机械设计各种问题

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沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
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

机械设计各种问题

这些问题在开题时就改解决掉的（最后一个除外），不然你怎么做设计啊？现在答辨无非就是原理,步骤,设计构思,设计计算问题,然后挑你错的地方问你,比如为什么用这种材料啊,弹簧有什么作用啊?有关制图方面的问题等等,这些问题答对答错我觉得不重要,关键你付出就行了以前接触多了自然会明白,聪明的老师应该把这种设计答辨视为给你一个压力,然后让你去完成经历设计的过程,初步知道设计是怎么回事就达到目的了,至于你答对或错那是次要的,所以你不需要太紧张1"问了挺多问题，都是关于机械画图方面的。我在面试别人的时候，一般都是从这几个方面来考量应聘人员的（排序按重要程度由高到低）：团队合作精神；沟通能力；学习能力；职业素养；已掌握的技能；在面试的过程中，我一般都处于比较“被动”的地位。基本上都是只听应聘人员说的，在听对方讲述的过程中观察，然后根据应聘人员个人描述的情况临时设计一些问题。

因为谁都知道，技术和经验都很容易获得，但是软实力的培养是很费心思的（甚至有的人根本就不愿意培养自己的软实力）。

当然了，有的公司想找神仙，想找一个能救命的高人，那时候对方可能只关注你已经掌握的技术是否能解决他的燃眉之急，这种情况应另当别论。跟你应聘的职位有关，如这个职位的工作职责；跟你原来的工作有关，设

计的产品，你在其中发挥什么作用；与你新旧工作的交汇点有关；但好像都会问职业规化这个问题，要准备一下。

然后是人事部门的面试：离职原因是什么？如果你留下本公司工作三年，你希望三年后自己会是怎样一种状况。薪资要求……其实我很反对面试时考官问的一些稀奇古怪的问题，例如轴承型号与轴颈的问题你到一个新公司，可能面对的是一些新的东西这些所谓的问题回答正确与否并不能决定你的能力简单举例说个案例，你在零件设计中的工作流程；电脑设计工具你会几个？可否简单介绍你最拿手的工具如何实现D渲染。我觉得平时的积累很重要，所以在面试前应该对自己的了解的知识做一些回顾与总结，这样在面试时也会更有把握些。（其实当前公司的设计者都在三十之间，有经验的都在很喜欢团队合作，所以游戏基本上都一样，平时工作比较压抑，晚上一起团结玩一下，白天午餐有一个话题，这就是你很好溶入团队的方法之一。足球不是每间公司都有，但爱好足球的人不一定爱好蓝球，所在部门人员对那种活动爱好的人多，那另外一种活动一定会脐。

这个好像不同的公司面试的情况也不一样，我上次去面试的那家就跟以前的单位不一样，他首先让你做几张考卷，考专业知识也考专业英语单词，给我印象最深的就是让你写出勾股定理的公式，这个东西平时没用过，早就忘记了，根本就不会写。再随便拿个零件和一个游标卡尺给你，让你做个测绘，把零件画出来，这样考的东西就多了，既考了你会不会用游标卡尺，又考了你动手测量的能力，机械设计各种问题还考了你画图的能力，说真的当时好紧张，因为以前的工作就是设计零件，很少去车间摆弄游标卡尺，机械设计各种问题还真的不太会读，不过画出来的图他机械设计各种问题还算满意。

面试注重随机应变，不一定要你对答如流，只要不被凉在那就可以了，开开玩笑，轻松应对，基础很重要，看图读图要熟练，我们公司面试给一个零件，游标卡尺自己测绘后，AUTOCAD画二维，写出其简单的加工工艺过程（车，铣，刨，磨，钳等）；做几个简单的选择题（什么是六点定位原理；形状位置公差；机械加工允许欠定位，不允许过定位；基准统一（设计基准，工艺基准，检验基准，装配基准）；螺纹常识（一般螺纹M，管螺纹G/，椎管螺纹ZG/等），翻译一些简单的机械词汇。但在普及推广应用中，常常因使用或工艺设计不当造成准备时间长加工误差大甚至发生意外事故等问题，给操作者带来很多不便和心理压力。

通常，常用的对刀方法有：点动对刀法按住控制面板上点动键，将刀尖轻触被加工件表面(X和Z两个方向分两次进行点动)，计数器清零，再退到需设定的初始位置(XZ设计初值)，再清零，得到该刀初始位置。

