

## 箱体加工工艺过程怎么写

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

**点击咨询**



## 箱体加工工艺过程怎么写

平面面积大，用其定位稳定可靠；支承孔大多分布在箱体外壁平面上，先加工外壁平面可切往铸件表面的凹凸不平及夹砂等缺陷，这样可减少钻头引偏，防止刀具崩刃等，对孔加工有利。粗精分开先粗后精箱体的结构外形复杂，主要平面及孔系加工精度高，一般应将粗精加工工序分阶段进行，先进行粗加工，后进行精加工。基准的选择箱体零件的粗基准一般都用箱体加工工艺过程怎么写上面的重要孔和另一个相距较远的孔作粗基准，以保证孔加工时余量均匀。

精基准选择一般采用基准同一的方案，常以箱体零件的装配基准或专门加工的一面两孔为定位基准，使整个加工工艺过程基准同夹具结构类似，基准不重合误差降至最小甚至为零(当基准重合时)。工序集中，先主后次箱体零件上相互位置要求较高的孔系和平面，一般尽量集中在同一工序中加工，以保证其相互位置要求和减少装夹次数。也就是说同样是减速箱编制出的机械加工工艺流程各不相同，如果是大批量和单件小批生产那么内容完全不同！但编制时遵循三个原则：。在确定了生产纲领和企业的资源后，进行减速箱体零件的工艺分析，毛坯的选择（这里是铸件），定位基准的选择，工艺路线的拟定（采用经济加工精度方案，其实也就是具体的加工工序工步内容），加工余量的确定，切削用量的选择等。机械加工工序卡片（包含了本工序工步内容工艺装备机床夹具刀具量具等切削用量定位夹紧方式）。

### 加工工艺过程

工序说明卡片中附上本工序的目标尺寸工装而作业指导书是对本工序的文字说明，箱体加工工艺流程怎么写的内容更加详细，包含了工序中各工步需加工到的尺寸，切削用量等详细步骤说明。由此可见不同的工艺规程包含的工序也就不同，不同的工序所配备的夹具也不尽相同！因此如果要编制一份合格的机械加工工艺规程需要考虑诸多因素，以上为编制内容的大方向，具体内容箱体加工工艺流程怎么写还得根据实际情况而定！（在这里我想提个建议，你只搞工艺规程就可以了，因为夹具设计那是另外一个分支，你在工序中只要给出夹具的类型和定位夹紧方式可。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/scpz/Ry0tXiangTiGKwm.html>