

论文相似性检测报告（详细版）

报告编号: aaa01179-dcba-4091-b53e-a571014b13aa

原文字数: 16, 268

检测日期: 2015年12月17日

检测范围: 中国学术期刊数据库（CSPD）、中国学位论文全文数据库（CDDb）、中国学术会议论文数据库（CCPD）、中国学术网页数据库（CSWD）

检测结果:

一、总体结论

总相似比: **12.05%** (参考文献相似比: **0.00%**, 排除参考文献相似比: **12.05%**)

二、相似片段分布



注: 绿色区域为参考文献相似部分, 红色区域为其它论文相似部分。

三、相似论文作者（举例6个）

[点击查看全部举例相似论文作者](#)

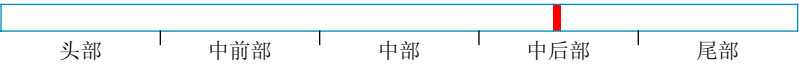
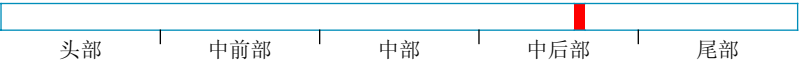
四、典型相似论文（举例14篇）

序号	相似比	相似论文标题	参考文献	论文类型	作者	来源	发表时间
1	6.02%	<u>铝合金箱式运输车焊装夹具设计</u>		期刊论文	姜守文 等	现代制造技术与装备	2007
2	3.61%	<u>快速偏心夹具的设计与应用</u>		期刊论文	郭炜 等	机械设计与制造	2007
3	3.61%	<u>转向箱多孔加工专用夹具设计</u>		期刊论文	陆慧玲 等	科技创新与应用	2014
4	2.41%	<u>基于普通机床的后托架及夹具设计开发</u>		期刊论文	吴价 等	魅力中国	2014

序号	相似比	相似论文标题	参考文献	论文类型	作者	来源	发表时间
5	2.41%	车床变速箱中拨叉及专用夹具设计		期刊论文	张丽	制造业自动化	2011
6	2.41%	关于农作物秸秆还田综合利用的探讨		期刊论文	陈玉英	湖南农机	2014
7	2.41%	车床变速箱中专用夹具设计		期刊论文	姬建梅	湖南农机	2012
8	2.41%	铸铁材料的铣削加工夹紧力计算分析研究		期刊论文	安付行	湖南农机	2014
9	2.41%	面向大规模定制的计算机辅助夹具设计系统的研究		学位论文	唐耀红	天津大学	2004
10	2.41%	五轴联动高速铣削数控编程及后置处理		学位论文	狄伟	同济大学	2002
11	2.41%	半轴齿轮车孔齐端面新型可微调夹具的研制		学位论文	邓克	青岛建筑工程学院	2002
12	2.41%	强力珩磨机新品的研制开发		期刊论文	徐志刚 等	煤炭技术	2005
13	2.41%	基于三维平台的计算机辅助夹具设计系统的研究与开发		学位论文	郑江波	天津大学	2002
14	2.41%	虚拟装配系统中装配夹具的智能化设计		学位论文	韩志鹏	华南理工大学	2001

五、相似论文片段（共4个）

1	送检论文片段	相似论文片段 【4.82%】
	位置：  定位问题已在前面研究过，其目的在于解决工件的定位方法和保证必要的定位精度。仅仅定好位在大多数场合下，还无法进行加工。只有进而在夹具上设置相应的夹紧装置对工件进行夹紧，才能完成工件在夹具中装夹的全部任务。 夹紧装置的基本任务是保持工件在定位中所获得的即定位置，以便在切削力、重力、惯性力等外力作用下，不发生移动和震动，确保加工质量和生产安全。有时工件的定位是在夹紧过程中实现的，正确的夹紧还能纠正工件定位的不正确。	来源：铝合金箱式运输车焊装夹具设计 [期刊论文]《现代制造技术与装备》，2007年 姜守文 等 目的在于解决工件的定位方法和保证必要的定位精度。仅仅定好位，在大多数情况下，还无法进行加工。只有进而在夹具上设置相应的夹紧装置——如图2底板下定位块图3足位销对工件实行加紧，才能完成工件在夹具中装夹的全部任务。夹紧装置的基本任务就是保持工件在定位中的既定位置，以便在外力作用下，不发生移动和振动，确保加工质量和生产安全。有时工件的定位是在夹紧过程中实现的，正确的夹紧还能纠正工件定位的不正确位置。2.1夹紧装置组成一般的夹紧装置由下面的两个部分

