床在国民经济现代化建设中起着不可替代的作用。

二、机械制造装备的状况及发展前景

不同的“经济模式”对制造装备的要求不同；制造装备决定了“经济模式”。工业发达国家为了将先进技术、先进生产模式、先进工艺应用于制造业，增强其经济实力，非常重视机械制造业的发展，尤其是机械制造装备工业的发展。在刚刚过去的20世纪中，对机械制造装备进行了多次更新换代。50年代为“规模效益”模式，即少品种大批量生产模式；70年代，是“精益生产”(Lean Production)模式，以提高质量，降低成本为标志，80年代，较多的采用数控机床、机器人、柔性制造单元和系统等高技术的集成机械制造装备；90年代，机械制造装备普遍具有“柔性化”、“自动化”和“精密化”的特点，适应多品种小批量和经常更新产品的需要。

我国过去实行计划经济，传统产业的改造进展缓慢，机械制造业的装备基本上处于工业发达国家五十年代的水平，适应“规模效益”的生产模式。改革开放以来，我国机械制造装备工业迅猛发展。目前我国已能生产从小型仪表机床到重型机床的各种机床，能够生产出各种精密的、高度自动化的以及高效率的机床和自动生产线；已经具备了成套装备现代化工厂的能力。有些机床已经接近世界先进水平。我国已能生产100多种数控机床，并研制出六轴五联动的数控系统，分辨率可达 $1\mu\text{m}$ ，适用于复杂型体的加工。我国生产的几种数控机床已成功用于日本富士通公司的无人工厂。

虽然我国机械制造装备工业取得了很大成就,但与世界先进水平相比还有很大差距。主要表现为:大部分高精度和超精密机床还不能满足现实需求,精度保持性较差;高效自动化和数控自动化装备的产量、技术水平、质量、可靠性指标等方面都明显落后;数控系统多为引进产品。例如:到1990年底,我国数控机床的产量仅为全部机床产量的1.5%,产值数控化为8.7%。而日本同期机床产值数控化率为80%;国外已能生产15~19轴联动的数控系统,分辨率达 $0.1\sim 0.01\mu\text{m}$ 。

目前,我国已加入世界贸易组织。经济全球化时代已经到来,我国机械制造工业面临严峻的挑战。我们必须发奋图强,努力工作,不断扩大技术队伍和提高人员技术素质,学习和引进国外的先进科学技术,大力开展科学研究,尽快赶上世界先进水平。

三、机械制造装备的组成

机械制造装备包括加工设备、工艺装备、工件输送装备和辅助装备。它与制造方法、制造工艺紧密联系在一起,是机械制造技术的重要载体。

1) 加工设备

主要指金属切削机床,特种加工机床如电加工机床、超声波加工机床、激光加工机床等,以及金属成型机床如锻压机床、冲压机、挤压机等。

2) 工艺装备

工艺装备是机械加工中所使用的刀具、模具、机床夹具、量具、工具的总称。

3) 工件输送装备

工件输送装备主要指坯料、半成品或成品在车间内工作地点间的转移输送装置,以及机床的上下料装置。

加工工件输送装置主要应用于流水线和自动生产线上。输送装置的主要类型有:悬挂输送装置;辊道输送装置,即有一系列装在固定框架(型钢组成)上的托辊形成的输送装置,靠人力或工件重力输送工件;由刚性推杆推动工件作同步输送的步伐式输送装置;带有抓取机构,即能为机床上下料,又能在两工位间输送工件的机械手;由连续运动的链条带动工件或随行夹具作非同步运行的链条输送装置。

4) 辅助装备

辅助装备包括清洗剂、排屑装置和计量装置等。

排屑装置用于自动线或自动机床上,从加工区域将切屑清除,然后输送到机床外或自动加工生产线外的小车内。清除切屑常用压缩空气、冷却液冲刷等方法。输送切屑装置常用平带输送机、螺旋输送机、刮板输送机。

四、本课程主要研究内容

根据专业教学指导委员会推荐的指导性教学计划,本教材仅包括金属切削机床设计、刀具设计、机床夹具设计等机械制造装备设计的主要内容。工件输送装备、辅助装备的设计等内容并入机械制造自动化技术课程。

第一章 金属切削机床的总体设计

机床的总体设计是机床设计的关键环节，对机床的技术性能和经济性指标起着决定性作用。机床的总体设计是根据设计要求，通过调查研究，检索资料，掌握机床设计的依据；然后进行工艺分析，拟定出性能先进，经济性好的工艺方案，必要时画出加工示意图；在此基础上确定机床总布局，画出机床联系尺寸图；确定所设计机床的主要技术参数。

