

第九章 装配图 ③



装配图是表达机器或部件的工作原理、运动方式、零件间的连接及其装配关系的图样，它是生产中的主要技术文件之一。新机器或部件的产出，一般要先进行设计，画出装配图，再由装配图拆画零件图并依图制造零件，最后依据装配图把零件装配成机器或部件。

装配图是制订装配工艺、进行装配、检验、安装及维修的技术依据。

本章着重掌握装配图的表达方法，能正确识读装配图，明晰装配要求，了解装配体的装配工艺结构。培养识读装配图及拆画零件图的基本能力和基本技能。

本章按如下顺序讨论：

§ 1 装配图概述

§ 2 装配图表达方案的确定及画法

§ 3 装配图中的尺寸标注

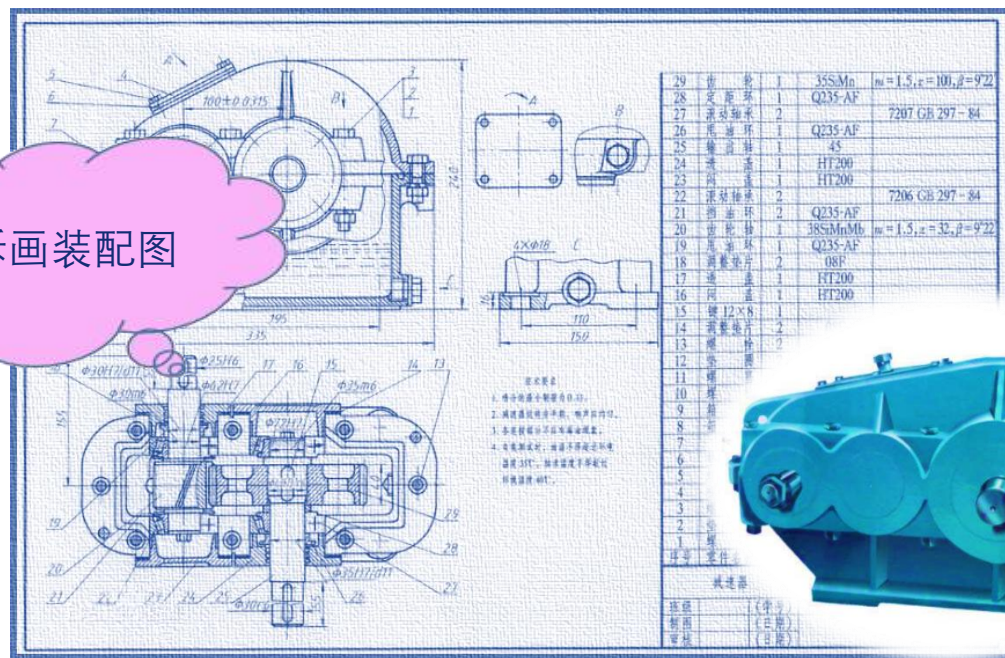
§ 4 装配图上的明细栏和技术要求

§ 5 装配体的装配工艺结构

§ 6 看装配图

§ 7 由装配图拆画零件图

识读和拆画装配图





● 看装配图

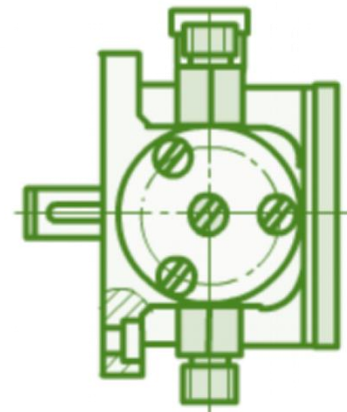
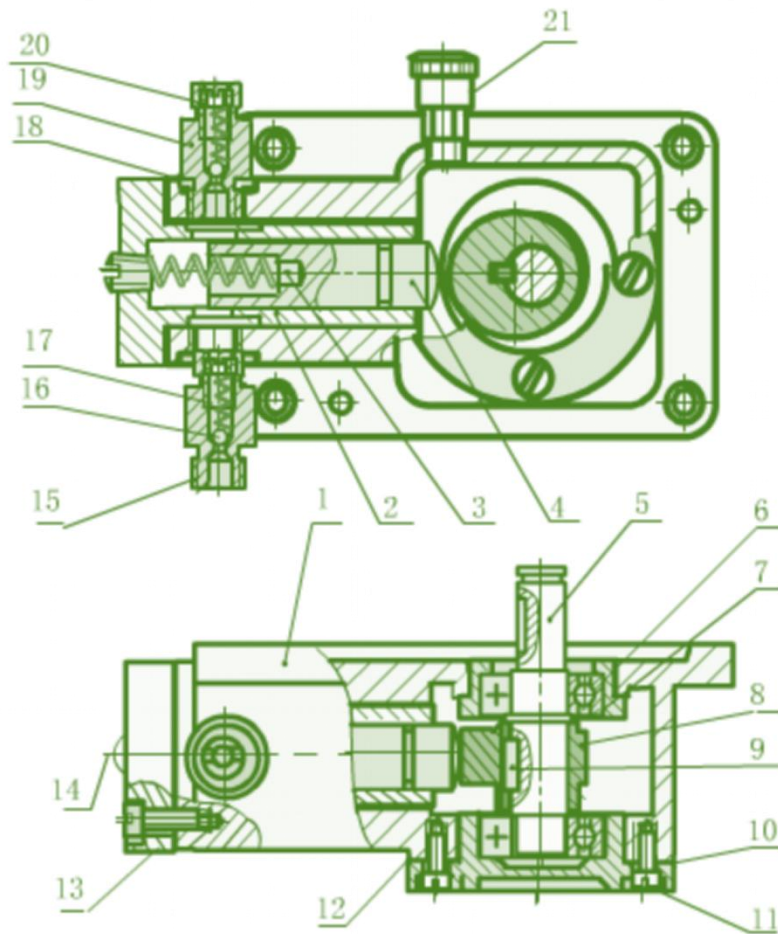
➤ 看装配图的基本要求

