

机械制造技术概述

内容提要：现代制造业，特别是机械制造业，是衡量国家工业化和现代化程度的基础性产业，也是国民经济持续发展的基础。本章主要介绍机械制造业的发展过程、作用和地位，机械制造系统、机械产品的生产类型和制造方法，以及本课程的特点及学习方法。

1.1 产业、制造业与机械制造业

根据国家统计局《三次产业划分规定》(国统字[2003]14号)，三次产业划分范围如下：第一产业是指农、林、牧、渔业；第二产业是指采矿业，制造业，电力、燃气及水的生产和供应业，建筑业；第三产业是指除第一、二产业以外的其他行业，包括交通运输、仓储和邮政业，信息传输、计算机服务和软件业，批发和零售业，住宿和餐饮业，金融业，房地产业，租赁和商务服务业，科学研究、技术服务和地质勘察业，水利、环境和公共设施管理业，居民服务和其他服务业，教育，卫生、社会保障和社会福利业，文化、体育和娱乐业，公共管理和社会组织，国际组织。

制造业属于第二产业，是指对制造资源(物料、能源、设备、工具、资金、技术、信息和人力等)，按照市场要求，通过制造过程，转化为可供人们使用和利用的工业品与生活消费品的行业，包括农副食品加工业、金属制品业、通用设备制造业、专用设备制造业、通信设备/计算机及其他电子设备制造业等30个大类，如图1.1所示。在先进的工业化国家，国民经济总收入的60%来源于制造业，约有1/4的就业人口从事制造业。制造业为现代工业提供物质基础，为信息社会提供先进平台，也为国家安全和国防现代化提供先进武器装备。制造业是国民经济的支柱产业，是国家创造力、竞争力和综合国力的重要体现。经过30多年的发展，中国制造业取得了举世瞩目的成就，装备制造业技术水平和生产能力大幅提升，国际竞争力显著增强。2008年中国已成为世界第二制造大国和出口大国，在制造业行业分类的30多个大类中，已有半数以上行业生产规模居世界第一。

机械制造业是制造业的重要组成部分，是指从事各种动力机械、起重运输机械、农业机械、冶金矿山机械、化工机械、纺织机械、机床、工具、仪器、仪表及其他机械设备等生产的行业。机械制造业为整个国民经济提供技术装备，其发展水平是国家工业化程度的主要标志之一。

