

德厚技高

务实创新

工作站车轮总装工艺路线规划



河南职业技术学院
HENAN POLYTECHNIC

德厚技高

务实创新

一、工艺路线规划原则认知

二、工作站工艺路线规划



河南职业技术学院
HENAN POLYTECHNIC

工艺路线规划原则认知

在认识方案设计的产品和工艺要求后，需要对该产品的制造工艺路线进行规划。进行工艺路线规划时，需要考虑以下的因素：

1. **预处理工序先行**：如清洗、清理、平衡等工序要安排在前面；
2. **“先下后上、先重大后轻小”**：在装配工艺中，要先装处于机器下部的重大基础件，再装处于机器上部的轻小的零部件，这样在整个装配过程中，使重心处于最稳定状态。
3. **“先内后外、先难后易”**：较难装的零部件有较大的安装、检测和调整空间，使先装部分不妨碍后续作业，减少不必要的拆卸。



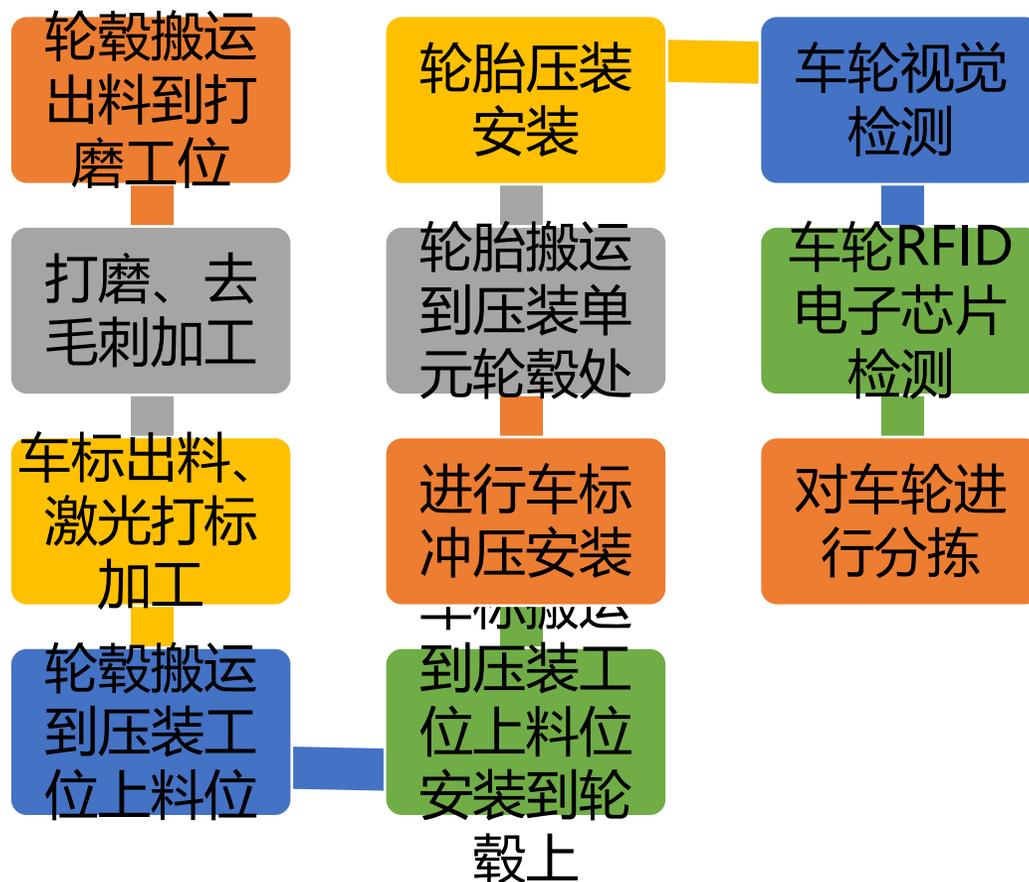
工艺路线规划原则认知

4. **先精密后一般**：有利于保证装配精度。
5. **安排必要的检验工序**：特别是对产品质量和性能有影响的装配工序之后，必须安排检验工序，检验合格后才允许进行后面的装配工序，以监督保证装配质量，减少返修。
6. **其他**：电线、气压液压管路、润滑油管、刹车管路等影响机器使用安全和寿命的装配工序，一定要安排合理可靠，确保安全无故障。



工作站工艺路线规划

结合常规的车轮总成及智能制造单元系统集成应用平台产品制造工艺需求，遵照工艺规划的原则，制定生产加工的工艺路线如下图所示。需要注意的是，工艺路线确定了工作站整体功能，在集成方案设计将进行各模块的细化。



德厚技高

务实创新

本次课程到此结束

谢谢观看



河南职业技术学院
HENAN POLYTECHNIC