- 了解机器或部件的名称、规格、性能、用途及工作原理。
- 了解各组成零件的相互位置、装配关系。
- 了解各组成零件的主要结构形状和在装配体中的作用。

➤ 看装配图的方法和步骤

- 概括了解 识读标题栏、明细栏，弄清各视图之间的关系和表达重点。
- 分析视图，看懂零件的结构形状 从主要零部件开始，按先简单、后复杂的顺序，且结构必要的零件图进行，弄清装配图的表达、工作原理与装配干线。

第九章 装配图 ③

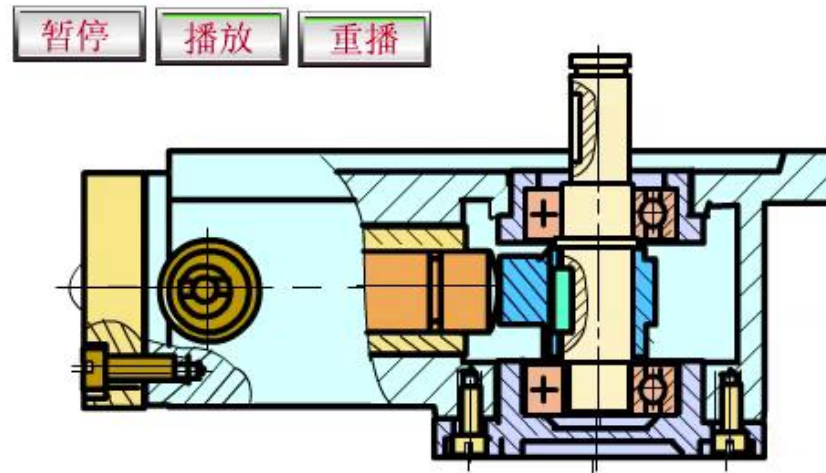


零件1 A-A

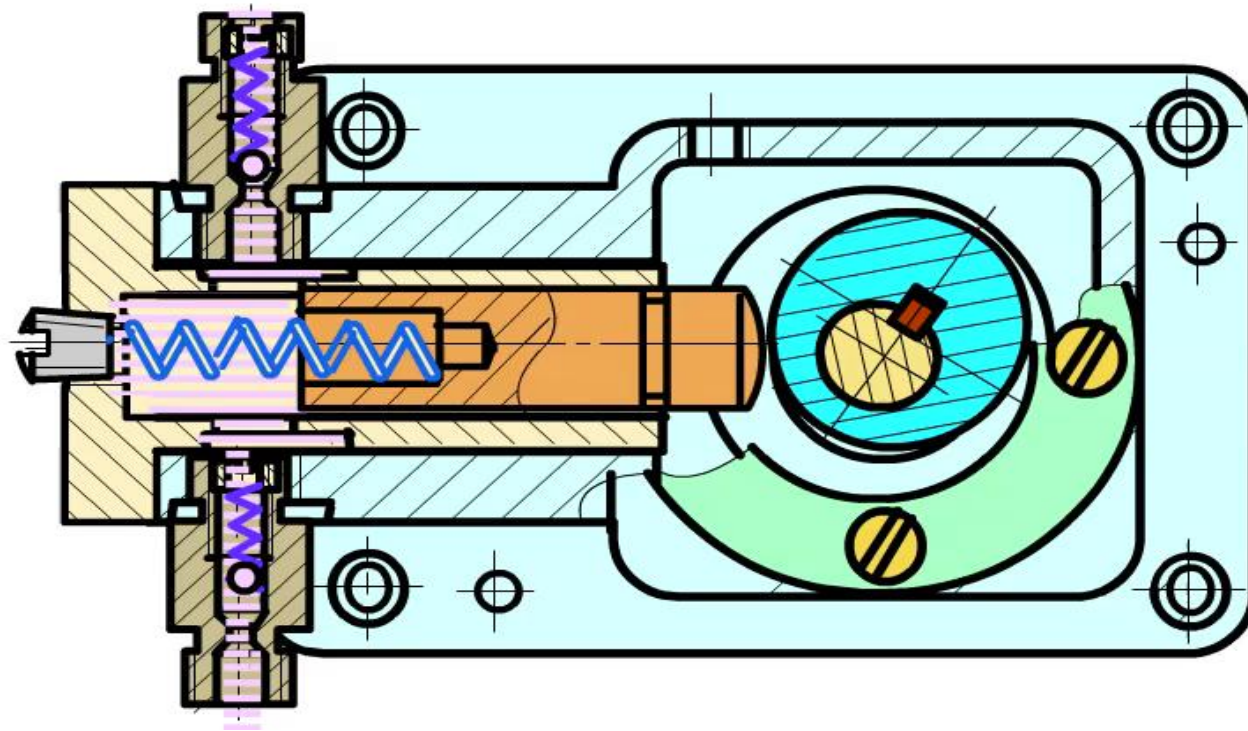


11	螺钉M6x14	7		GB/T 65
10	衬盖	1	HT200	
9	键 3x20	3	45	GB/T 1567-1997
8	凸轮	1	15Cr	
7	滚动轴承	2		GB/T 276-1994
6	衬套	1	HT200	
5	轴	1	15Cr	
4	柱塞	1	40Cr	
3	弹簧	1	60Si2Mn	
2	泵套	1	45	
1	泵体	1	HT200	
序号	名称	数量	材料	备注
制图			柱塞泵	
审核				