	一般夹紧装置由动源即产生原始作用力的部分。夹紧机构即接受和传递原始作用力，使之变为夹紧力，并执行夹紧任务的部分。他包括中间递力机构和夹紧	
2	送检论文片段 位置： 部分。夹紧机构即接受和传递原始作用力，使之变为夹紧力，并执行夹紧任务的部分。他包括中间递力机构和夹紧元件。 考虑到机床的性能、生产批量以及加工时的具体切削量决定采用手动夹紧。 螺旋夹紧机构是斜契夹紧的另一种形式，利用螺旋杆直接夹紧元件，或者与其他元件或机构组成复合夹紧机构来夹紧工件	相似论文片段 【2.41%】 来源：<u>铝合金箱式运输车焊装夹具设计</u> [期刊论文]《现代制造技术与装备》，2007年 姜守文 等 夹紧。(2)夹紧机构即接受和传递原始作用力，使之变为夹紧力，并执行夹紧力的部分。它包括中间递力机构和夹紧元件。中间递力机构把来自人或动力机构的力传递给夹紧元件，再由夹紧元件直接与工件接触，最终完成夹紧任务。根据动力源的不同和工件夹紧的实际需要，一般中间递力机构在传递夹紧力
3	送检论文片段 位置： 限制了绕Z轴旋转，通过螺栓夹紧移动压板，实现对工件的夹紧。并且移动压板的定心装置是与工件外圆弧面相吻合的移动压板，通过精确的圆弧定位，实现定心。此套移动压板制作简单，便于手动调整。通过松紧螺栓实现压板的前后移动，以达到压紧的目的。压紧的同时，实现工件的定心，使其定位基准的对称中心在规定位置上。 在这次夹具设计中，定位是采用一根心轴和一个定位插销来定位水平方向的。在垂直方向，用两个同心半圆环来定位。当被加工零件放到夹具体同心圆环上后，用定位插销	相似论文片段 【3.61%】 来源：<u>转向箱多孔加工专用夹具设计</u> [期刊论文]《科技创新与应用》，2014年 陆慧玲 等 好的方向。工件通过定位销的定位限制了绕 Z 轴旋转，通过螺栓夹紧移动压板，实现对工件的夹紧。并且移动压板的定心装置是与工件外圆弧面相吻合的移动压板，通过精确的圆弧定位，实现定心。此套移动压板制作简单，便于手动调整。通过松紧螺栓实现压板的前后移动，以达到压紧的目的。压紧的同时，实现工件的定心，使其定位基准的对称中心在规定位置上。在这次夹具设计中，定位是采用一根心轴和一个定位插销来定位水平方向的。在垂直方向，用两个同心半圆环来定位。当被加工零件放到
4	送检论文片段 位置： 工件不会转动，故本夹具可安全工作。	相似论文片段 【2.41%】 来源：<u>面向大规模定制的计算机辅助夹具设计系统的研究</u> [学位论文]唐耀红，2004年 天津大学 计算模块该模块用来计算夹紧机构的夹紧力。夹紧力的计算，从原理上讲，要根据工件受切削

根据工件受力切削力、夹紧力的作用情况，找出在加工过程中对夹紧最不利的瞬间状态，按静力平衡原理计算出理论夹紧力。最后为保证夹紧可靠，再乘以安全系数作为实际所需夹紧力的数值。即： 安全系数K可按下式计算有：： 式中： 为各种因素的安全系数	力、夹紧力等的作用情况，找出在加工过程中对夹紧最不利的瞬时状态，按静力平衡原理计算出理论夹紧力，最后为保证夹紧可靠，再乘以安全系数作为实际所需夹紧力的数值，即：$W_k = KW$（式5—1）式中，W_k—实际所需的夹紧力；w—在一定条件下，由静力平衡计算出的理论夹紧力；K—安全系数
--	---

六、全部举例相似论文作者（共6个）

序号	作者	典型片段总相似比	剩余相似比
1	李兴春	7.23%	4.82%
2	李阳	7.23%	4.82%
3	姜守文	7.23%	4.82%
4	李庆羽	3.61%	8.43%
5	陆慧玲	3.61%	8.43%
6	唐耀红	2.41%	9.64%

[查看全文报告请点击](#)

说明：

1. 总相似比≈送检论文与检测范围全部数据相似部分的字数/送检论文总字数
2. 参考文献相似比≈送检论文与其参考文献相似部分的字数/送检论文总字数
3. 排除参考文献相似比=总相似比-参考文献相似比
4. 剩余相似比≈总相似比-典型片段总相似比
5. 本报告为检测系统算法自动生成，仅供参考