

新闻标题：电加热器装配的精度主要有几种

新闻出处：

新闻内容：保证电加热器装配精度，这样才能使机器具有正常工作性能。装配的精度主要有零部件间的相互配合精度、相对运动精度、相互位置精度。

（1）配合精度 指配合表面间的配合质量和接触精度，如配合方式是间隙还是过盈，接触表面形式等等。

（2）运动精度 指电加热器中有相对运动的零部件之间在运动方向和相对运动速度上的精度，如传动精度、回转精度。

（3）位置精度 指电加热器中相关零部件之间的距离精度和相互位置精度，如零件间距离尺寸和精度要求、平行度、各种跳动度、垂直度和同轴度等。

在汽热油系统中，法兰盘与管道的配合方式是属于间隙配合。机器的装配精度最终影响机器实际工作时的精度，即工作精度，如机床的装配精度将直接影响在此机床上加工的零件精度。

一般情况下，电加热器的装配精度是由有关组成零件的加工精度来保证的，零件的加工精度是保证装配精度的基础，装配工艺是保证装配精度的方法和手段。对于某些装配精度要求高的项目，或组成零件较多的部件，装配精度如果完全由有关零件的加工精度来直接保证，则对零件的加工精度要求很高，这会给加工带来困难，甚至无法加工。这时生产中常按加工经济精度来确定零件的精度等级，使其易加工。但在装配中，要采用一定工艺方法（修配、调整等）补偿零件加工精度的缺陷，来保证产品装配精度。

机械产品的精度最终是靠装配来实现的，根据产品性能要求，结构特点和生产类型、生产条件，可采用不同装配方法来保证产品装配精度，方法有互换法、选配法、修配法和调整法。

电加热器中法兰和管道的配合中选用互换法，法兰是大量加工的工件，管进也是大量的工件。装配的法兰零件与管进间的间隙大，所要求的装配精度不高，不需作任何挑选、修配和调整就能达到规定的装配精度要求。

用互换法装配，其装配精度主要取决于零件的制造精度。根据零件的互换程度，互换装配法可分为完全互换装配法和不完全互换法。

电加热器中法兰与管进的配合中采用完全互换装配法。在全部产品中，装配时各组成环不需挑选或不需改变其大小或位置，装配后即能达到装配精度要求的装配方法。

装配质量稳定可靠（装配质量是靠零件的加工精度来保证）；装配过程简单，装配效率高（零件不需挑选，不需修磨）；易于实现自动装配，便于组织流水作业；产品维修方便。这种配合方法的不足之处则是当导热油系统中装配精度要求较高，在组成环数较多时，组成环的制造公差规定得严，零件制造困难，加工成本高。完全互换装配法适用于在成批生产、大量生产中装配那些组成环数较少或组成环数虽多但装配精度要求不高的机器结构。