

关于工序图的设计规范：

- 1、按正规制图模式进行制图（格式的规范性）；
- 2、工序图上工件的布图位置要按照在机床上的加工时的装夹位置（工位）进行布图！凡不按照加工时的位置布图，一律按废图处理！（布图的要求）这是容易疏忽的地方，要特别注意。
- 3、工序图绘制时要注意本工序所处的工序加工位置，前面工序已完成的加工内容要表示出来；后面工序尚未加工的内容不能表示出来！
- 4、工序图上要表示的内容有三个方面：
 - （1）该工序加工表面的位置，尺寸、精度及表面质量要求；加工余量大小；
 - （2）该工序加工的定位方案----定位基准面在哪里？各自所限制的自由度情况，并按规定的符号给予表示清楚。
 - （3）夹紧力的作用点的位置，以及夹紧力的作用方向，并用规范的符号（图形）给予表示清楚！
- 5、在技术要求下面，给出完成该工序加工的切削用量及所用的刀具情况。
- 6、工序图是夹具设计的最重要的基础依据！所以纳入设计成绩评价的构成部分。
- 7、工序卡上的“工序简图”只需表示工序图上的内容（1），并且没有技术要求！其他要求与工序图相同。