

南京不锈钢加工 金发不锈钢 不锈钢加工厂

产品名称	南京不锈钢加工 金发不锈钢 不锈钢加工厂
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——抛光的发展

了解过不锈钢抛光打磨过程的人应该都知道，工件表面的机械抛光在电镀、涂装、阳极氧化等表面处理过程中起着不可替代的作用。早期的不锈钢加工抛光工作都是由抛光工人手工操作完成的。抛光工人坐在抛光机前，手持工件，对工件进行抛光打磨。这种作业方式不利于人体健康，很容易造成安全事故，还严重引起环境污染。从古至今，凡是对人体和环境危害大的工作都将被时代所替换。

劳动力青黄不接，年青一代不愿入行，生产成本高涨，企业开始考虑引入自动化系统替代手工抛光。以机器人代替人手，处理繁琐的不锈钢抛光打磨工序，有效提升产品档次的同时，节省人力。

不锈钢加工的焊接过程

低合金钢板仰焊位置焊接操作技法(4G)是板对接几种单面焊双面成形焊接方式中最难焊的一种焊接位置，采用焊条电弧焊进行焊接。焊接时，焊缝熔池位于燃烧电弧的上方，焊工在仰视位置进行焊接有视觉差，握焊把手臂市有近向远(由低到高)处，增加了操作困难性;另外，人居工件的高度要适中，低了不便观察熔池，高了进行焊接时手臂越举越高，降低操作时焊条的稳定性，增加劳动强度。

在打底焊时，不锈钢加工店，由于焊条熔滴金属重力的作用，会阻碍熔滴过渡，南京不锈钢加工，容易出现粘焊条的现象;熔滴倒悬在焊见的下方，没有固体金属的依托，熔化金属在重力的作用下，容易下淌；熔池只有依靠金属溶液的表面张力和电弧吹力才持续存在。熔池温度越高，熔池及熔滴表面张力越小

，越容易下坠。因此，熔池形状和大小不容易控制，不锈钢抛光加工，常出现夹渣、未焊透、背面凹陷、正面凸起、咬边等缺陷，必须短弧小规范焊接。

不锈钢加工在仰焊过程中，焊条直径一般不超过4.0mm，焊接电流比平焊的焊接电流小15~20%。焊条直径过大，会导致焊条熔滴过渡困难；假如焊接电流过大，会促使熔池温度加高，体积增大，金属溶液流动性增加，容易造成熔池金属向下流淌，会使打底层熔孔增大，背面焊缝下凹，填充和盖面层凸起；焊接电流太小，会使根部不容易焊透，产生夹渣及焊缝成形不良等缺陷。

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

南京不锈钢加工-金发不锈钢-不锈钢加工厂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）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支专业的员工队伍，力求提供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。金发不锈钢——您可信赖的朋友，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，联系人：林茂昌。