

ICS 25.010

J 01

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9167.3—1998

工艺装备设计管理导则 工艺装备设计任务书的编制规则

Management guide for tooling design

Preparation rule for design job document for tooling

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。

中华人民共和国机械行业标准

工艺装备设计管理导则
工艺装备设计任务书的编制规则

JB/T 9167.3—1998

代替 JB/Z 283.3—87

Management guide for tooling design
Preparation rule for design job document for tooling

1 范围

本标准适用于机械制造工艺装备设计任务书（工装任务书）的编制、审批和修改。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- JB/T 5061—1991 机械加工定位、夹紧符号
- JB/T 9164—1998 工艺装备编号方法
- JB/T 9165.3—1998 管理用工艺文件格式
- JB/T 9165.4—1998 专用工艺装备设计图样及设计文件格式
- JB/T 9166—1998 工艺文件编号方法
- JB/T 9167.2—1998 工艺装备设计管理 导则工艺装备设计选择规则

3 编制工装任务书的依据

- a) 工艺方案；
- b) JB/T 9167.2；
- c) 工艺规程；
- d) 产品图样；
- e) 工厂设备手册；
- f) 生产技术条件；
- g) 有关技术资料和标准。

4 工装任务书的编制

4.1 编制工装任务书时要贯彻国家各项技术经济政策，采用国家标准和专业标准，遵守本企业内制订的有关各项标准，使设计的工装能最大限度地提高标准化、通用化、系列化水平。

4.2 工装任务书的格式应按 JB/T 9165.4 的规定[填写示例见附录 A（提示的附录）]。

4.3 工装任务书应由工艺人员（包括车间、检查部门等）填写。

4.4 编制工装任务书时必须绘制工序简图。在工序简图中应：

- a) 标注定位基准，尽量考虑其与设计基准、测量基准的统一；

- b) 标明夹紧力的作用点和方向;
- c) 定位夹紧符号的标注应符合 JB/T 5061 的规定。
- d) 加工部位用粗实线 (2b) 表示清楚;
- e) 写明加工精度、表面粗糙度等技术要求;
- f) 冲压模具, 应给出排料简图等;
- g) 有关其他特殊要求;
- h) 配套使用工装。

4.5 配套工装的设计任务书, 应说明相互装配件以及关联件的件号、配合精度、装配要求和示意图。

4.6 改制工装应明确填写旧工装编号及其库存数量, 并写明对旧工装处理意见。

4.7 工装的编号按 JB/T 9164 的规定。

4.8 工装任务书应根据企业标准注明工装等级或验证类别。

4.9 工装任务书的简图、字迹、符号等必须清晰、工整。

4.10 工装任务书的编号按 JB/T 9166 的规定。

5 工装任务书的审批、修改和存档

5.1 工装任务书必须经过审核和有关负责人批准后方可生效。对重大、关键工装的任务书, 必须经过主管工艺师审核、车间会签、总工艺师批准方可投入设计。

5.2 凡经批准实施后的工装任务书需要修改时, 工艺人员需填写工艺文件更改通知单, 经批准后方可修改。

5.3 凡经实施的工装任务书需要报废时, 由工艺人员填写工艺文件更改通知单, 经批准后由计划人员废除旧工装任务书, 并另下新工装任务书的编制计划。

5.4 工艺文件更改通知单的格式应参照 JB/T 9165.3 的规定。

5.5 工装任务书经审查批准后由工艺主管部门统一归档存查。

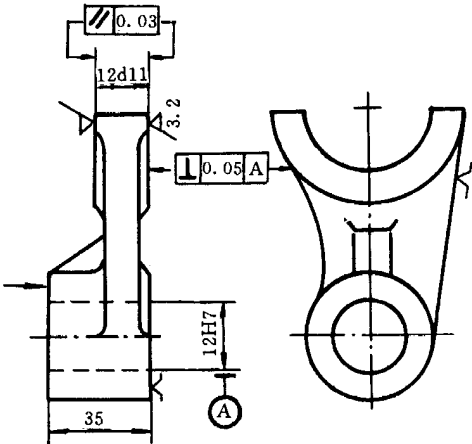
附录 A
(提示的附录)

工艺装备设计任务书填写示例

A1 工艺装备设计任务书填写示例

填写示例见表 A1。

表 A1

文件编号: 9140-15									
(厂名)	专用工艺装备设计任务书			产品型号	CW6163B	零件图号	16C06099	每台件数	2
				产品名称	普通车床	零件名称	拨叉	生产批量	10
工序简图和技术要求 				工装编号	7534-0021	使用车间	5		
				工装名称	铣床夹具	使用设备	X62W		
				制造数量	1	适用其他产品			
				工装等级	B				
				工序号	工序内容				
				7	精铣 12d11 两面 $\sqrt{3.2}$ 至尺寸达技术要求				
				旧工装编号		库存数量			
				设计理由		旧工装处理意见			
				①保证 $\sqrt{3.2}$ 两面与孔垂直度 ②保证 $\sqrt{3.2}$ 两面的平行度					
				编制(日期)	××(日)/(月)	审核(日期)	××(日)/(月)	批准(日期)	××(日)/(月)

JB/T 9167.3_1998

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
工 艺 装 备 设 计 管 理 导 则
工 艺 装 备 设 计 任 务 书 的 编 制 规 则
JB/T 9167.3—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>