# 湖南电气职业技术学院

# 毕　业　设　计

**题　目：** 车床尾座套筒生产加工工艺设计

**学生姓名：** 卢　　曼

**专　　业：** 机械设计与制造

**系　　别：** 机械工程系

**指导老师：** 罗　　佳

**2012 年 11 月 30 日**

# 目　　录

第一章　绪　　论 ..... 3

其次章　　毕业设计任务书 ..... 4

第三章　零件图样分析（重点） ..... 5

3.1 图样 ..... 5

3.2 零件图样功能分析: ..... 5

3.3 加工工艺的分析 ..... 5

第四章 零件的生产类型 ..... 9

第五章　拟定零件加工工艺路途分析 ..... 15

5.1 选择零件各表面的加工方法 ..... 15

第六章 零件的毛坯类型及其制造方法 ..... 29

6.1 零件毛坯类型 ..... 29

第七章　选择零件的定位基准和加工装备 ..... 30

7.1 零件的定位基准选择 ..... 30

7.2 加工装备的选择 ..... 30

第八章 确定加工参数及程序设计 ..... 33

8.1 加工参数 ..... 33

8.2　加工程序： ..... 34

第九章　总　结 ..... 36

第十章　参考文献 ..... 38

# 第一章　绪　　论

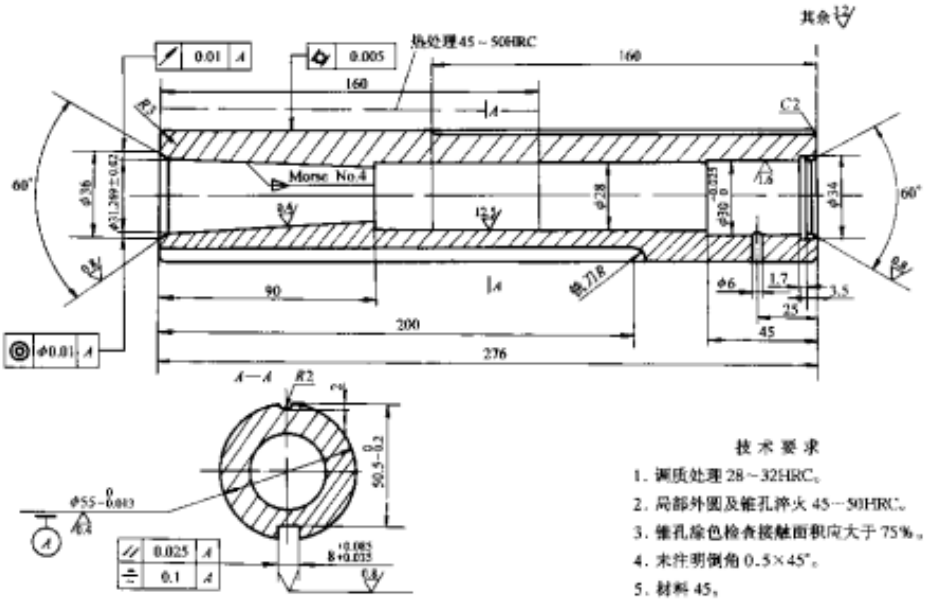
毕业设计的目的：车床尾座套筒加工工艺规程设计属于一种典型零件的加工工艺规程设计，在编写它的加工工艺规程的过程中涉及到热处理、各类机床的选用、夹具设计等很多方面的学问，它综合了《机械制造技术基础》、《材料成型》、《工程材料》、《夹具设计》、《机床概论》等多门机械制造专业的主干专业课，因此在这个过程中不但可以使我加深以前所学的专业课的理解，也可以让我把以前所学的一些专业课程融会贯穿，起到温故而知新的作用，为以后的接着学习和深造打下坚实的基础。

车床尾座套筒属于一类典型的零件，驾驭了它的加工工艺规程就等于驾驭了这一类零件的加工工艺规程。探讨车床尾座套筒加工工艺规程就等于在探讨一类零件的加工工艺规程，因此制定出一套经济的加工工艺规程意义深远。这不紧影响到这一类零件的加工成本，还可以为将来 CAPP 系统的发展打算出一套最优的检索资料。

# 其次章　　毕业设计任务书

课题一：车床尾座套筒生产加工工艺设计

零件图：




**生产批量：**单件小批生产，每次 50 件

**设计要求:** 1 完成零件图工艺过程卡、工序卡、刀具卡、手工绘制零件图一张说明书一份。2、要求设计方案必需留意经济性，尽量选用选用工装及设备，削减实际生产加工的外委加工。3、说明书必需有设计结果的总结分析？参考文献。

# 第三章　零件图样分析（重点）

:

## 3.1 图样

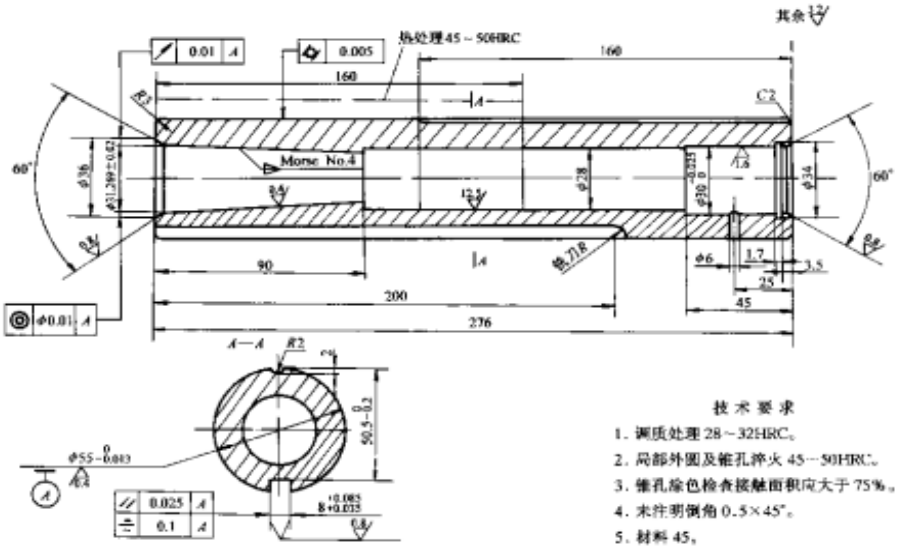



图 2.1　车床尾座套筒零件简图

## 3.2 零件图样功能分析:

车床尾座套筒是车床尾座箱的重要零件。它的作用是:一、用来安装尾座套筒顶尖，利用尾座套筒顶尖来顶紧工件，并和主轴卡盘一起起支撑作用，做为工件车削时的定位基准；二、莫氏四号锥孔可以安装钻头、铰刀、镗刀，用来在工件上加工孔。

车床尾座套筒在工作时承受着不断变更的压力、惯性力和它们的力矩作用，而且它的精度干脆影响工件的定位精度，因此要求车床尾座套筒具有强度高、刚度大、耐磨性好，莫氏四号锥孔表面加工尺寸精确，并且润滑牢靠。

## 3.3 加工工艺的分析

1、加工要求;

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/936054015052010125