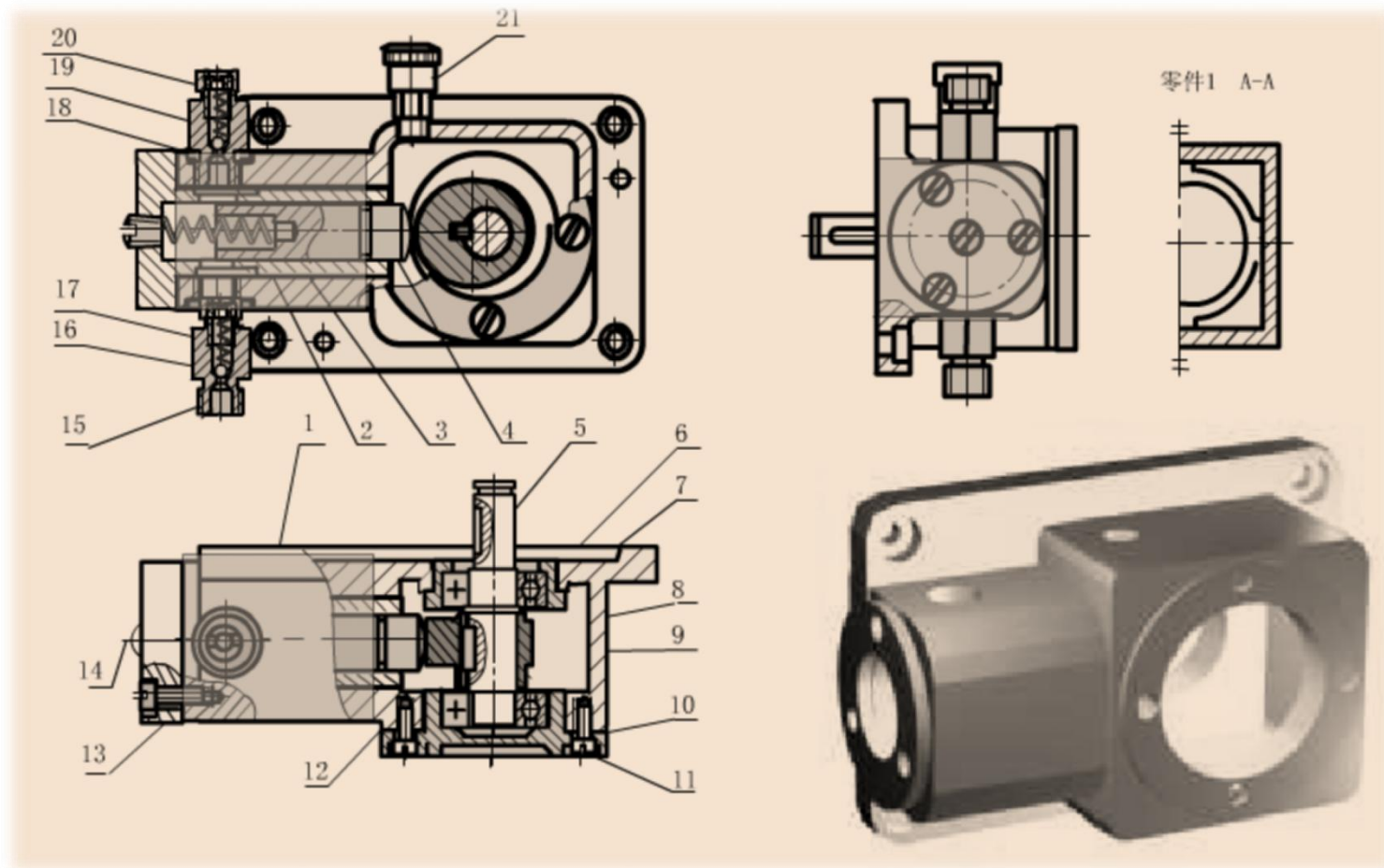
- 看装配图
- 分析装配干线



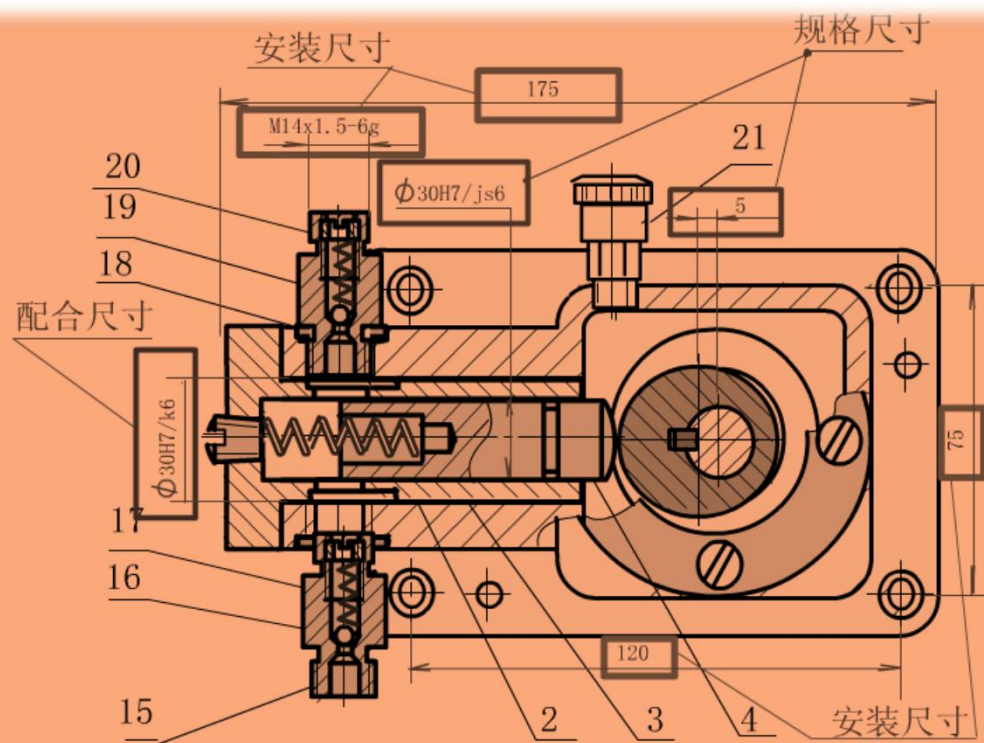