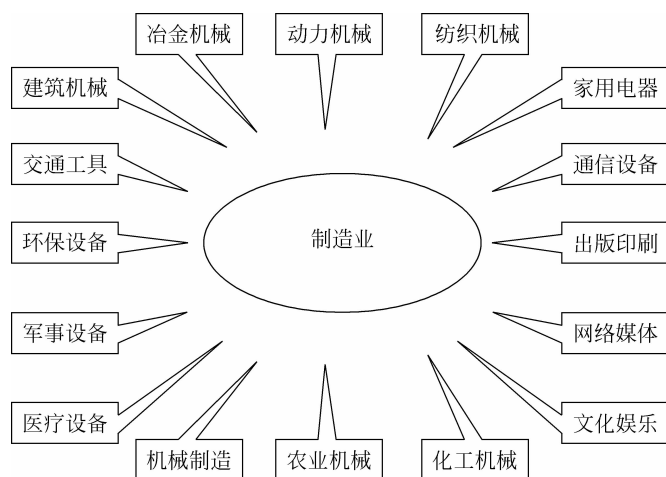


图 1.1 制造业的范畴

1.2 机械制造业的发展及其在国民经济中的地位和作用

在整个制造业中,机械制造业占有特别重要的地位。机械制造业是国民经济的装备部,国民经济各部门的生产水平、产品质量和经济效益等在很大程度上取决于机械制造业所提供的装备的技术性能、质量和可靠性。我国是世界上机械发展最早的国家之一,机械工程技术不但历史悠久,而且成就十分辉煌,不仅对我国的物质文化和社会经济的发展起到了重要的促进作用,而且对世界技术文明的进步也作出了重大贡献。由于众所周知的原因,在清代中期以后,中国的机械制造业水平开始明显落后于英国等欧洲国家。经过“洋务运动”和民国时期的努力,中国的机械制造业的水平有了很大的提升,但整体水平和规模仍落后于欧、美、苏、日等地区和国家。1949 年至今,我国已建立了一个比较完整的机械工业体系。我国的机械工业从小到大,从修配到制造,从制造一般机械产品到高、精、尖产品,从制造单机到制造先进大型成套设备,目前门类比较齐全,具有较大规模,技术水平和成套水平不断提高,为国民经济和国防建设提供了大量的机械装备,在国民经济中的支柱产业地位日益彰显。

“十一五”期间,中国装备制造业取得了令人瞩目的成就。从总量规模看,中国现已位居世界领先地位,跻身世界装备制造业大国行列;重大技术装备自主化水平也有了显著提高,装备制造业支柱产业的地位进一步突出,一批重点产品已达到国际先进水平,一批装备制造企业在国际上崭露头角,一批产业聚集区正在加快形成,部分产品技术水平和市场占有率跃居世界前列。在机械工业方面,中国机械装备自主化水平稳步提升。目前,大型露天矿及大型施工机械基本实现自主化;百万千瓦超临界火电机组的锅炉、汽轮机和发电机设计制造技术,自主化率达到了 85% 以上;大马力拖拉机和一批农机具已结束了依赖进口的历史。目前,中国机械装备的自给率已从“九五”期间的 70% 提高到现在的 85%。在汽车工业方

面,2009 年中国汽车产销量双双排名世界第一,汽车产量占全球的比重上升到 22.6%,中国已经成为名副其实的汽车产销大国。在船舶工业方面,规模总量实现跨越式发展,产业基础全面巩固,综合实力显著提升。2009 年中国造船完工量 4243 万吨载重,占国际市场份额超过 1/3。在航空工业方面,实施了“大型飞机”科技重大专项,航空产业规模迅速扩张,民用飞机的研制、生产、销售情况良好,外贸和转包生产取得了长足进步。

虽然中国已跻身于制造大国行列,初步具备了由世界机械制造大国向机械制造强国冲刺的基础和条件,但大而不强的矛盾仍然困扰着整个行业的发展。一般加工能力和中低档产品大量富余,高技术装备受制于人。在高端装备领域,70%的高档数控机床,85%的大功率航空发动机、舰船发动机、集成电路芯片制造装备,100%的光纤制造装备,70%的汽车制造关键设备及先进集约化农业装备,40%的大型石化装备都要依赖进口。多数出口产品是贴牌生产,拥有自主知识产权的不足 20%,附加值低。

国家中长期科学和技术发展纲要(2006—2020 年)中指出,我国是世界制造大国,但还不是制造强国;制造技术基础薄弱,创新能力不强;产品以低端为主;制造过程资源、能源消耗大,污染严重。

我国制造业的发展思路:

(1) 提高装备设计、制造和集成能力。以促进企业技术创新为突破口,通过技术攻关,基本实现高档数控机床、工作母机、重大成套技术装备、关键材料与关键零部件的自主设计制造。

(2) 积极发展绿色制造。加快相关技术在材料与产品开发设计、加工制造、销售及回收利用等产品全生命周期中的应用,形成高效、节能、环保和可循环的新型制造工艺。制造业资源消耗、环境负荷水平进入国际先进行列。

(3) 用高新技术改造和提升制造业。大力推进制造业信息化,积极发展基础原材料,大幅度提高产品档次、技术含量和附加值,全面提升制造业整体技术水平。

2009 年 3 月,国务院先后正式下发了《装备制造业调整和振兴规划》、《汽车产业调整和振兴规划》,针对现阶段任务提出新要求,两个规划明确了今后几年装备制造业振兴的重点,突出了结构性调整和自主创新的指导思想。未来中国装备制造业应重点发展高端装备,要掌握主导产品的核心技术,拥有一批具有自主知识产权的关键产品和知名品牌,发展战略性新兴产业装备,高端装备产量的占比提高到 15%以上,基本保障国民经济和国防建设的需要,使中国尽早跻身世界装备强国之列。