第一节 机床的基本要求

金属切削机床是利用去除表面材料的方法获得零件所需的形状、尺寸，机床的性能直接影响到零件的加工精度、生产效率和生产成本。因而机床应具有良好的技术性能，满足使用要求；同时，机床要造型美观，色彩协调，有良好的人机关系；在此基础上，机床应尽量经济实用，质优价廉。

一、机床应具有的性能指标

1. 工艺范围

机床的工艺范围是指机床适应不同生产要求的能力。包括可加工的零件类型、形状和尺寸范围，能完成的工序种类等。

不同的生产模式对机床的工艺范围要求不同。大批量生产，工序分散，要求一台机床只完成一个零件的一道或几道工序的加工，加工效率高，工艺范围窄。适应这种生产模式的机床是专用机床和组合机床。单件小批量生产，工序集中，要求机床完成尽可能多的工序，工艺范围广。适应这种生产模式的机床是普通机床和万能机床。多品种小批量生产模式，要求机床适应一定的加工对象的变化，即在同一时期内，适应多品种的加工；机床运动数目多，刀具种类多、数量多，工艺范围更广，且加工精度高，加工效率高。适应这一生产模式的机床是数控机床和柔性制造单元、柔性制造系统。

2. 加工精度

机床的加工精度是指被加工工件表面的形状位置、尺寸的准确度、表面的粗糙程度。

机床的精度分为三级；普通精度机床；精密机床；高、精度机床。同一类别的三种精度的机床，其公差值的比值约为 1:0.4:0.25。不同类别的普通级机床的公差等级是不同的，它们是按其工艺特点确定的。如：车床 CA6140 与万能磨

床 M1432A 皆为普通机床，但 M1432A 的精度显著比 CA6140 要高。机床的精度，包括几何精度、传动精度、运动精度和定位精度等。几何精度指机床在不运动（机床主轴不转动、工作台不移动等情况下）或空载低速运动时的精度，它反映了机床主要零部件的几何形状精度和它们间的相对位置与相对运动轨迹的精度。如导轨副的直线度，主轴的旋转轴线对工作台移动方向的平行度或垂直度，主轴的全跳动等。它主要取决于零部件的结构设计和制造装配精度。几何精度是评价机床质量的基本指标。传动精度是指内联系传动链两末端执行件相对运动的精度，它取决于传动零件的制造精度和传动系统的设计合理性。运动精度是指机床在额定负载下运动时主要零部件的几何位置精度。运动精度是评价机床质量的重要指标。它取决于运动部件的制造精度和机床零部件的动态刚度（在载荷下机床抵抗变形的能力）以及机床热变形的程度。动刚度与静刚度成正比，在共振区中与阻尼比近似成正比。可通过提高机床零部件的静刚度和阻尼来防止共振，提高动刚度。定位精度指机床工作零部件运动终了时所达到的位置的准确性和机床调整精度。

机床设计不仅要保证机床的加工精度，而且要使机床的加工精度保持一定时间，即精度保持性。精度保持性又称为使用寿命。随着技术设备更新的加速，机床的使用寿命也在减短，中小型普通精度级通用机床包括组合机床的使用寿命约为 8 年；由于产品的更新换代较快，专用机床的使用寿命较通用机床短；大型机床和精密机床、高精度机床，重量大、价格高，使用寿命较长。提高机床关键零部件（如主轴轴承和导轨副）的耐磨性，可延长机床的使用寿命。

3. 生产率和自动化

机床的生产率是指机床在单位时间内所能加工的工件数量。要提高机床生产率，必须缩短单个工件加工过程的总时间，包括切削加工时间、装卸工件等辅助时间及分摊到每个工件上的准备和终了时间。提高切削速度、大吃刀深度、大进给量，多刀多刃切削（如将刨削平面改为铣削）等，可减少单件加工时间，提高生产率。采用机械手等机构自动装卸工件、自动换刀，利用气动、液动、电动、离心等夹紧机构自动装卡工件，可减少辅助时间，从而提高生产率。机床的自动化程度越高，它的生产率就越高。另外，机床的自动化可减少人对加工的干预，保证被加工工件的精度稳定性，还可减少操作者的劳动强度。

机床的自动化分为大批量生产自动化和单件小批量生产自动化。大批量生产自动化，采用自动化单机（如组合机床、自动机床包括数控机床）组成生产流水线。单件小批量生产自动化，采用数控机床、加工中心组成能控制加工、工件输送的高灵活性高效自动化生产系统，简称柔性制造系统（Flexible manufacturing system）。多个柔性制造系统可形成工厂自动化（Factory automatization），能够进行多品种小批量生产自动化。

