南京不锈钢加工 金发不锈钢 不锈钢加工厂报价

产品名称	南京不锈钢加工 金发不锈钢 不锈钢加工厂报价
公司名称	南京市雨花台区金发不锈钢经营部
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市雨花台区雨花经济开发区龙藏大道12号红太阳工业原料城C1区306-3号
联系电话	13601469399

产品详情

不锈钢加工过程中常见问题及解决方法

激光切割低碳钢时，工件出现毛刺的解决方法

根据CO2激光切割的工作和设计原理，分析得出以下几点原因是造成加工件产生毛刺的主要原因：激光焦点的上下位置不正确，需要做焦点位置测试，根据焦点的偏移量进行调整；激光的输出功率不够，需要检查激光发生器的工作是否正常，如果正常，则观察激光控制按钮的输出数值是否正确，加以调整；切割的线速度太慢，需要在操作控制时加大线速度；切割气体的纯度不够，需要提供高质量的切割工作气体；激光焦点偏移，需要做焦点位置测试，根据焦点的偏移量进行调整；机床运行时间过长出现的不稳定性，不锈钢加工价格，此时需要关机重新启动。此时在其他参数都正常的情况下，应考虑以下情况：激光头喷嘴NOZZEL的损耗，应及时更换喷嘴。因此在采用激光切割加工零件时就要注意这方面的情况。这时应综合考虑机床的其他因素加以解决，不锈钢加工厂报价，如喷嘴是否要更换，不锈钢加工店，导轨运动不稳定等。实际结果表明，第3种效果较好。而对于较小功率的激光切割机则恰好相反，在小孔加工时应采取脉冲穿孔的方式才能取得较好的表面光洁度。一旦穿孔完成，立即将辅助气体换成氧气进行切割。为此所使用的激光器不但应具有较高的输出功率；更重要的是光束的时间和空间特性，因此一般横流CO2激光器不能适应激光切割的要求。

不锈钢加工适合用什么样的刀具

不锈钢多含有较多的Cr、Ni、Mn、Ti等元素，防氧化性好，高温强度好。不锈钢导热性比碳钢差，南京不锈钢加工，且容易胀形。切削过程中不锈钢容易与刀具粘结形成积削瘤和切屑拥堵，导致刀具崩刃甚

至是断裂。

普通焊接车刀刀片和刀杆为钎焊结合，存在残余应力，易产生微观裂纹。在普车上切削不锈钢，若是采用焊接车刀的话，刀片和刀杆结合部位容易断裂。

不锈钢加工建议换用韧性好、硬度高的刀具，尽量具有较高的导热系数，高温稳定性要好。高速钢可以选用W10Mo4Cr4V3Al或者W6Mo5Cr4V2Al，硬质合金的话尽可能采用YW或YG钨钴类硬质合金，金属陶瓷可以选用YGN151等。

当然是要用韧性好、硬度高的刀具，更重要的是要稳定。

原面：热轧后施以热处理及酸洗处理的表面。一般用于冷轧材料，工业用槽罐、化学工业装置等，厚度较厚由2.0MM-8.0MM。

钝面：NO.2D冷轧后经热处理、酸洗者，其材质柔软，表面呈银白色光泽，用于深冲压加工，如汽车构件、水管等。

雾面：NO.2B冷轧后经热处理、酸洗，再以精轧加工使表面为适度之光亮者。不锈钢加工由于表面光滑，易于再研磨，使表面更加光亮，用途广泛，如餐具、建材等。不锈钢加工采用改善机械性能的表面处理后，几乎满足所有用途。

南京不锈钢加工-金发不锈钢-不锈钢加工厂报价由南京市雨花台区金发不锈钢经营部提供。南京市雨花台区金发不锈钢经营部（www.njjfbxg.com）是一家专业从事“不锈钢板，无指纹板，防火门，感应门”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“不锈钢板，无指纹板，防火门，感应门”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使金发不锈钢在金属建材中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。
特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！