1.3 机械制造系统、生产过程与工艺过程

1. 机械制造系统

机械制造系统是指从机械产品的市场分析、经营决策、工程设计、加工装配、质量控制、生产指挥到售后服务等一系列过程的总和。如图 1.2 所示,在制造系统中,包含了物质流、信息流和能量流,三种流必须畅通、协调方能保证整个制造系统有效地运行。广义地理解机械制造系统,体现的是“大制造”的概念,它涉及从产品概念到形成最终产品的各个方面和生

产的全过程。由于本课程的内容和性质所决定,本教材涉及的内容主要是从“小制造”的概念出发,狭义地理解制造技术,重点主要放在零件的机械加工和装配工艺上,即从原材料或半成品经加工和装配后形成最终产品的过程,研究在保证产品设计要求和质量的前提下,如何高效率、低成本、低能耗、轻污染地把产品制造出来。

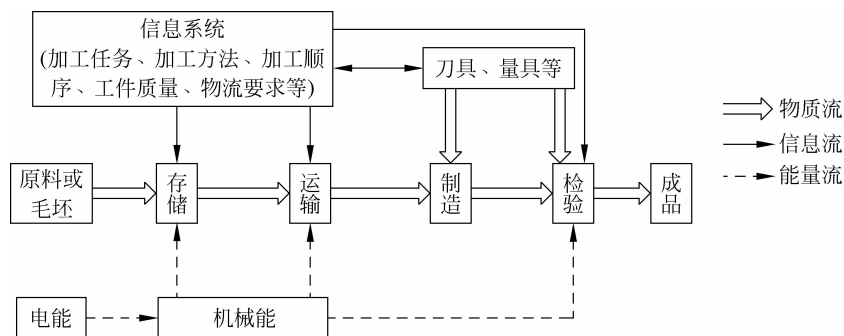


图 1.2 机械制造系统

在物质子系统中,把毛坯、刀具、夹具、量具及其他辅助物料作为原材料输入,经过存储、运输、加工、检验等环节最后以成品输出。这个流程是物质的流动,故称为物质流。而负责物料存储、运输、加工、检验的各元件可总称为物质系统。

在信息子系统中,加工任务、加工顺序、加工方法及物质流所要确定的作业计划、调度和管理指令属于信息范畴,称之为信息流。而负责这些信息存储、处理和交换的有关软硬件资源可称为信息系统。

在能量子系统中,制造过程中的能量(电能、水能、气能、资金)转换、消耗及其流程称为能量流。而负责能量传递、转换的有关元件称为能量系统。

在常规制造系统中,物质子系统和能量子系统是较普遍地存在的,而信息子系统则往往缺乏。如由一台普通车床构成的制造系统就只存在物质系统和能量系统,加工信息的输入与传递是由人工完成的。但在现代制造系统中,则较普遍地增加了信息系统,如数控机床中的计算机数字控制系统(CNC)就是典型的信息系统,它能通过其内部的计算机进行零件加工信息的存放,并发送加工指令,控制加工过程。

2. 生产过程

生产过程是机械制造系统的一个子系统,一般是指从原材料(或半成品)进厂,一直到把产品制造出来的各有关过程的总和,它包括从原材料→毛坯→零件加工(外购件采购)→部件装配→整机装配→检验→试车→油漆→包装等环节。企业的生产过程又可按产品的生产阶段分为若干车间(分厂)的生产过程,如铸造车间或锻造车间的成品是机械加工车间的原材料(或半成品),而机械加工车间的成品又是装配车间的原材料等。

3. 工艺过程

工艺过程是生产过程的一部分,凡是直接改变生产对象的尺寸、形状、物理化学性能以

及相对位置关系的过程,统称为工艺过程。其他过程称为辅助过程,如动力供应、原材料采购、运输、保管、工具制造、修理等。把工艺过程从生产过程划分出来是有条件的,不是绝对的。通常把与加工过程密切相关的、很难分割的工作,如在机床上加工一个零件,工件的装夹、测量等虽然不直接改变加工件的尺寸、形状、物理化学性能以及相对位置关系,也列入工艺过程的范畴。工艺过程又可分为铸造、锻压、冲压、焊接、机械加工、热处理、装配等工艺过程。“机械制造技术基础”课程主要涉及机械加工工艺和装配工艺过程,其余工艺过程在其他课程中学习。

4. 切削加工工艺

机械制造系统中,切削和磨削是传统的机械加工方法,材料的切削是制造过程的主要内容,几乎占全部工艺劳动量的 $1/3$ 以上。切削与磨削加工是用刀具或砂轮在工件表层切去一层余量,使工件达到要求的尺寸精度、形状精度、位置精度和表面质量的加工方法。由于生产效率高,加工成本低,能量消耗少,可以加工各种不同形状、尺寸和精度要求的工件。因此,切削和磨削一直是工件精加工和最后成形的最重要手段。该类工艺由于采用去除多余材料的方法,加工后零件的质量小于毛坯的质量。切削加工具有如下主要特点:

(1) 切削加工的精度和表面粗糙度的范围广泛,可获得很高的加工精度和很低的表面粗糙度。目前切削加工的尺寸公差等级可达 IT2~IT3,甚至更高;表面粗糙度值 Ra 为 $25\sim0.008\mu\text{m}$,其范围之广,精密程度之高,是目前其他加工方法难以达到的。

(2) 切削加工零件的材料、形状、尺寸和质量的范围较大。切削加工多用于金属材料的加工,如各种碳钢、合金钢、铸铁、有色金属及其合金等,也可用于某些非金属材料的加工,如石材、木材、塑料和橡胶等。对于零件的形状和尺寸一般不受限制,只要能在机床上实现装夹,都可进行切削加工,且可加工常见的各种型面,如外圆、内圆、锥面、平面、螺纹、齿形及空间曲面等。切削加工零件质量的范围很大,重的可达数百吨,如葛洲坝一号船闸的闸门,高 30 余米,重达 600 吨;轻的只有几克,如微型仪表零件。

(3) 切削加工的生产率较高。在常规条件下,切削加工的生产率一般高于其他加工方法。只是在少数特殊场合下,其生产率低于精密铸造、精密锻造和粉末冶金等方法。

(4) 切削过程中存在切削力。切削过程中刀具与工件直接接触,存在切削力,这就要求刀具和工件均具有一定的刚度和强度,且刀具材料的硬度必须大于工件材料的硬度。

因为前 3 个特点和生产批量等因素的制约,在现代机械制造中,目前除少数采用精密铸造、精密锻造以及粉末冶金和工程塑料压制成形等方法直接获得零件外,绝大多数机械零件制造要靠切削加工成形。因此,切削加工在机械制造业中占有十分重要的地位,目前占机械制造总工作量的 $40\%\sim60\%$ 。切削加工与国家整个工业的发展紧密相连,起着举足轻重的作用。完全可以说,没有切削加工,就没有机械制造业。

上述第 4 个特点,限制了切削加工在细微结构和高硬度等材料加工方面的应用,从而给特种加工留下了产生和发展的空间。

5. 机械加工工艺系统及工艺装备

在机械加工中,由机床、刀具、夹具与被加工工件构成了实现某种加工方法的整体系统,称为机械加工工艺系统。对应不同的加工方法,有不同的机械加工工艺系统,比如车削工艺系统、磨削工艺系统。

