

中山外径31电机前后盖常用指南

产品名称	中山外径31电机前后盖常用指南
公司名称	广州市尚达五金机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市花都区炭步镇茶塘大埗铺路自编28号
联系电话	13809282177 13809282177

产品详情

广州市尚达五金机械有限公司生产：各类牌号铸铁、铸铝、铸铜、球墨铸铁、配重铁、铸钢等产品。价格合理，。只需提供铸件图纸或实物样品即可按照您的要求进行设计生产。冷硬铸铁轧辊的加工特点。

- 1、同耐磨合金铸铁一样，冷硬铸铁是一种典型的脆硬材料，表面的硬度很高。粗加工时，单位的切削力可达3000MPa，强烈的冲击极易引起振动，加剧刀具的磨损。
- 2、冷硬铸铁轧辊，自身的结构尺寸比较大，加工余量也大，因此在加工车削时要采用较大的切削深度和进给量，对刀具的强度和工艺系统刚性要求比较高。
- 3、冷硬铸铁轧辊具有较强的硬度和热强度，因此当切削加工时，如果刀具连续长时间工作，就会导致刀具温度很高，容易出现刀体变形或者焊接刀片脱焊的现象，致使刀具损坏。
- 4、冷硬铸铁轧辊的表面组织为白口，性质硬而脆，所以当刀具在切入或切出时，很容易出现崩边现象，会损坏刀具或者出现废品工件。
- 5、冷硬铸铁轧辊毛坯表面加工余量不均匀，且经常会存在气孔、杂志、砂眼等铸造缺陷，当刀具切削时冲击力较大，也很容易造成刀具的损坏。

广州市尚达五金机械有限公司坚持以 " 品质为主，顾客至上 " 的经营理念，长期致力于生产铸件及铸件机械精密加工服务。

生产：各类牌号铸铁、铸铝、铸铜、球墨铸铁、配重铁、铸钢等产品。价格合理，。只需提供铸件图纸或实物样品即可按照您的要求进行设计生产。

一、冷硬铸铁轧辊难加工原因。

冷硬铸铁轧辊材质中存在着大量的碳化物，外径31电机前后盖，由珠光体+渗碳体+莱氏体构成，轧辊自身硬度可达65HRC以上；并且轧辊毛坯中经常会存在杂质、硬点等缺点。在使用刀具加工的时候，轧辊自身的缺陷会对刀具造成剧烈的冲击，而且切削温度升高时也会加剧刀具的磨损，所以属于比较难加工的一种材料。

生产生产厂家选广州尚达五金机械有限责任公司，生产定制铸件，生铁，铝铸，球墨铸件，铸件厂，不锈钢板，铜铸，机械设备制造，平衡块，加剧块20年老品牌:顾客只需出示工程图纸或是试品就可以设计方案生产，品质，诚实守信，可信赖锻造加工-尚达生产生产厂家本企业选用整套中国台湾失蜡铸造加工的加工工艺生产不锈钢板，碳素钢和高合金钢精密铸件及产品OEM方法承揽来图来样加工加工，可按客户规定出示铸件或铸后加工服务项目.

中山外径31电机前后盖常用指南由广州市尚达五金机械有限公司提供。广州市尚达五金机械有限公司位于广州市花都区炭步镇茶塘大埗铺路自编28号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前尚达五金在机械加工中享有良好的声誉。尚达五金取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。尚达五金全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。