4. 可靠性

机床的可靠性是指机床在整个使用寿命期间内完成规定功能的能力。它是一项重要的技术经济指标。可靠性包括两方面，一是机床在规定时间内发生失效的难易程度；二是可修复机床失效后在规定时间内修复的难易程度。从可靠性考虑，机床不仅要求在使用过程中不易发生故障，即无故障性；而且要求发生故障后容易维修，即维修性。按机床可靠性的形成机理，机床可靠性分为固有可靠性和使用可靠性。固有可靠性是通过设计、制造赋予给机床的；使用可靠性既受设计、制造的影响，又受使用条件的影响。一般使用可靠性总低于固有可靠性。衡量机床可靠性的指标有平均无故障工作时间、有效度。如：CK3263B 转塔数控车床，平均无故障工作时间为 200h，有效度 0.95；CA6140 车床平均无故障工作时间为 5000h、有效度 0.95，大修周期为 10 年；精密丝杠车床 SG8630、超高精度车床 SI—235 平均无故障工作时间为 4500h、有效度 0.95，大修周期 7 年；无心磨床 M1040 平均无故障工作时间为 120h、有效度 0.99；高精度无心磨床 MG1050 平均无故障工作时间为 100h、有效度 0.98。

二、人机关系

机床除具有一定的技术性能指标外，还应有良好的人机关系。即使机床符合人的生理和心理特征，实现人机环境高度协调统一，为操作者创造一个安全、舒适、可靠、高效的工作条件；能减轻操作者精神紧张和身体疲劳。

机床的信号指示系统的显示方式、显示器位置等都能使人易于无误的接受；机床的操纵应灵活方便，符合人的动作习惯，使操作者从接收信号到产生动作不用经过思考，提高正确操作的速度，不易产生误操作或故障。

机床造型应美观大方，色彩协调，提高作业舒适度。另外，应降低噪声，减少噪声污染。

第二节 金属切削机床的设计步骤

机床设计大致包括总体设计，技术设计，零件设计，样机试制、试验鉴定四个阶段。

一、总体设计

1. 掌握机床的设计依据

根据设计要求，进行调查研究，检索有关资料，包括技术信息、实验研究成果、新技术的应用成果等，类似机床的使用情况，要设计机床的先进性，国际水平等相关资料。通过市场调研，搜集资料，掌握机床设计的依据。

2. 工艺分析

将获得的资料进行工艺分析，拟定出几个加工方案，进行经济效果预测对

比,从中找出性能优良、经济实用的工艺方案(加工方法、多刀多刃等)。必要时画出加工示意图。

3. 总体布局

按照确定的工艺方案,进行机床总体布局。进而确定机床刀具和工件的相对运动,确定各部件的相互位置。其步骤是:分配机床运动,选择传动形式和机床的支承形式,安排操作位置,拟定提高动刚度的措施,造型设计与色彩选择;另外,应画出传动原理图、主要部件的结构草图、液压系统原理图、电气原理图、操纵控制系统原理图。画出机床联系尺寸图——机床原始总图。在图中应包括各部件的轮廓尺寸和各部件间的相互关系尺寸,以检查部件正确的空间位置,协调的运动。

总体设计阶段应采用可靠性设计原理,进行预防故障设计。即按下述六原则进行设计:①采用成熟的经验或经分析试验验证了的方案;②结构简单,零部件数量少;③多用标准化、通用化零部件;④重视维修性,便于检修、调整、拆换;⑤重视关键零件的可靠性和材料选择;⑥充分运用故障分析成果,及时反馈,尽早改进。利用概率设计,将所设计零件的失效概率限制在允许的很小范围内,以满足可靠性定量的要求。

4. 确定主要的技术参数

主要技术参数包括尺寸参数、运动参数和动力参数。尺寸参数主要是与机床加工性能影响较大的一些尺寸。运动参数指机床主轴转速或主运动速度,移动部件的速度等。动力参数包括电动机功率,伺服电动机的功率或转矩,步进电动机的转矩等。

二、技术设计

根据已确定的主要的技术参数设计机床的运动系统,画出传动系统图,设计时可采用计算机辅助设计、可靠性设计以及优化设计,绘制部件装配图。绘制电气系统安装接线图,液压系统和控制操作系统装配图。修改完善机床联系尺寸图,绘制总装配图及部件装配图。

三、零件设计及资料编写

绘制机床的全部零件图,并及时反馈信息,修改完善部件装配图和总图。整理编写零件明细表,设计说明书,制定机床的检验方法和标准、使用说明书等有关技术文件。

四、样机试制和鉴定

零件设计完成后,应进行样机试制;设计人员应根据设计要求,采购标准件、通用件;在试制过程中,设计人员应跟踪试制全过程,特别要重视关键零件,及时指导修正其加工工艺,及时指导加工装配,确保样机制造质量。

样机试制后,进行空车试运转。随后进行工业性试验,即在额定载荷下进行

试验工作,按规定使其工作一段时间后,拆检其精度,并写出工业性试验报告。

然后,进行样机鉴定。根据工业性试验报告、鉴定意见进行改进完善设计,进行批量生产。

第三节 机床的总体布局

经工艺分析,优化设计,经济效果评价,确定最佳工艺方案,在此基础上画出加工示意图。工艺分析只确定零件的加工方法,以及要获得零件需求表面应具有的运动。如何实现这些运动,由哪个部件产生运动以及怎样产生所需要的运动,工件是立式加工还是卧式加工,运动控制、机床操作位置等,将是总体布局所要解决的问题。

一、分配机床的运动

机床运动的分配应掌握四个原则:

1. 将运动分配给质量小的零部件。运动件质量小,惯性小,需要的驱动力就小,传动机构体积小;一般说来制造成本就低。例如:铣削小型工件的铣床,铣刀只有旋转运动,工件的纵向、横向、垂直运动分别由工作台、床鞍、升降台实现;加工大型工件的龙门式铣床,工件、工作台质量之和远大于铣削动力头的质量,铣削主轴有旋转运动和垂直、横向两个方向的移动,工作台带动工件只作纵向往复运动;大型镗铣中心,工件不动,横向、纵向运动都有镗铣主轴箱完成。

2. 运动分配应有利于提高工件的加工精度

运动部件不同,加工精度不同。如:工件钻孔,钻头旋转并轴向进给,钻孔精度较低;深孔钻床上钻孔时,工件旋转,专用深孔钻头轴向进给移动,切削液从钻杆周围进入冷却钻头,并将切屑从空心钻杆中排出。深孔钻床加工的孔精度高于一般钻孔。

3. 运动分配应有利于提高运动部件的刚度

运动应分配给刚度高的部件。如:小型外圆磨床,工件较短,工作台结构简单、刚度较高,纵向往复运动则由工作台完成;而大型外圆磨床,工件较长,工作台相对较窄,往复移动时支承导轨的长度大于工件长度的两倍,刚度较差,而砂轮架移动距离短,结构刚度相对较高,故纵向进给由砂轮架完成。

4. 运动的分配应视工件形状而定

不同形状的工件,需要的运动部件也不一样。如:圆柱形工件的内孔常在车床上加工,工件旋转,刀具纵向移动。箱形体的内孔则在镗床上镗孔,工件移动,刀具旋转。因而:应根据工件形状确定运动部件。

二、选择传动形式和支承型式

机床的主传动按驱动电动机类型分为,交流电动机驱动和直流电动机驱动。

交流电动机驱动又分为单速电动机、双速电动机及变频调速电动机驱动。机床传动的形式有机械传动，液压传动等。机械传动靠滑移齿轮变速，变速级数一般少于30级，它传递功率大，变速范围较广，传动比准确，工作可靠，广泛用于通用机床中，尤其是中小型机床中。缺点是有相对转速损失，工作中不能变速。随着变频调速技术的迅速发展，变频调速—多楔带—齿轮传动组合的传动已成为机床主传动的主导形式。液压无级变速传动平稳，运动换向冲击小，易于实现直线运动，适用于刨床、拉床、大型矩台磨床等机床的主运动中。机床进给运动的传动多采用机械传动（齿轮副、丝杠螺母副、齿轮齿条等）或液压无级传动。数控机床进给运动采用伺服电动机—齿轮传动—滚珠副传动。设计时根据具体情况，以满足使用要求为原则，合理选定。

机床形式与支承形式虽然都称为卧式、立式，但其含义不同。机床形式是指主运动执行件的状态，如卧式机床：主轴或主运动方向是水平的，也称为卧轴机床。支承形式是指支承件的形状，支承件高度方向尺寸小于长度方向尺寸时称为卧式支承；支承件高度方向尺寸大于长度方向尺寸时称为立式支承。卧式机床可用卧式支承，也可用立式支承。如：CA6140 卧式机床卧式支承，X6132A 卧式机床立式支承。单臂式和龙门式机床是按照机床形状定义的，实质上就是支承形式。

