



零件图的分析

《机械制造基础》





(1)分析零件图和产品装配图；

(2)选择毛坯；

(3)选择定位基准；

(4)拟定工艺路线；

(5)确定加工余量和工序尺寸；

(6)确定切削用量和工时定额；

(7)确定各工序的设备、刀夹量具和辅助工具；

(8)确定各工序的技术要求及检验方法；

(9)填写工艺文件。

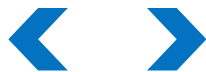




目录

CONTENTS

- ① 检查零件图
- ② 零件的技术要求分析
- ③ 零件的结构工艺性分析





一、检查零件图





二、零件的技术要求分析



二、零件的技术要求分析



- 1、加工表面的尺寸精度；
- 2、主要加工表面的形状精度；
- 3、主要加工表面之间的相互位置精度；
- 4、加工表面的粗糙度以及表面质量方面的其它要求；
- 5、热处理要求；
- 6、其它要求（如动平衡、未注圆角或倒角等）。





三、零件的结构工艺性分析



结构工艺性

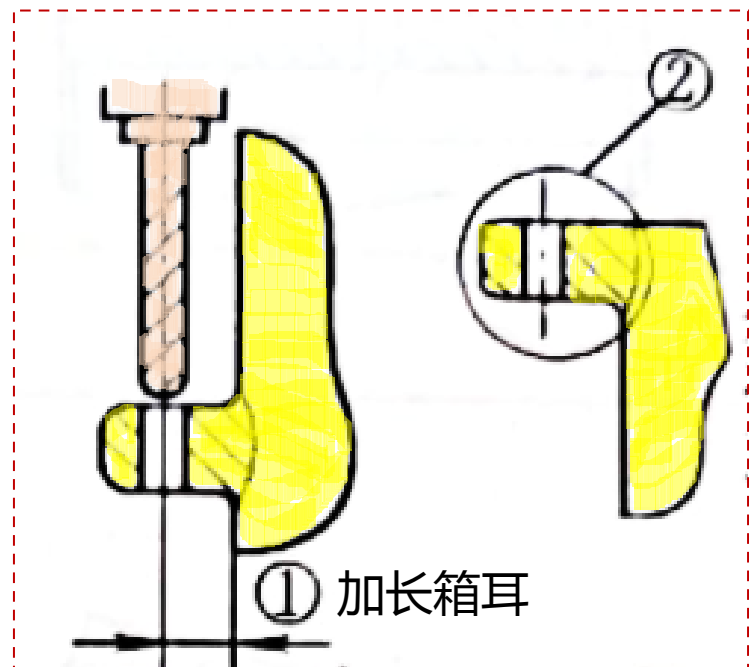
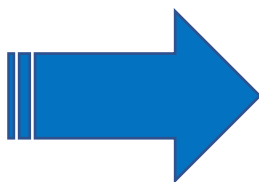
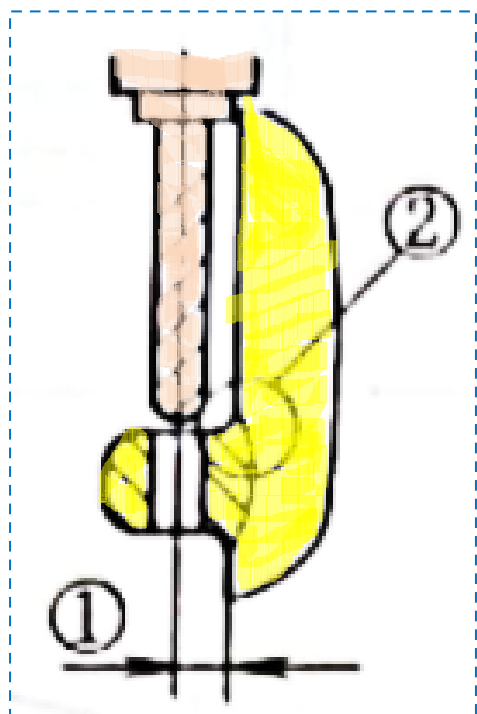
良好的结构工艺性是指在满足使用性能的前提下，能以较高的生产率和最低的成本方便地加工出产品。