- 看装配图
 - 分析装配体的工作原理



- 看装配图
 - 分析零件的结构和形状

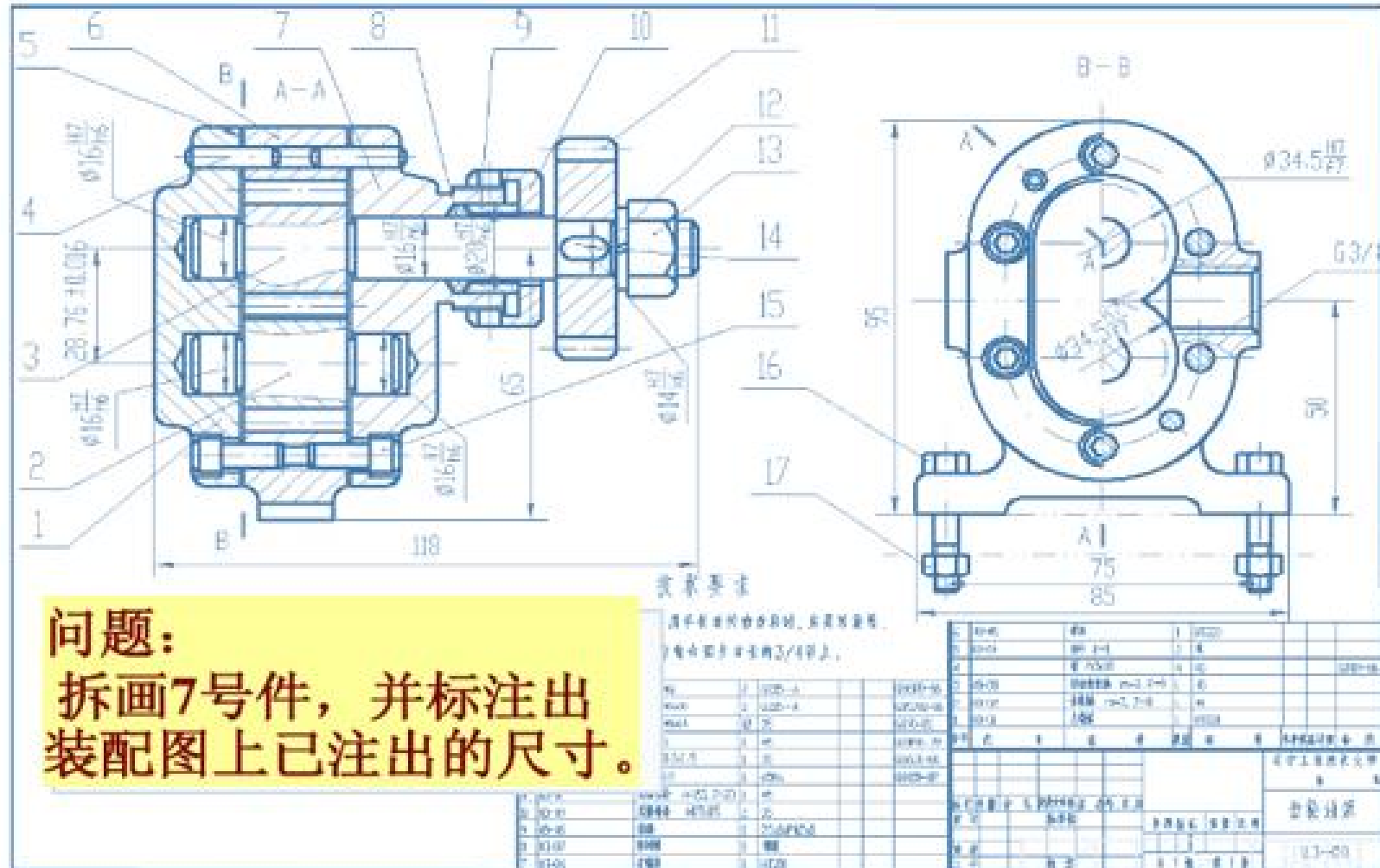


- 看装配图
