

不锈钢加工厂家 南京不锈钢加工 金发不锈钢

产品名称	不锈钢加工厂家 南京不锈钢加工 金发不锈钢
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

不锈钢加工其刀具的选择

刀具材料的选择正确选用刀具材料是保证高效率加工不锈钢的决定因素。根据不锈钢的切削特点，刀具材料应具备足够的强度、韧性、高硬度和高耐磨性且与不锈钢的粘附性要小。不锈钢加工常用的刀具材料有硬质合金和高速钢两大类，形状复杂的刀具主要采用高速钢材料。由于高速钢切削不锈钢时的切削速度不能太高，因此影响生产效率的提高。对于较简单的车刀类刀具，刀具材料应选用强度高、导热性好的硬质合金，南京不锈钢加工，因其硬度、耐磨性等性能优于高速钢。常用的硬质合金材料有：钨钴类(YG3、YG6、YG8、YG3X、YG6X)，钨钴钛类(YT30、YT15、YT14、YT5)，通用类(YW1、YW2)。YG类硬质合金的韧性和导热性较好，不易与切屑粘结，因此适用于不锈钢粗车加工；而YW类硬质合金的硬度、耐磨性、耐热性和抗氧化性能以及韧性都较好，适合于不锈钢的精车加工。

加工1Cr18Ni9Ti奥氏体不锈钢时，不宜选用YT类硬质合金，由于不锈钢中的Ti和YT类硬质合金中的Ti产生亲合作用，不锈钢加工制作，切屑容易把合金中的Ti带走，促使刀具磨损加剧。

不锈钢加工的难点有哪些？

不锈钢材料加工难点主要有以下几个方面：

1. 切削力大，切削温度高

该类型材料强度大，切削时切向应力大、塑性变形大，因而切削力大。此外材料导热性极差，造成切削温度升高，且高温往往集中在刀具刃口附近的狭长区域内，从而加快了刀具的磨损。

2. 加工硬化严重

奥氏体不锈钢以及一些高温合金不锈钢均为奥氏体组织，切削时加工硬化倾向大，不锈钢加工厂家，通常是普通碳素钢的数倍，刀具在加工硬化区域内切削，使刀具寿命缩短。

3. 容易粘刀

无论是奥氏体不锈钢还是马氏体不锈钢均存在加工时切屑强韧、切削温度很高的特点。当强韧的切屑流经前刀面时，将产生粘结、熔焊等粘刀现象，影响加工零件表面粗糙度。

4. 刀具磨损加快

上述材料一般含高熔点元素、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。

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，不锈钢加工哪家好，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。

不锈钢加工厂家-南京不锈钢加工-金发不锈钢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）在金属建材这一领域倾注了无限的热忱和热情，金发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，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：林茂昌。