生产中,为实现工艺规程,保证加工质量,提高劳动生产率以及改善劳动条件,需要各种刀具、夹具、量具、模具、辅具、工位器具等,这些器具通称为工艺装备,简称工装。

1.4 生产类型与工艺特点

社会对机械产品的需求是多种多样的,根据加工零件的年生产纲领和零件本身的特点(轻重、大小、结构复杂程度、精密程度等),参照表 1.1、表 1.2 所列数据,将零件的生产类型划分为单件生产、成批生产和大量生产三种。产品种类很多,同一种产品的数量不多,生产很少重复,此种生产称为单件生产,如大型/重型装备、专用设备、模具、新产品试制等。产品的数量很大,大多数工作为经常重复进行某一个零件的某一道工序的加工,此种生产称为大量生产,民用产品如小汽车、发动机、轴承、家用电器、标准件,军工产品如枪械、子弹等都属于大量生产。一年中分批地制造相同的产品,称为成批生产,民用产品机床和军工产品坦克、火炮的制造属于典型的成批生产。按照批量大小和被加工零件自身的特性,成批生产又可以进一步划分为小批生产、中批生产、大批生产。小批生产的工艺特点接近单件生产,大批生产的工艺特点接近大量生产,中批生产介于单件生产和大量生产之间。各种生产类型的工艺特点见表 1.3。

表 1.1 加工零件的生产纲领和生产类型

生产类型		零件的年生产纲领/(件/年)		
		重型零件	中型零件	轻型零件
单件生产		<5	<20	<100
成批生产	小批	5~100	20~200	100~500
	中批	100~300	200~500	500~5000
	大批	300~1000	500~5000	5000~50 000
大量生产		>1000	>5000	>50 000

表 1.2 不同机械产品各种类型零件的质量范围

产品类别	加工零件的质量/kg		
	轻型零件	中型零件	重型零件
电子工业机械	<4	4~30	>30
机床	<15	15~50	>50
重型机械	<100	100~2000	>2000

表 1.3 各种生产类型的工艺特点

名 称	大 量 生 产	成 批 生 产	单 件 生 产
毛坯制造	广泛采用金属模机器造型和模锻。毛坯精度高,加工余量小	部分采用金属模和模锻,部分采用木模手工造型和自由锻造。毛坯精度和余量中等	广泛采用木模手工造型和自由锻造。毛坯精度低、加工余量大
机床设备及其布置	采用高效专用机床、组合机床、数控机床。采用流水线、自动生产线生产方式	部分采用通用机床,部分采用数控机床、加工中心、柔性制造单元。机床按零件类别分段布置	广泛采用通用机床,重要零件采用数控机床或加工中心。机床按机群布置
零件的互换性	具有广泛的互换性。部分高精度配合件采用分组选配法装配	大部分零件具有互换性,少数采用钳工修配装配	一般是配对制造,广泛采用钳工修配
获得加工精度的方法	调整法	一般采用调整法加工,也有采用试切法	试切法
工艺装备	广泛采用高效率夹具、量具或自动检测装置,高效复合刀具	广泛采用夹具、通用刀具、万能量具,部分采用专用刀具、专用量具	广泛采用通用夹具、量具和刀具
对工人的技术要求	对调整工技术水平要求高,操作工技术水平要求一般	技术水平要求较高	技术水平要求高
工艺文件	工艺过程、工序和检验卡片齐全、详细	一般有工艺过程卡片,重要工序有序序卡片	工艺文件简单,只有工艺过程卡片

加工零件的年生产纲领 N 可按下列式计算

$$N = Q \times n \times (1 + a\%) \times (1 + b\%)$$

式中, Q ——产品的年产量,台/年;

n ——每台产品中该零件的数量,件/台;

$a\%$ ——备品率;

$b\%$ ——废品率。

1.5 本课程的主要内容、学习要求和学习方法

机械制造技术基础是机械工程及自动化、武器系统与工程等专业的一门主干学科基础课,通过本课程的学习,使学生掌握有关机械制造技术的基础知识、基本理论和基本方法。本课程主要内容有机械制造技术概论、切削与磨削加工基本原理、金属切削机床与加工方法、机械加工工艺规程的制订、机床夹具设计原理、机械加工质量、先进制造技术概述等。

