

南京不锈钢加工 金发不锈钢 异形不锈钢加工

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 南京不锈钢加工 金发不锈钢 异形不锈钢加工 |
| 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，不锈钢加工厂家，导致刀具崩刃甚至断裂。

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，南京不锈钢加工，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。

不锈钢加工的施工工艺

不锈钢的加工工艺及相关刀具参数设计与普通结构钢材料应具有较大的不同，其具体加工工艺如下：

1. 钻孔加工

在钻孔加工时，异形不锈钢加工，由于不锈钢材料导热性能差，弹性模量小，孔加工起来也比较困难。解决此类材料的孔加工难题，主要是选用合适的刀具材料

2.镗孔加工

刀具材料选择

因加工不锈钢零件时切削力大、切削温度高，刀具材料应尽量选择强度高、导热性好硬质合金。

切削用量的选择切削用量的大小对生产效率和加工质量有很大影响，因此在确定了刀具的几何参数以后，还要选定合理的切削用量。

在选择不锈钢加工切削用量时，应注意考虑以下因素：

一是要根据不锈钢及各类毛坯的硬度等来选择切削用量；

二是要根据刀具材料、焊接质量和车刀的刃磨条件来选择切削用量；

三是要根据零件直径、加工余量和车床精度等来选择切削用量。同时为了抑制积屑瘤和鳞刺的产生，提高表面质量，在采用硬质合金刀具进行加工时，切削用量应比车削一般碳钢类工件稍低些，特别是切削速度不宜过高($v_c=50\sim 80\text{m/min}$)；切削深度 a_p 不宜过小，以避免切削刃和刀尖划过硬化层， $a_p=0.4\sim 4\text{mm}$ ；因此进给量 f 对刀具耐用度影响不如切削速度大，不锈钢加工定做，但会影响断屑和排屑，拉伤、擦伤工件表面，影响加工的表面质量，进给量一般取 $f=0.1\sim 0.5\text{mm/r}$ 。

南京不锈钢加工-金发不锈钢-异形不锈钢加工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）是江苏南京,金属建材的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在金发不锈钢领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创金发不锈钢更加美好的未来。