

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**



### 课程设计HOSC12型环锤式碎煤机摇臂

因此,正确的确定机械加工余量,对于节约金属材料,降低损耗,减少工时,从而降低产品制造成本,保证加工质量具有十分重要的意义。夹具设计中的特点(来源:淘豆网<http://taodocs.com/p-5634832.html>)1夹具的设计周期较短,一般不用进行强度和刚度的计算。“确保产品加工质量,提高劳动生产率”是夹具设计工作的主要任务,加工质量包括被加工表面的本身精度和位置精度,后者主要用夹具来保证。因此,夹具设计过程中有朝着下列方向发展的趋势  
发展通用夹具的新品种a由于机械产品的加工精度日益提高,因此需要发展高精度通用夹具。采用新结构新(来源:淘豆网<http://taodocs.com/p-5634832.html>)工艺新材料来设计和制造夹具。

工艺性的好坏,直接影响着零件的加工质量及生产成本,在设计中为了适应大批批量的生产情况,以提高产品的生产效率,在设计中所采用的零件尽量采用标准件,以降低产品的生产费用。第一章零件的工艺分析及生产类型的确定零件的技术要求图零件图该零件形状特殊结构简单,属典型的盘类零件。

从摇臂的零件图(见附图)上可以看出,课程设计HOSC12型环锤式碎煤机摇臂一共有两组加工表面,而且这两组加工表面之间有一定的位置度要求,现将这两组加工表面分析如下以 mm孔为中心的加工表面。以mm孔为中心的加工表面这一组表面包括mm的孔及其倒角,两个孔mm,mm之间要保证一定的平行度。与mm孔垂直的两个平面,mm的通孔和

尺寸为mm(来源：淘豆网<http://taodocscom/p-5634832html>)的与mm孔垂直的面。由以上分析可知,对于这两组加工表面而言,可以先加工出一组表面,然后借助专用夹具加工另一组表面,并保证课程设计HOSC12型环锤式碎煤机摇臂们之间的位置精度要求。

审查零件的工艺性分析零件图可知,零件上下端面和孔面均要求切削加工,并在轴向上均高于相邻表面,这样减少了加工面积,又提高了两端面的接触刚度,可以防止加工过程中钻头钻偏,以保证孔的加工精度;另外,该件除主要工作表面外,其余表面加工精度较低,不需要高精度机床加工,而主要工作表面虽然加工精度相对较高,但也可以在正常的生产条件内下,采用较经济的方法保质保量地加工出来。依据零件的结构形状和外形尺寸确定毛坯,例如结(来源：淘豆网<http://taodocscom/p-563483html>)构比较的零件采用铸件比锻件合理;结构简单的零件宜选用型材,锻件;大型轴类零件一般都采用锻件。在确定毛坯的形状时,为了方便加工,有时课程设计HOSC12型环锤式碎煤机摇臂还要考虑下列问题为了装夹稳定加工方便,对于形状不易装夹稳固或不易加工的零件要考虑增加工艺搭子。在(来源：淘豆网<http://taodocscom/p-534832html>)确定毛坯时,要考虑经济性。

虽然毛坯的形状尺寸与零件接近,可以减少加工余量,提高材料的利用率,降低加工成本,但这样可能导致毛坯制造困难,需要采用昂贵的毛坯制造设备,增加毛坯的制造成本。

毛坯的材料热处理长期使用经验证明,由于灰口铸铁有一系列的技术上(如耐磨性好,有一定程度的吸震能力良好的铸造性能等)和经济上的优点,通常箱体材料采用灰口铸铁。当零件尺寸和重量很大无法采用整体铸件(受铸造能力的限制)时,可以采用焊接结构件,课程设计HOSC12型环锤式碎煤机摇臂是由多块金属经粗加工后用焊接的方法连成一整体毛坯。毛坯未进入机械加工车间之前,为不消除毛坯的内应力,对毛坯应进行人工实效处理,对某些大型的毛坯和易变形的零件粗加工后要再进行时效处理。确定毛坯的尺寸公差和机械加工余量要确定毛坯的尺寸公差及其机械加工余量,应先确定如下各项因素公差等级由零件的功能和技术要求,确定该零件的公差等级为普通级。

选择加工方法应以零件加工表面的技术条件为依据,主要是加工面的尺寸精度形状精度表面粗糙度,并综合考虑各个方面工艺因素的影响。

一般是根据主要表面的技术条件先确定终加工方法,接着再确定一系列准备工序的加工方法,然后再确定其他次要表面的加工方法。在各表面加工方法选定以后,就需进一步考虑这些加工方法在工艺路线中的大致顺序,以定位基准面的加工为主线,妥善安排热处理工序及其他辅助工序。粗基准的选择按照有关粗基准的选择原则(当零件有不加工表面时,应以这些不加工表面为粗基准;若零件上有若干不加工表面时,则应以与加工表面位置精度要

求较高的不加工表面作为粗基准。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/psj/iL4zKeChengtFRT.html>