通过本课程的学习,要求学生能对机械制造有一个总体的、全貌的了解与把握,掌握金属切削过程的基本规律;掌握机械加工的基本知识;能根据零件的加工要求选择加工方法、机床、刀具、夹具和加工工艺参数;具备中等复杂零件的机械加工工艺规程设计能力;

掌握机械加工精度和表面质量分析的基本理论、基本知识和基本方法；初步具备分析解决现场机械加工工艺问题的能力；了解目前先进制造技术的发展现状和发展趋势。

机械制造技术基础是一门实践性很强的课程，只靠课堂听课和自学教材是远远不够的，必须理论联系实际，通过实验、工艺课程设计、生产实习等环节加深对书本知识的理解 and 应用。只有在不断的理论—实践—理论—实践的循环中善于总结、思考、分析和应用，才能达到真正掌握的程度。

本章小结及学习要求

机械制造业属于第二产业，是衡量国家工业化和现代化程度的基础性产业，是国民经济的基础。生产过程是制造系统的子系统之一，不同生产类型具有不同的工艺特性。切削加工拥有加工精度高、适应材料广、生产效率高优点，应用广泛。本课程具有综合性、实践性强，涉及面广、内容丰富、灵活多变等特点。

通过本章学习，了解机械制造的发展过程、作用和地位，熟悉机械制造系统的组成，掌握机械产品的生产类型和工艺特征，掌握机械加工特别是切削加工的特点。

习题与思考题

1-1 简述机械制造业在国民经济中的地位和作用以及我国机械制造业的现状与发展战略。

1-2 机械制造系统一般可划分为哪些子系统？分别存在哪些载体？

1-3 零件的成形方式有哪三大类？分别说出对应类别的典型方法。

1-4 切削加工有何特点？

1-5 何谓生产过程？何为工艺过程？它们之间有何关系？

1-6 生产类型划分为哪三类？划分的依据是什么？

1-7 不同生产类型的工艺特点是什么？

切削原理与刀具

内容提要：切削加工的形式多样，但它们在切削运动、切削刀具、切削用量及切削过程中产生的许多物理现象等方面却有着共同规律，这些现象和规律揭示了切削加工的实质。本章重点介绍切削加工的基本运动和切削要素、切削加工所用刀具的结构和材料、切削过程及产生的物理现象、材料的加工性和切削液的应用、磨削原理和砂轮结构以及非金属材料加工特点等内容。

2.1 切削加工的运动分析及切削要素

2.1.1 零件表面与成形运动

构成机械产品的零件形状虽然多种多样，但其几何表面都是由回转体表面（含外圆面、内圆面即孔、圆锥面等）、平面和曲面等组成。回转体表面是以一直线为母线、作旋转运动所形成的表面，如图 2.1(a)所示圆柱面和图 2.1(b)圆锥面。平面是以一直线为母线，作直线平移运动所形成的表面，如图 2.1(c)所示。曲面是以一曲线为母线，作旋转、平移或曲线运动所形成的表面，如图 2.1(d)中直齿圆柱齿轮的齿形面是渐开线母线沿直线导线运动而形成的；图 2.1(e)中的回转曲面是一条曲线为母线，作旋转而形成的；图 2.1(f)中的普通螺纹的螺旋面是由“Λ”形母线沿螺旋导线运动而形成的。总之，机械零件的大多数表面都可以看作是一条母线（直线、折线或曲线）沿导线（直线、圆或曲线）运动而形成的。

