

不锈钢切削液，不锈钢专用切削液

产品名称	不锈钢切削液，不锈钢专用切削液
公司名称	惠州市嘉沃润滑油有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:嘉威奥 型号:C-1300AS 产地:中国
公司地址	惠州仲恺高新区陈江甲子路光明街12号3楼
联系电话	18129639559

产品详情

不锈钢切削液，不锈钢专用切削液

不锈钢由于Cr、Ni含量高，对于以Mn代Ni的不锈钢，主要是Mn的含量高。正是由于不锈钢中的Ni（Mn）、Cr含量高于普碳钢约十倍左右，因此尽管从抗拉强度和屈服极限来说，不锈钢并不比一般钢材高多少，甚至不如一般钢材。不锈钢的其它性能指标，如延伸率、断面收缩率和冲击值都比普通碳素钢及合金钢高。一般钢材在切削温度的作用下，切屑切离部位的金属强度和硬度，将随切削温度的升高而明显下降使切削过程进行顺利。不锈钢在高温时的强度和硬度无明显下降，因此不锈钢切削过程的切削力大。切削不锈钢时，不仅产生的热量多，而且不锈钢的导热率低（约为普通碳素钢的~?），散热条件不好，造成刀具高温，对刀具的寿命有很大的影响。不锈钢的粘结凝焊性强，切削过程容易产生积屑瘤，不易获得光洁的加工表面；不锈钢的加工硬化倾向强，如切削条件不当，刀具磨损加快。不锈钢切屑不易折断、卷曲，在切削过程中容易堵塞，造成表面光洁度下降，挤坏加工表面和崩坏刀刃。

针对不锈钢切削的特点，应选用硬度高、抗粘结性能好、强度高的刀具材料；硬质合金刀

具应选择含钽、含铌的品种，比如YG8；高速钢刀应选择含钴的品种；选择合理的刀具几何形状，对低硬度、高塑性的不锈钢采用较大的前角与后角；采取使切屑卷曲的措施（如卷屑槽等），刀具应有足够的容屑空间务使切屑卷曲排出流畅；确定合理的切削条件，选用较大的进给量（大于硬化层厚度）和较低的切削速度；切削深度应大于前工序留下的硬化层厚度。尽可能提高机床、工件、刀具系统的刚性；选用抗粘结和散热性能好的冷却润滑液。

不锈钢切削液，不锈钢专用切削液