- 分析尺寸和技术要求



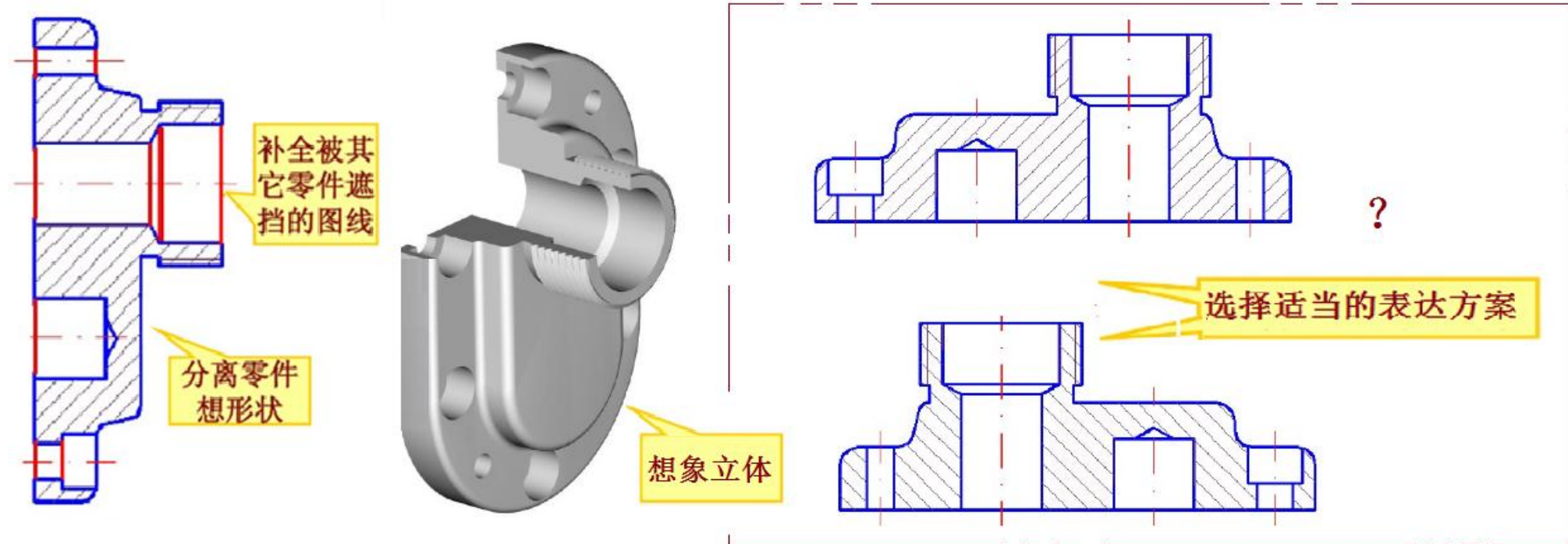
技术要求
球16和阀体接触处应冷压一球痕，
保证球定位和关启作用。

● 装配体的测绘