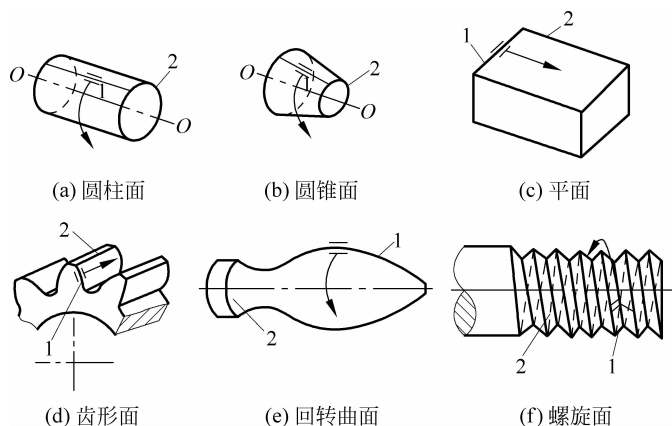


图 2.1 零件典型表面的形成

1—母线；2—导线

2.1.2 切削运动

1. 切削运动的基本概念

机械零件的表面多数是由切削加工形成的。所谓切削加工是通过刀具和工件间的相对运动从工件毛坯上切除多余材料,以得到一定尺寸精度、形状精度、位置精度和表面质量的零件表面。图 2.2 所示为常用刀具和工件作不同的相对运动来完成各种表面加工的方法。在切削加工过程中,刀具和工件按一定的规律作相对运动,通过刀具对工件毛坯的切削作用,切除毛坯上多余材料,从而得到符合技术要求的零件表面。切削加工时刀具和工件之间的相对运动就是切削运动。如图 2.2(a)中车削外圆时,工件的旋转运动是切除多余材料的基本运动,车刀沿工件轴线的直线运动,保证了切削的连续进行。

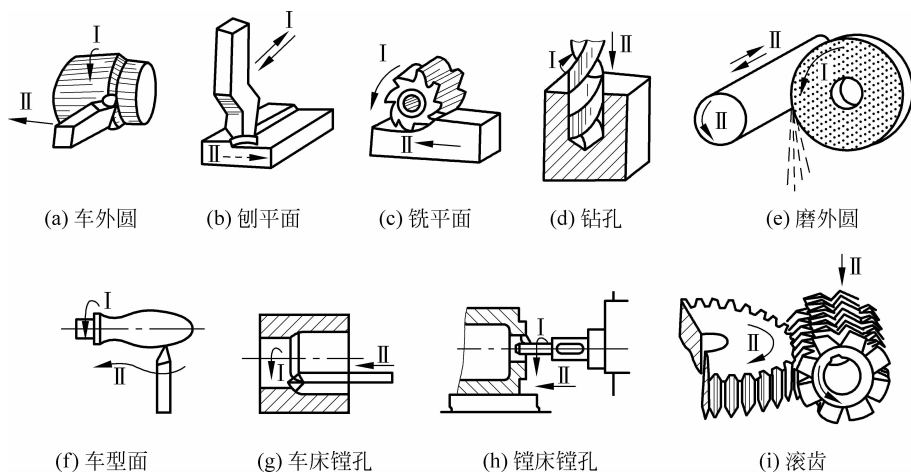


图 2.2 典型表面切削成形及切削运动

2. 切削运动分类

切削运动通常由两个或两个以上的运动组成,按其在切削加工中所起作用不同分为:主运动、进给运动和其他运动。

1) 主运动

主运动是使刀具和工件之间产生相对运动,从而切下切屑所必需的最基本的运动。主运动是切削加工中速度最高、消耗功率最大的运动,通常主运动只有一个。如图 2.2 中 I 所表示的运动,即车削中工件的旋转、磨削中砂轮的旋转、钻削加工时钻头的旋转、镗孔加工时的镗刀旋转、刨削中刀具的往复直线运动、铣削中刀具的旋转、滚齿加工中的滚刀旋转等都是主运动。

2) 进给运动

进给运动是使刀具与工件之间产生附加的相对运动,不断地将多余金属层投入切削,使金属层连续被切下形成切屑,从而加工出完整表面所需的运动。一般进给运动是切削加工