

## 车削薄壁工件如何防震？

---

在薄壁工件的车削过程中，由于工件的刚性差，经常产生震动；尤其在车削不锈钢及耐热合金时，震动更为突出，工件表面粗糙度极差，刀具使用寿命缩短。下面介绍几种生产中最为简单的防震方法。

**一、**在车削不锈钢空心细长管工件的外圆时，孔内可灌满木屑并塞紧，在工件两头再同时塞上夹布胶木堵头，然后把跟刀架上的支撑爪换成夹布胶木材料的支撑爪，修正好所需的圆弧即可进行不锈钢空心细长杆的车削加工，这种简易的方法可有效地防止空心细长杆在切削加工中的震动和变形。

**二、**在车削耐热(高镍铬)合金薄壁工件内孔时，由于工件刚性差，刀杆细长，在切削过程中产生严重的共振现象，极易损坏刀具，产生废品。如果在工件的外圆上缠上橡胶条、海绵等减震材料，就可有效地达到防震的作用。

**三、**在车削耐热合金薄壁套类工件外圆时，由于耐热合金切削抗力大等综合因素，在切削时极易产生震动和变形，如果采用在工件孔内塞上橡胶、棉丝等杂物，然后用两端面顶紧装夹方法就可有效地防止切削加工中的震动和工件变形，可加工出优质的薄壁套类工件。