卧式支承的机床，重心低，刚度大，是中小型机床的首选支承形式。立式支承又称为柱式支承，简称为立柱。这种支承占地面积小，刚度较卧式差，机床的操作位置比较灵活。立式支承适用于加工大尺寸工件的机床（落地车床除外）和箱形零件加工，且工作台移动进给的机床，如：镗床、铣床以及钻削机床、齿轮加工机床。单臂支承是在立柱的基础上增加了可上下移动的横向（水平方向）悬臂梁，结构简单，刚度差，应尽量不用。摇臂钻床为单臂支承，更换加工位置方便，大中型工件或群孔加工时可不移动工件，利用摇臂的转动、升降及主轴箱的水平移动找准钻孔位置。单柱立车也是单臂支承机床。这类支承的机床需有提高刚度的措施。龙门框架式支承，可以说是单臂式支承的改进形式，又称为双柱式支承。它的刚度大、结构复杂。适用于立式大型机床，如：龙门刨床、龙门铣床，双柱立车、双柱立式坐标镗床等。这类支承的机床适用于大型工件的加工，或多件同时加工。必要时龙门框架式支承做成封闭框架，以承受巨大的冲击力。

三、安排操作部位

机床总体设计，在考虑达到技术性能指标的同时，必须注意机床操作者的生理和心理特征，充分发挥人和机床的各自特点，达到人机最佳综合功效。

机床各部件相对位置的安排，应保证：①操作者和工件有适当的相对位置，有足够的活动空间，以便于工件的装卸、刀具的安装调试、加工情况的观察和工件检验。②操作者与操作手柄等控制元件的适当位置，有足够的操作空间，达到

操作准确、省力、方便。③操作件应按 GB4141 选用，操作件之间有合理的距离。④功能不同的按钮应有不同的颜色，且这些颜色应和人的视觉习惯一致、符合人的心理生理特征。防止误操作。

机床工件的安装高度，应充分考虑人的身体高度，按照机床的形式，合理确定。卧式机床，主轴高度应在 900~1200mm 之间。若机床主轴高度过大时，应设置操作垫板，减低操作高度；机床高度过低时，应将机床基础加高或用垫铁抬高机床；卧式机床下部应留有操作者双脚站立的空间，以便靠近机床，观察加工情况。立式大型机床，为了操作者弯腰装卸工件的方便，工作台面高度较小，一般在 700mm 左右。中小型立式支承的机床，工件尺寸较小，工件安装高度应在人体肘高为宜，一般在 950~1050mm，以方便操作和观察加工。

操作者站立不动，手臂最大可及的工作范围是 1600mm，正常活动范围是 1200mm。常用手柄应集中设置在操作者正常活动范围内，不常用的手柄可就近设置。需在多个位置工作的机床，可采用联动控制机构。大型和重型机床，切削刃或切削面太高，超出人体视觉和操作的最高高度，应设置阶梯式操作平台，便于观察不同高度的工件加工，并采用悬挂式按钮控制箱，实现多位置控制。当运动件作直线或旋转运动时，手柄操作方向应与运动件产生的运动方向一致；当操作件是手轮时，如运动件作直线运动，顺时针转动手轮，运动件应离开、向右、向上运动；如运动件是旋转运动，手轮的转向应与运动件一致；如运动件作径向运动，顺时针转动手轮，运动件作向心运动。

视距是指人在操作过程中正常的观察距离，一般为 50~760mm，最佳为 560mm。视距过大过小都会影响人读的速度和准确性，应根据工作要求的性质和精确程度来确定最佳视距。

人的眼睛沿水平方向运动比垂直方向运动灵活，目测水平尺寸比垂直尺寸精确，且不易疲劳，因而视觉接受的信号源应尽量水平排列。人的视线习惯从左到右、从上到下顺时针移动。观察某一区域时，视区观察效果最佳象限依次是右上象限（第一象限）、左上象限（第二象限）、左下象限（第三象限）、右下象限（第四象限）。人的眼睛对直线轮廓比曲线轮廓更容易接受。人的眼睛最容易辨别的颜色依次是红色、绿色、黄色、白色；通常用红色表示危险、禁止，要求立即处理的状态，红色按钮为停车；黄色表示提醒、警告，表达状态变得危险，达到临界状态，黄色按钮为点动；绿色表示安全、正常的工作状态，绿色按钮为工作。当两种颜色配合在一起时，最易辨别的顺序是黄底黑字、黑底白字、蓝底白字、白底黑字等。

四、提高动刚度的措施

1. 抗振性能的提高

机床的抗振性是指机床工作部件在交变载荷下抵抗变形的能力，包括抵抗受