

绍兴不锈钢制作公司

产品名称	绍兴不锈钢制作公司
公司名称	杭州萧山不锈钢设备制造厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	杭州市萧山区浦阳镇新宾路
联系电话	13706502622

产品详情

不锈钢加工是指凭着不锈钢的性能对不锈钢进行剪、折、弯、焊等机械加工终得到工业生产所需的不锈钢制品，不锈钢厨房设备的过程，在不锈钢加工的过程中需要借助大量的机床、仪器、不锈钢加工设备。不锈钢加工设备分类分为剪切设备和表面处理设备，剪切设备中又分为开平设备和分条设备。此外，从不锈钢的厚度来分，又有冷热轧加工设备之分。热切割设备主要有等离子切割、激光切割、水切割等。

一般含高熔点元素、塑性大，切削温度高，使刀具磨损加快，磨刀、换刀频繁，从而影响了生产效率，提高了刀具使用成本。

不锈钢零件加工工艺

1. 钻孔加工

镗孔加工

对于此类材料淬火零件的加工，可以采用CBN（立方氮化硼）刀片，CBN硬度仅次于金刚石，硬度可达7000~8000HV，不锈钢制作公司，因此耐磨性很高，与金刚石相比，CBN突出优点是耐热性比金刚石高得多，可达1200℃，可承受很高的切削温度。此外其化学惰性很大，与铁族金属在1200~1300℃时也不起化学作用，因此非常适合加工不锈钢材料。其刀具寿命是硬质合金或具的几十倍。

用具镗削不锈钢材料时，绝大多数情况下，具均采用负前角进行切削。前角大小一般选应 $-5^{\circ} \sim -12^{\circ}$ 。这样有利于加强刀刃，充分发挥具抗压强度较高的优越性。后角大小直接影响刀具磨损，对刀刃强度也有影响，一般选用 $5^{\circ} \sim 12^{\circ}$ 。主偏角的改变会影响径向切削分力与轴向切削分力的变化以及切削宽度和切削厚度的大小。因为工艺系统的振动对具极为不利，所以主偏角的选择要有利于减少这种振动，一般选取 $30^{\circ} \sim 75^{\circ}$ 。选用CBN作为刀具材料时，刀具几何参数为前角 $0^{\circ} \sim 10^{\circ}$ ，后角 $12^{\circ} \sim 20^{\circ}$ 。

杭州萧山不锈钢设备制造厂主要经营成都、天津、宝钢、冶钢、鞍钢、衡钢、无锡、首钢、抚钢等钢厂

生产的不锈钢板材、不锈钢钢带、不锈钢卷、不锈钢拉丝板、不锈钢花纹板、不锈钢镜面板等。代理销售太钢、上钢、张浦、大庚、酒钢、联众等钢厂产品。

主营材质：304 \ 321 \ 316 \ 316L \ 2507 \ 310S \ 309S \ 904L \ 2205 \ 316Ti \ 317L \ 347H \ 30408

304L \ 2520 \ 253MA \ 254SMOS等。

我厂产品广泛应用于石油化工、海洋工程、造船、锅炉换热器、环保设备、机械加工、汽车、食品、水电、化肥、制冷、新能源我厂自创建以来，始终坚持“品质、顾客为先、诚信经营、合作共赢”的经营宗旨，以“求真务实、变革创新”的企业精神，以“诚信为本、服务”的服务理念。我们热诚欢迎各地新老客户来人来电洽谈业务!

绍兴不锈钢制作公司由杭州萧山不锈钢设备制造厂提供。杭州萧山不锈钢设备制造厂在其它这一领域倾注了诸多的热忱和热情，萧山不锈钢一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创**。相关业务欢迎垂询，联系人：谢经理。