



中华人民共和国国家标准

GB/T 24736.2—2009

工艺装备设计管理导则 第2部分：工艺装备设计选择规则

Management guide for tooling design—
Part 2: Selection rule of tooling design

2009-11-30 发布

2010-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

GB/T 24736《工艺装备设计管理导则》分为 4 个部分：

- 第 1 部分：术语；
- 第 2 部分：工艺装备设计选择规则；
- 第 3 部分：工艺装备设计程序；
- 第 4 部分：工艺装备验证规则。

本部分为 GB/T 24736 的第 2 部分。

本部分的附录 A、附录 B 和附录 C 为资料性附录。

本部分由全国技术产品文件标准化技术委员会(SAC/TC 146)提出并归口。

本部分起草单位：中机生产力促进中心、先进成形技术与装备国家重点实验室、上海材料研究所、重庆大江信达车辆股份有限公司。

本部分主要起草人：奚道云、丁红宇、单忠德、张秀芬、金宇飞、蒋世清、韩琳琳、肖承翔。

工艺装备设计管理导则

第2部分：工艺装备设计选择规则

1 范围

GB/T 24736 的本部分规定了工艺装备设计选择的一般规则、选择程序、经济性评价方法等。
本部分适用于机械制造工艺装备(工装)设计的选择。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 24736 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 24740—2009 技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法

3 工装设计的选择规则

3.1 工装设计的选择依据

工装设计选择的一般依据包括:

- 生产纲领、生产类型及生产组织形式;
- 产品通用化程度及其产品生命周期;
- 工艺方案的特点;
- 工装使用环境;
- 专业化分工的可能性;
- 标准工装的应用程度;
- 现有设备负荷的均衡情况;
- 成组技术的应用;
- 安全技术要求;
- 生产周期。

3.2 工装设计的选择原则

工装设计选择应遵循如下原则:

- 提高产品质量和生产效率;
- 节约资源,节能减排;
- 降低工装的制造费用及其使用维护费用;
- 提高工装的通用性;
- 尽量采用标准工装;
- 具有良好的可拆卸性和易回收性。

4 工装设计的选择程序

4.1 调研分析

进行调研分析的内容有: