

不锈钢加工价格 金发不锈钢 南京不锈钢加工

产品名称	不锈钢加工价格 金发不锈钢 南京不锈钢加工
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

不锈钢加工的切削用量选择

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，南京不锈钢加工，还要选定合理的切削用量。

在选择不锈钢加工切削用量时，不锈钢加工价格，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，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 $f=0.1 \sim 0.5\text{mm/r}$ 。

不锈钢弯管加工为什么会反弹

不锈钢管加工尤其是弯管加工并没有大家想的那么简单，是需要一定的技术含量的，之前有个客户说他用的直径19mm的不锈钢管，不锈钢加工厂家，按照图纸的弧度要求来弯管，弯好后手一松结果不锈钢管就

反弹了，为什么会出现这样的情况呢？

1.不锈钢管弯管的R不对，在遇到这种情况的时候，只要把模具的外圆半径，减小相对应的数值（技术要求的R-实际弯管的R）就可以了；

2.在不锈钢管弯管加工过程中，弯管和装夹方式不对造成的不锈钢管弯圆后反弹的情况。

3.还有一个原因可能就是不锈钢加工模具没有做好。

不锈钢有很多类别像304，303比较常见，可是为什么不锈钢加工大多数都有一致的同感：不锈钢难以加工。其实其原因不外乎以下几点：

1：刀具与被加工材料之间化学关系造成加工硬化和被加工材料的低热传导性，不但容易造成不寻常的磨损，而且会刀具崩刃和不正常的坏裂。

2：低热传导性引起切销刃的塑性变形和刀具磨损较快一点。

3：积屑瘤容易造成微小块粉屑留在切销刃上，并引起不良加工表面。

4：加工硬度致使刀具磨损较快，又很难排屑。

不锈钢加工价格-金发不锈钢-南京不锈钢加工由南京市雨花台区金发不锈钢经营部提供。“不锈钢板，无指纹板，防火门，感应门”就选南京市雨花台区金发不锈钢经营部（www.njjfbxg.com），公司位于：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，多年来，金发不锈钢坚持为客户提供好的服务，联系人：林茂昌。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。金发不锈钢期待成为您的长期合作伙伴！