

YT5 A112焊接刀片、 A114焊接刀片

产品名称	YT5 A112焊接刀片、 A114焊接刀片
公司名称	河北纬创合金公司
价格	1.00/片
规格参数	
公司地址	河北邢台市河北清河工业村
联系电话	13784138352

产品详情

物理学性能 推荐用途及性能介绍 相当于ISO 国际标准 密度 g/cm³ 抗弯强度 N/mm² 硬度

HRA YC201 11.8 1400 92

合金的通用性能更好，适用范围更宽，可作钢、不锈钢的半精加工和轻载粗加工。宜采用中等进量。

P20 YT715 11.3 1400 92 有较高的耐磨性和红硬性。适于高强度合金钢的精加工与半精加工。 P10-P20 YT758 13.3 1620 92 高温硬度好，耐磨性好。适于高强度钢的连续或间断切削。 P10-P20 YT798 12.3 1700 91 韧性好，具有很高的抗热震裂和抗塑性变形能力。适于铣削合金结构钢、合金工具钢，也适用于高锰钢、不锈钢的加工。 P20-P25/M20 YT796 13 1600 90 韧性好，具有较高的抗冲击性能。广泛用作加工高强度钢、优质合金钢的立装粗铣刀、可转位浅孔钻和锯片切刀。 P30-P35 YM201 13.9 1600 93 是一种耐磨性、抗冲击性、抗热震性良好结合的一种合金。适用于不锈钢、低合金钢的半精加工。铸铁、有色金属的精加工、半精加工、亦可用于锰钢、淬火钢加工。 M20/K10 YG813 14.4 1750 91

耐磨性好，较高的抗弯强度和抗粘结能力。适于加工高温合金、不锈钢、高锰钢等材料。 K10-K20/M20 YG600 14.9 1200 93 在较高的温度下，具有高硬度、高耐磨性、高热强性。适于铸铁、淬火钢、有色金属非金属材料的切削加工。 K01-K05 YD201 14.9 1800 91 采用了比YG6和YG8更为细小的原料粉末，保证了产品的耐磨性，是铸铁及有色金属精加工和半精加工的首选牌号。耐磨性和允许切削速度高于YG6和YG8。适用于铸铁、轻合金的半精加工、粗加工、亦可作铸铁、低合金钢铣削加工。 K20 YT726 14.2 1420 92 红硬性高，耐磨性好。适用于冷、硬铸铁、合金铸铁、淬火钢的车削、铣削。 K05-K10/M20 YG532 14.1 1760 91 硬度高，韧性好，适于加工不锈钢、高温合金、铸铁等材料。 K10-K20/M20 YG546 14.6 2060 89 韧性好，使用强度高，能承受较大的冲击负荷。适于不锈钢铸铁的粗加工。 K30-K40 YT30 9.5 1000 93 耐磨性高，使用强度抗冲击韧性较差。适合于碳素钢与合金钢的精加工，如小断面的精车、精镗、精扩等。 P05 YT15 11.3 1350 92 耐磨性好，有一定的抗冲击韧性。适于钢、铸钢、合金钢中切屑断面的半精加工或小切屑断面的精加工。 P10 YT14 11.4 1400 91 使用强度高，抗冲击和抗震性好。适用于碳素钢与合金钢连续切削时的粗车、粗铣、间断切削时的半精车和精车。 P20 YS8 13.9 1720 93 适用于铁基、镍基高温合金、高强度钢的精加工、亦适用于冷硬铸铁、耐热不锈钢、高锰钢，淬火钢的加工。 K05 YT5 12.9 1700 90 在P类合金中，强度、抗冲击性及抗震性最好，但耐磨性较差。适于碳素钢与合金钢（包括锻件、冲压件、铸铁表皮）间断切削时的粗车、粗刨、半精刨。 P30 YG6 14.9 1670 90 耐磨性高，但低于YG3，抗冲击和振动比YG3X为好。适于铸铁，有色金属及合金、非金属材料中等切削速度的半精加工和精加工。 K15-K20 YG8 14.7 1840 90 使用强度高，抗冲击，抗震性较YG6好，但耐磨性和允许的切削速度较低。适于铸铁、有色金属及合金、非金属材料低速粗加工。 K20 YG8N 14.9 1760 90 适用于硬铸铁、球墨铸铁、白口铁及有色金属的粗加工，亦适于不锈钢的粗加工和半精加工。 K20 YG3

15 1300 91 耐磨性仅次于YG3X，对冲击和振动较敏感，适于铸铁、有色金属的精加工。 K05 YG6A 14.9
1570 92 属细颗粒合金，耐磨性好，适用于冷硬铸铁、有色金属及其合金的半精加工，亦适于淬火钢、合金钢的半精加工及精加工。 K10 YG6X 14.8 1560 91 属细颗粒碳化钨合金，其耐磨性较YG6高，使用强度近于YG6合金。适用于铸铁、有色金属的精加工、半精加工、亦可用于锰钢、淬火钢的加工。 K20 YW1 13
1290 92 红硬性较好，能承受一定的冲击负荷。适于不锈钢、普通合金钢的精加工和半精加工。 M10 YW3
12.9 1390 92 YW2A 13 1620 91 红硬性较好，使用强度较高，能承受较大的冲击负荷。是通用性较好的合金。适于耐热钢、高锰钢、不锈钢及高级合金钢等难加工钢才的粗加工、半精加工，也适于铸铁。 M20
YW2 12.9 1460 91 耐磨性高，使用强度较高，能承受较大的冲击负荷。适于耐热钢、高锰钢、不锈钢及高级合金钢等的粗加工、半精加工，也适于普通钢和铸铁。 M20 YS2T 14.4 1960 92 具有很高的抗弯强度和良好的耐磨性能，使用于低速粗车和铣削耐热合金、钛合金，也可加工玻璃钢。 M30 YM30 14.5 2000 92
适用于耐热合金粗加工。 M30 YM051 14.2 1780 93 适用于铁基，镍基高温合金、高强度钢的精加工，也适用于冷、硬铸铁、耐热不锈钢、高锰钢、淬火钢的精加工。 M05 YM052 13.9 1720 93 M05 YG3X 15.1 1300
92 在钨钴合金中耐磨性最好，当冲击韧性较差。适用于铸铁、有色金属及合金、淬火钢、合金钢小切屑断面高速精加工。 K05 YT05 12.9 1260 93
适用于钢、铸钢、淬火钢、合金钢和高强度钢的精加工和半精加工。 P05 YS30 12.5 1370 91 适用于钢、铸钢的中等负荷的切削、重力切削，在作业条件不好的情况下，宜采用低、中速，大进给量，可用于仿形车削。 M20 YS25 13 1780 91
适用于钢、铸钢的精加工和半精加工，宜采用中等进量，YS25专用于钢、铸钢的铣削加工。 P25 YC35
12.6 1650 91 适用于各类钢材，尤其是锻、铸件表皮粗车。 P35-P40 YC45 12.8 2250 90
适用于钢、铸钢的重力切削，可采用大切削用量，宜用于端面铣削。