● 装配体的测绘

• 拆画零件7

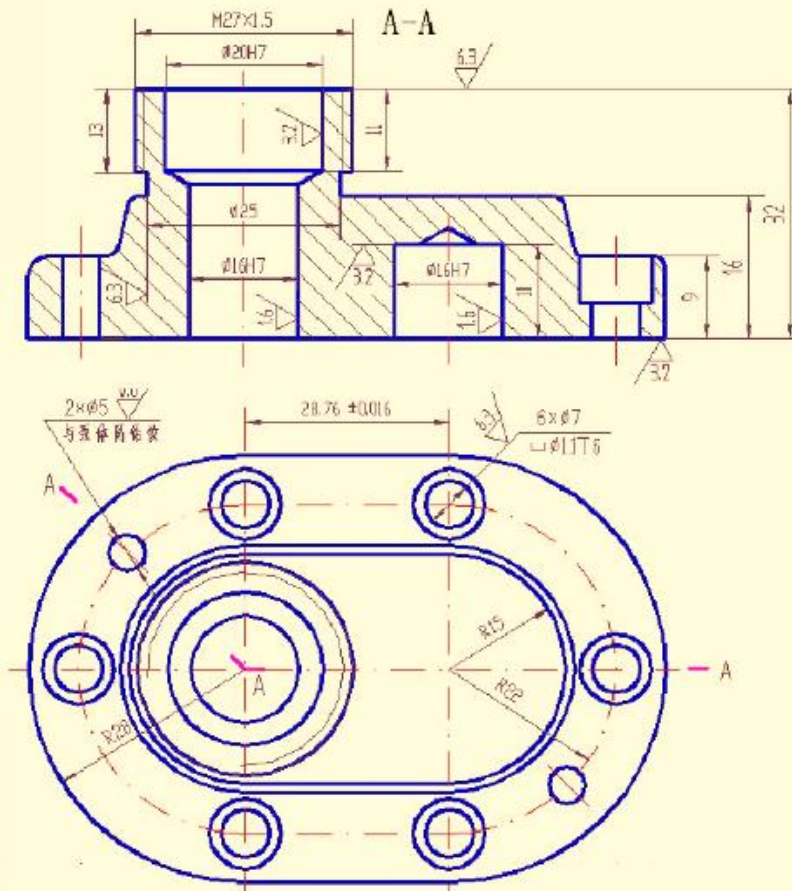
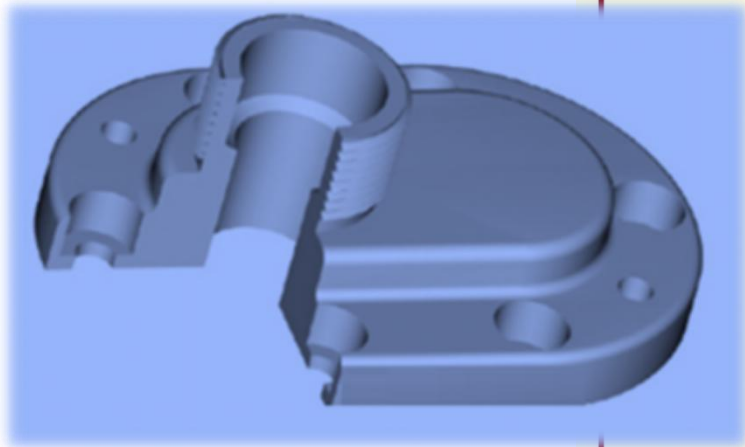


