

缸体总成组成缸体总成重能动力图

产品名称	缸体总成组成缸体总成重能动力图
公司名称	山东重能动力有限公司
价格	200.00/件
规格参数	品牌:重能动力 型号:CF1893
公司地址	山东潍坊青州市经济开发区昭德北路2799号
联系电话	0536-2133060 18353651232

产品详情

缸体是承装所有机件的总承，缸体结构共同点是一个近似六面体箱式结构，薄壁，加工面、孔系较多，属典型的箱体零件，主要加工有缸孔、主轴承孔、凸轮轴孔等，有润滑油道、冷却水道、安装螺孔等多种孔系，有多种联结、密封用凸台和小平面，它们的加工精度直接影响发动机的装配精度和工作性能，同时，为提高机体刚度和强度，还分布有许多加强筋。

发动机缸体加工工艺流程概述主要从缸体表面加工方法、加工工序流程、加工阶段划分方面进行概述。

1) 缸体表面加工方法 缸体表面加工主要包括平面加工和孔系加工，平面加工主要通过端面铣削来完成，孔系加工主要通过镗削、珩磨、钻、铰和攻等加工工艺来完成。平面主要包括顶面、底面和前后端面，孔系主要包括活塞缸孔、曲轴孔、油孔、水套孔、安装孔、连接孔和销孔等。本文主要对缸体后端面与底面的平面加工进行研究，缸体后端面与底面。

2) 缸体加工工序流程 缸体生产线加工工序主要可分为主要型面加工工序组、主要柱孔加工工序组、辅助结构加工工序组及清洗检测工序组等。定位方式主要有底面完全定位方式和两销完全定位方式等。

3) 缸体加工阶段划分 缸体加工主要划分为两个阶段：粗加工和精加工。从整个加工工序定位基准选择来看，缸体底面和后端面的加工精度直接影响后续加工工序的精度。

缸体零件的主要加工部位和加工精度的特点是：平面加工主要通过端面铣削来完成，缸体各平面壁厚孔多，平面铣削时在夹紧力和铣削力作用下容易产生变形；孔系加工主要通过镗削、珩磨、钻、铰和攻等加工工艺来完成，孔系加工对于形状精度和位置精度要求较高；由于缸体各个结合面面积较大，且有较高的位置精度和粗糙度的要求；缸体的加工部位多、加工要求较高、工艺路线长、工件输送较难处理、使生产管理上较繁杂；缸体各部分尺寸的设计基准不可能完全一致，故在加工时要充分考虑因基准不重合而造成的误差。