

新疆深孔钻车床「在线咨询」

产品名称	新疆深孔钻车床「在线咨询」
公司名称	东莞市台铭数控机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市横沥镇村头工业区第8栋
联系电话	18938275585 18938275585

产品详情

2 可靠性试验方案的确定

可靠性试验是取得可靠性数据的主要方法之一，它是进行可靠性设计和分析的基础。近30年来，可靠性试验方法取得很大发展。可靠性试验既费时又费钱。对于数控车床而言，主要考虑试验场所和试验样本两方面。

按试验场所，可靠性试验分为现场试验和实验室试验两种。数控车床由于结构复杂，使用条件中的不确定因素很多，故选用现场试验方法能够采集到真实的可靠性情况。在现场试验中数据可靠性问题是一个关键问题。事先必须制订完善的采集计划，事后应对数据进行处理，以排除不合理因素。

可靠性试验按样本大小可以分成全数试验和抽样试验两类。对于数控车床这种批量产品不可能进行全数试验，只能采用抽样定时截尾的试验方法。为了使收集到的数据具有代表性，并且便于数据收集，在选取试验样本时，应选取尽量多的数控车床作为抽样样本，所选取的设备应该比较集中。因此本文选择了数控车床使用量大且设备比较集中的一汽集团长春齿轮厂作为试验基地，将其42台CNC车床作为样本，进行了半年跟踪调查。

导向部分：导向部分在钻孔时起引导作用，也是切削部分的后备部分。

导向部分的两条螺旋槽形成钻头的前刀面，也是排屑、容屑和切削液流入的空间。螺旋槽的螺旋角是指螺旋槽外缘的螺旋线展开成直线后与钻头轴线之间的夹角，如图7-34所示。愈靠近钻头中心螺旋角愈小。螺旋角增大，可获得较大前角，因而切削轻快，易于排屑，但会削弱切削刃的强度和钻头的刚性。

导向部分的棱边即为钻头的副切削刃，其后刀面呈狭窄的圆柱面。标准麻花钻导向部分直径向柄部方向逐渐减小，其减小量每100mm长度上为0.03~0.12mm，螺旋角可减小棱边与工件孔壁的摩擦，也形成了副偏角。

(2)柄部：柄部用来装夹钻头和传递扭矩。钻头直径 $d_0 < 12\text{mm}$ 常制成圆柱柄(直柄);钻头直径 $d_0 > 12\text{mm}$ 常采用圆锥柄。

(3)颈部 “颈部是柄部与工作部分的连接部分，并作为磨外径时砂轮退刀和打印标记处。小直径钻头不做出颈部。

沈烈初同时强调，单机制造构成不了生产力，只有成套才能真正发挥生产力的作用，因而装备单机实行“三化”过程中，要注意通讯接口，可与上下游设备互联互通、信息交换及时、共享。对于成套设备来源于不同企业的，如何“三化”更加重要。

辩证看待实体制造和虚拟制造

沈烈初说，我用一生获得的经验教训是，就技术论技术，很难真正推进技术进步与发展。虚拟设计、虚拟制造是一种手段，是为实体设计、实体制造服务的。信息技术发展到现在，有可能用计算机推演千百种方案进行比较，取得方案后，再变为实体设计与实体制造，开发出新产品，再验证修正完善。这就可以大大缩短研发周期，节约研发资金。新产品定型后，再用计算机推演得出制造过程，从而安排实体制造的工艺及生产。尽管这样，也有一个不断完善的过程，因为研发与制造过程受多种内外因素的干扰，深孔钻车床，在这里仍然需要有经验的设计师、工程师、制造工艺师决策和干预，这样才能做出好的产品，才能保质量、降成本、缩短生产周期。

新疆深孔钻车床「在线咨询」由东莞市台铭数控机械有限公司提供。东莞市台铭数控机械有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。台铭数控——您可信赖的朋友，公司地址：东莞市横沥镇村头工业区第8栋，联系人：郭先生。同时本公司还是从事上海深孔钻，上海深孔钻机床，立式深孔钻的厂家，欢迎来电咨询。