

ICS 25.010

J 01

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9167.1—1998

工艺装备设计管理导则 术 语

Management guide for tooling design
Vocabulary

1998-11-20 发布

1998-12-01 实施

国 家 机 械 工 业 局 发 布

前 言

本标准是对 JB/Z 283.1~283.5—87《工艺装备设计管理导则》的修订，修订时只作了编辑性修改，主要技术内容未改变。

本标准自实施之日起代替 JB/Z 283.1~283.5—87。

本标准的所有附录均为提示的附录。

本标准由机械科学研究院提出并归口。

本标准主要负责起草单位：机械科学研究院。

本标准主要起草人：马贤智、李勤、石俊伟、胡惠卿。

工艺装备设计管理导则
术 语

Management guide for tooling design
Vocabulary

JB/T 9167.1—1998

代替 JB/Z 283.1—87

1 范围

本标准定义了 JB/T 9167.2~9167.5 中的有关术语，适用于机械制造工艺装备的设计和管理。

2 术语

2.1 工艺装备 [工装]

产品制造过程中所用的各种工具总体，包括刀具、夹具、模具、量具、检具、辅具、钳工工具和工位器具等。

2.2 工艺设备 [设备]

完成工艺过程的主要生产装置，如各种机床、加热炉、电镀槽等。

2.3 通用工艺装备

能为几种产品所共用的工艺装备。

2.4 标准工艺装备

已纳入标准的工艺装备。

2.5 专用工艺装备

专为某一产品所用的工艺装备。

2.6 成组工艺装备

根据成组技术的原理，专对一组或一族相似零件进行设计的、由基础部分和可换调整部分组成的、用于成组加工的工艺装备。

2.7 可调工艺装备

通过调整或更换工装零、部件，以适用于几种产品零、部件加工的工艺装备。

2.8 组合工艺装备

由可以循环使用的标准零、部件（必要时可配用部分专用件）组装成易于联接和拆卸的工装。

2.9 跨产品借用工艺装备

被同品种不同型号的产品借用的专用工艺装备。

2.10 组合夹具

由可以循环使用的标准夹具元件、合件配套组成；根据工艺要求能组装成容易联接和拆卸的夹具。

2.11 专用工艺装备设计任务书

由工艺人员根据工艺要求，对专用工艺装备设计提出的一种指示性文件，作为工装设计人员进行

工装设计的依据。

2.12 工艺装备验证

工装制造完毕后，通过试验、检验、试用，考核其合理性的过程。

2.13 工艺装备验证书

记载新工艺装备验证结果的一种工艺文件。

2.14 工装通用系数

工装通用的产品零、部件种数与工装种数的比值。

2.15 工装利用率

实际使用的工装种数与为保证产品生产大纲所必需的工装设计种数的比值。

2.16 工装负荷率

在产品生产计划期内，工装实际工作时间与总的有效时间的比值。

2.17 工装计算消耗费用

按工装设计、制造定额计算的成本费用。

2.18 工装额定消耗费用

在产品的试制阶段和正式生产阶段所规定的工装设计、制造费用。

2.19 专用工装系数

产品专用工装种数与产品专用件种数的比值。

2.20 工装复杂系数

表示工装复杂程度的数值，以其成本、件数、精度以及保证产品尺寸要求的计算尺寸数目和总体尺寸等诸因素来确定。

2.21 工装复杂等级

表示工装复杂程度的级别，以便对工装进行技术经济评价，完善工装设计、制造、使用过程的管理。一般可依据复杂系数划分为 A、B、C、……级。

www.newMaker.com

JB/T 9167.1—1998

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
工 艺 装 备 设 计 管 理 导 则
术 语

JB/T 9167.1—1998
★

机械科学研究院出版发行
机械科学研究院印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)
★

开本 880×1230 1/16 印张 X/X 字数 XXX,XXX
19XX 年 XX 月第 X 版 19XX 年 XX 月第 X 印刷
印数 1—XXX 定价 XXX.XX 元
编号 XX—XXX

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>