部分零件结构工艺性改进前后的对比示例

1、箱体零件上，孔的位置

- ①需长钻头
- ②钻头易扁

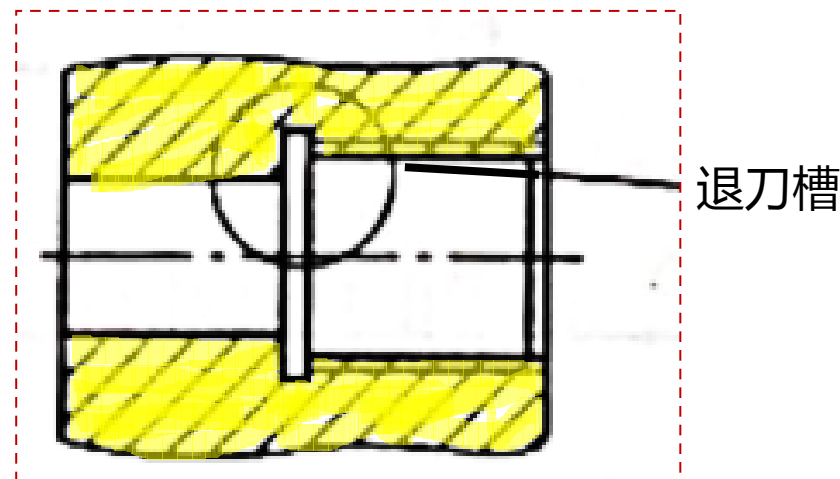
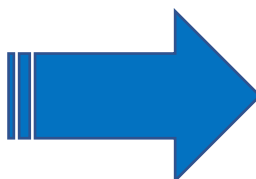
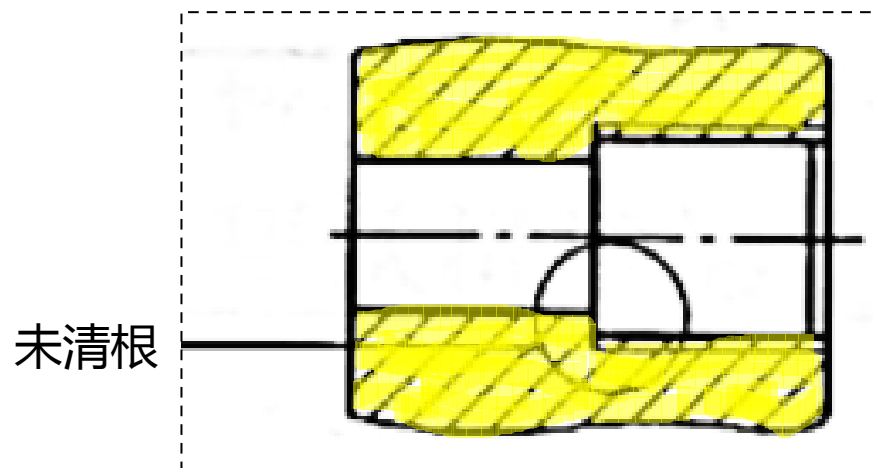


端部箱耳

① 加长箱耳

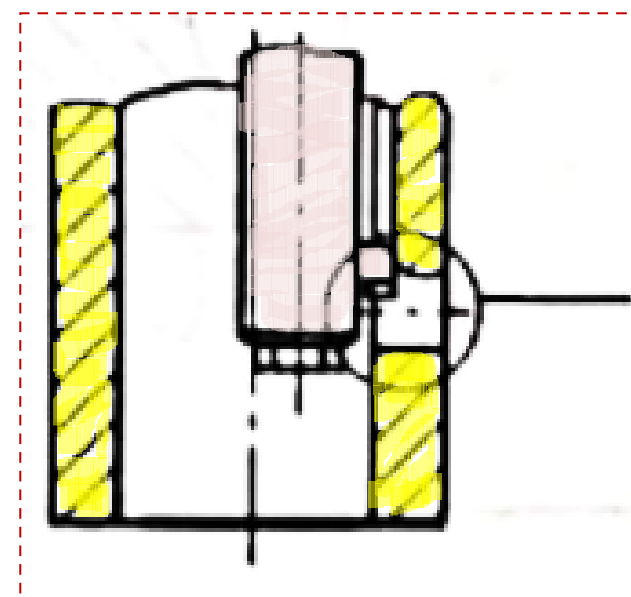
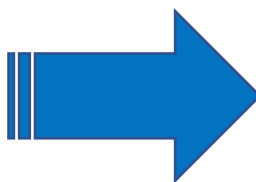
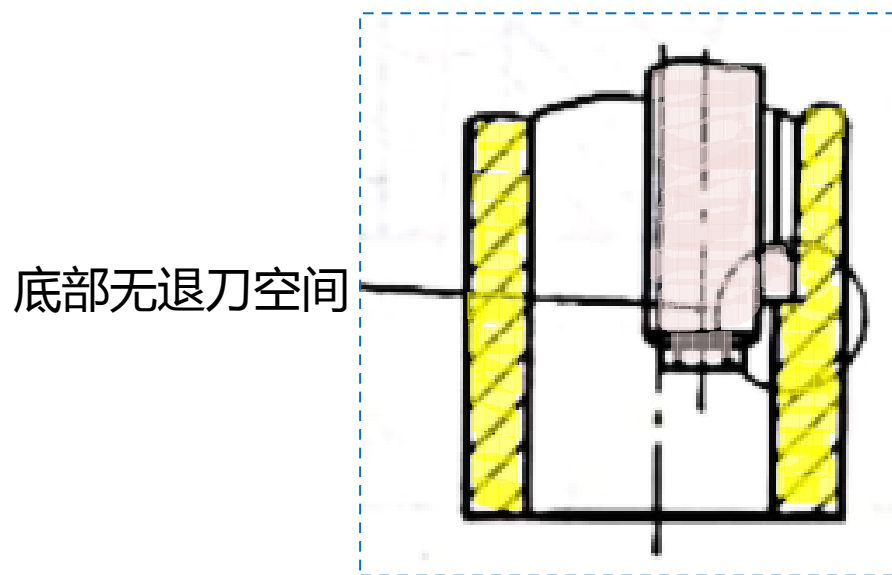
部分零件结构工艺性改进前后的对比示例

2、车螺纹时，螺纹的退刀槽



部分零件结构工艺性改进前后的对比示例

3、插键槽时



以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：
<https://d.book118.com/005341132343012014>