采用数控刀具刀具安装经初次定位后，在经过一段时间切削后产生磨损而需要刃磨，普通刀具刃磨后重新安装时的刀尖位置发生了变化，需要重新对刀。而数控刀具的特点是刀具制造精度高，刀片转位后重复定位精度在mm左右，大大减少了对刀时间：同时，刀片表面上涂有耐磨层(SiCTiC等)，使其耐用度大大提高(～倍)，但成

本较高。采用自制对刀块法用塑料有机玻璃等制成简易对刀块(见右图)可方便地实现刀具刃磨后的重复定位，但定位精度较差，通常在～mm，但仍不失为一种快速定位方法，再次调整就很快很方便了。加工球面易产生形状误差的消除方法在加工球面尤其是加工过象限的球曲面时，由于调整不当，很容易产生凸肩铲背等情况。其原因主要有：系统间隙造成在设备传动副中，丝杠与螺母之间存在着一定的间隙，随着设备投入运行时间的增长，该间隙因磨损而逐渐增大，因此，对反向运动时进行相应的间隙补偿是克服加工表面产生凸肩的主要因素。这里要指出的是表座和表杆不应伸出过高过长，因为测量时由于悬臂较长，表座易受力移动，造成计数不准，补偿值也就不真实了。工件加工余量不均造成在实现零件设计表面之前，待加工表面的加工余量是否均匀也是造成成型表面能否达到设计要求的一个重要原因，因为加工余量不均易造成复映误差。

设计问题

因此，对表面形状要求较高的零件，在成型前应尽可能做到加工余量均匀或者通过多加工一道型面的方法以达到设计要求。但在圆弧加工过象限后，圆弧与刀具副切削刃(副后面与基面的交线)相切之后，此后副切削刃就可能参与了切削(也就是铲背)。合理设计加工工艺使用等加工设备进行加工，效率高质量好，但如果工艺设计安排不当，则不能很好地体现机械设计各种问题的优势。

从一些厂家加工使用来看，存在着如下一些问题：工序过于分散产生这个问题的原因在于怕繁(指准备时间)，编程简单简化操作加工，使用一把刀加工易调整对刀习惯于普通加工。因此，工艺人员和操作者应全面熟悉数控加工知识，多进行尝试，以掌握相关知识，尽可能采用工序集中的方法进行加工，多用几次，自然会体现机械设计各种问题的优势。采用工序集中后，单位加工时间增长，我们将两台设备面对面布置，实现了一人操作两台设备，效率得到大幅提高，质量也得到了很好的保证。数控加工通常按一般机械加工工艺编制的要求进行加工，如先粗后细(换刀)，先里后外，合理选择切削参数等，这样，质量和效率才能提高。在程序输入控制系统后，操作者应当利用SCH键及移动键进行不确定和确定检索，必要时对程序进行修改，保证程序的准确性。

机械设备是构成产品生产的重要因素；机械设备在使用过程中，由于材料工艺环境条件和人为因素的影响，其零部件会逐渐地被磨损变形断裂蚀损等。随着零部件磨损程度的逐渐增大，设备的技术状态将会产生劣化，不可避免地将出现各种各样的故障，设备的功能和精度降低，甚至整机丧失使用价值。维护是为了保持延长或改善提高机械设备性能而实施的技术活动；修理则是为了恢复或改善提高机械设备性能而实施的技术活动。维修的作用可以概括为增加利润节省原材料优化投资回报延长设备的使用寿命减少生产费用避免事故和技术性灾难。维修为机械设备在生产中有条不紊地高效工作做出了重要的前期保障，可以说，随着高科技产品的不断出现

，先进的维修可以确保设备无故障运行，而且能使设备经常保持良好的状态。做好这项工作，对保证企业正常生产，增加产量，改善产品质量，提高劳动生产率，降低成本和改善其机械设计各种问题各项技术经济指标都有着重要的意义。机械设备使用中出现的故障种类和后果机械设备常见故障有以下种：损坏型故障：如断裂开裂点蚀烧蚀变形拉伤龟裂压痕等；退化型故障：如老化变质剥落异常磨损等；松脱型故障：如松动脱落等；失调型故障：如压力过高或过低行程失调间隙过大或过小干涉等；堵塞与渗漏型故障：如堵塞漏水漏气渗油等；性能衰退或功能失效型故障：如功能失效性能衰退过热等。

对于机械设备，一要尽可能减少零部件的磨损，预防故障的产生；二要灵活运用修理方法，不断探索和研究新的维修方法。

原文地址：http://jawcrusher.biz/xkj/P784JiXieik2HD.html