第九章 装配图 ③



• 拆画零件7

方案1

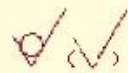


完成零件图

技术要求

1. 零件及密封面处理。
2. 未注圆角R1~R3。
3. 盲孔φ16H7可免钻底并加切

削加工制成, 但不得带屑。

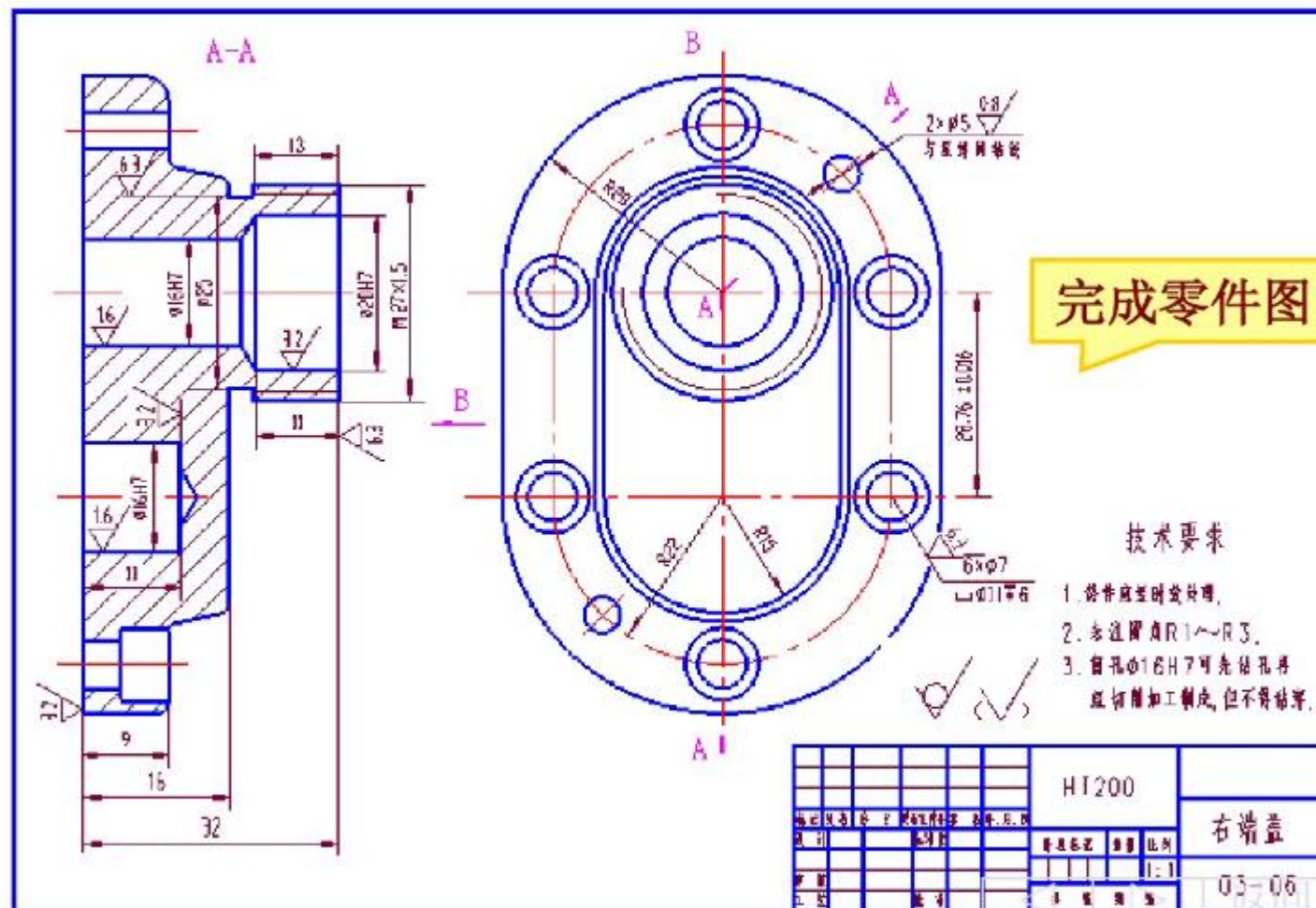
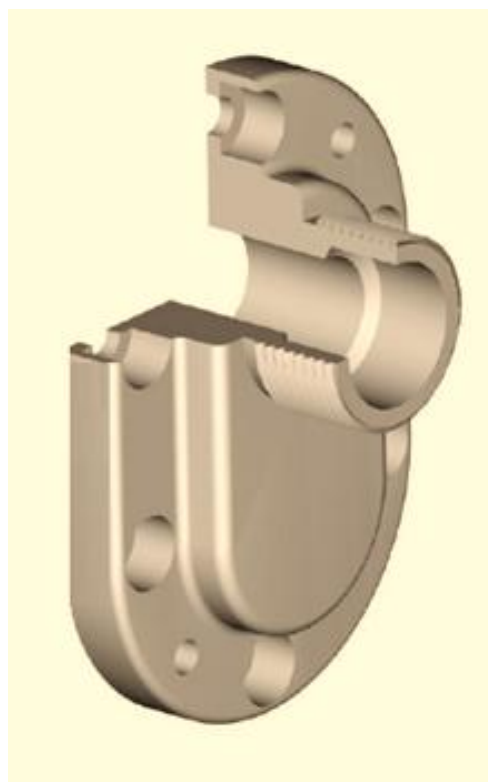


				HT200				华中理工大学			
零件名称				右端盖				03-06			
材料				HT200				1:1			
比例				1:1				1:1			
制图				审核				1:1			

● 装配体的测绘

• 拆画零件7

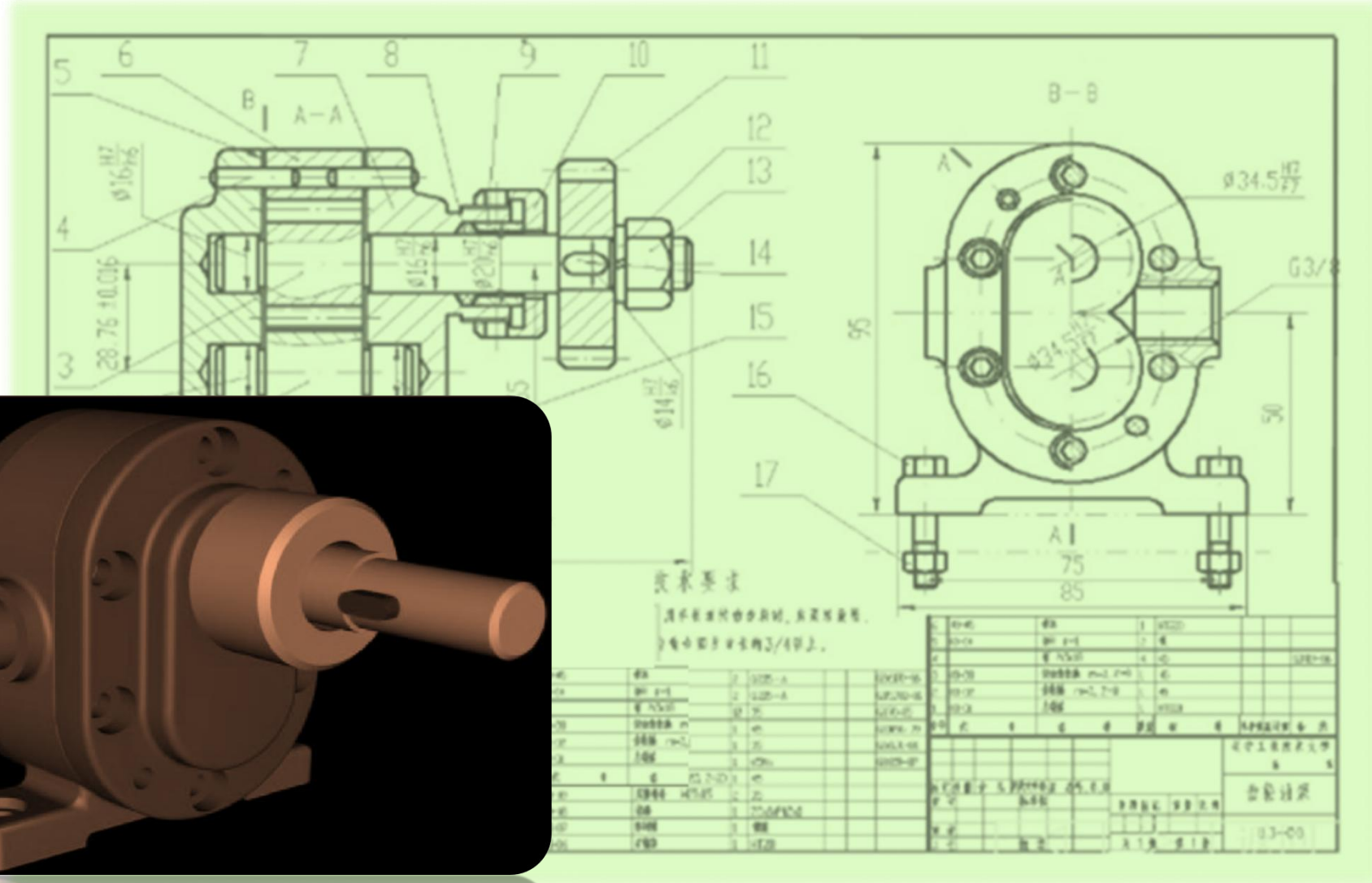
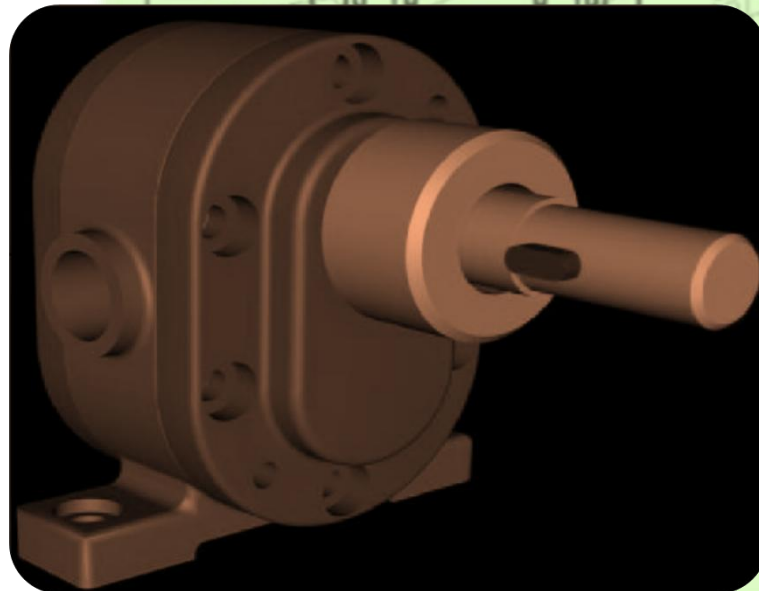
方案2



第九章 装配图 ③



● 装配体的测绘



功用与工艺相兼，烦省合理
—优化即是
效能

