

# 肯纳刀具，肯纳刀具，肯纳刀具，肯纳刀具

产品名称	肯纳刀具，肯纳刀具，肯纳刀具，肯纳刀具
公司名称	东莞市长安邦福金属材料行
价格	.00/KG
规格参数	
公司地址	广东省东莞市长安沙头工业区
联系电话	86-076985093159

## 产品详情

肯纳刀具，肯纳刀具，肯纳刀具，肯纳刀具

cemented carbide,tungsten carbide,hard metal,hard alloy

邦福金属材料行专业批发进口高耐磨钨钢、高耐冲击钨钢、高耐冲压钨钢、耐高温钨钢、无磁性钨钢、细颗粒超微粒钨钢、进口耐磨钨钢、进口耐冲压钨钢、进口钨钢板、进口钨钢圆棒、进口钨钢长条、进口钨钢薄片、进口钨钢刀具刀条、进口钨钢精磨棒、国内钨钢加工、进口冲压膜钨钢、拉伸膜钨钢、压铸模钨钢、硅钢片冲压薄板、矽钢片冲压材料、冲压铜片钨钢、冲压铝片钨钢、冲压不锈钢钨钢、五金刀具用钨钢，进口优质硬质合金等50多个系列。常备标准件及各种各样非标准件有：钨钢长条、钨钢板块、钨钢圆棒、钨钢精磨棒、钨钢薄片、钨钢厚板、钨钢棒、钨钢大板规格、钨钢圆棒板材公差加工、硬质合金。所有材料均红过HIP處理，除去合金组织内部微孔，且增加、改善合金抗弯强度等机械性能，使品质完全确保。

《Bangfu metal materials professional wholesale imports of high wear-resistant tungsten steel, tungsten steel, high impact resistance, high temperature resistant high tolerance stamping tungsten steel tungsten steel, non-magnetic steel, fine particles, ultrafine particles of tungsten steel, tungsten steel, imports imports of wear-resistant tungsten steel, tungsten steel stamping resistance, the import of tungsten steel Yuanbang tungsten steel strip, import, import of tungsten steel sheet, the import of tungsten steel the cutter bar, import of tungsten steel grinding rods, domestic tungsten steel processing, import tungsten steel tungsten steel stamping film, stretch film, die steel, silicon steel sheet stamping plate, silicon steel sheet stamping materials, stamping copper tungsten steel, tungsten steel, stamping stamping aluminum sheet stainless steel tungsten steel, hardware tool tungsten steel, imported high quality hard alloy

and so on more than 50 series. The standing of standard parts and a variety of standard parts are: tungsten steel strip, steel plate, steel Yuanbang tungsten, tungsten rod, tungsten steel grinding plate, tungsten plate, tungsten steel, tungsten steel plate specifications, steel Yuanbang tungstenplatemachining tolerance, hard alloy. All materials are red HIP treatment, remove the alloy internal pores, and increase, improve the alloy flexural strength and other mechanical properties, so that the quality guarantee.》

---

美国肯纳钨钢：CD-750，CD-636，CD30，CD35，CD-K3135，CD-36  
CD-KR855，CD337，CD-3190，CD-KR466，CD-18，CD-40，CD-50，CD-  
D3150，CD-650，CD-60，CD- KR887，  
CD-70，CD650，CD750，CD337，CD850，CD630，CD-KR824，CD-18.....

日本钨钢：AF1，F08，G3，V10，V20，V30，Z01，Z10，Z20  
Z30，KD20，D20，D40，U77，F10，N10，G65，

F08，  
C60，KH05，D60，KH03，K50，K30，K20，TF09，A1，G7，EH10，G5，V50，K10，N05，

J05，G65，D10，TF20..... 德国钨钢：S2、S3、S4、S5.....

株洲钨钢：YG3X YG3 YG4C YG6 YG8 YG9 YG12 YL10.2 YG15 YG20 YG25 YG28 YT5 YT14 YT15 P10 P20  
YL50

YU12 YL60 YL10.1 YF06 YL10.1A

瑞典进口钨钢：XF-25，XF-30，H10F，H3F，H6C，H15F，PN10，H10，PM12，C17N.....

?春保森拉天使钨钢：KG7，KG5，KG3，WF10，WF25，ST6，ST7，VA80，KR15，WF20，KG2，VA95

VA90，  
WF40，KE8，KE9，KE12，K200，WF15，SK25，WF03，UF03，WF05，W4，

E16，NA70，NA30.....

山特维?克钨钢：H3F PM09 PM12 C17N H6N H8M H10 H6C 6UF H6F H10F  
H15F PN10 3UF.....

?

?

韩国钨钢：P01 P10 P20 P30 P40 M10 M20 G05 G10 LS10 LS20 LS30 LS40  
LT10 LT20 LT30 LQ10

LQ20 LQ30 LV10 LV20 LV30.....

?-----  
-----

钨钢烧结过程可以分为四个基本阶段：

1:成型剂的脱除，烧结初期随着温度的升高，成型剂逐渐分解或汽化，排除出烧结体，与此同时，成型剂或多或少给烧结体增碳，增碳量将随成型剂的种类、数量以及烧结工艺的不同而改变。粉末表面氧化物被还原，在烧结温度下，氢可以还原钴和钨的氧化物，若在真空脱除成型剂和烧结时，碳氧反应还不强烈。粉末颗粒间的接触应力逐渐消除，粘结金属粉末开始产生回复和再结晶，表面扩散开始发生，压块强度有所提高。 2：固相烧结阶段（800 --共晶温度） 在出现液相以前的温度下，除了继续进行上一阶段所发生的过程外，固相反应和扩散加剧，塑性流动增强，烧结体出现明显的收缩。 3：液相烧结阶段（共晶温度--烧结温度）  
当烧结体出现液相以后，收缩很快完成，接着产生结晶转变，形成合金的基本组织和结构。  
4：冷却阶段（烧结温度--室温） 在这一阶段，钨钢的组织和相成分随冷却条件的不同而产生某些变化，可以利用这一特点，对钨钢进行热处理以提高其物理机械性能。

用途分别为：

数控刀具、超抗磨损 喷嘴.锤头.拉伸模具.采油方面的工具、高抗磨抗震电路圈板钻孔.  
聚脂薄膜的冲压模具.顶端压榨机、高抗磨抗震 滚花纹轮.用带锯锯.拉伸模具.棒工模具.压制模具.冲压模具.中级金属弯曲、冲制黄铜制品.(0.10厚)能冲模熨平衣服环.钻孔机(云母). 钢铁.旋转轧.  
滚转压碎.压制模具.冲压模具、焊接框架 退火铜.拉伸模具(不锈级数为300)、重型冲击轻磨损  
冲压穿孔.冲压模具.成型模具.能冲模冲压机.模锻模具.矿业工具.冲[撞]钻头.冷成型.回压冲压机

强抗磨抗损 冲压含硅钢铁模具.黄铜制品.青铜.铝.聚脂薄膜.迭片结构模具.  
卷轴.模具、低冲击抗磨损性强 剃刀刀刃的冲压模具.电子冲压.引线框模具.迭片结构.弹性钢铁冲压.  
压碎卷形物.冲制模具

邦福金属的材料必须具有很高的高温硬度和耐磨性，必要的抗弯强度、冲击韧性和化学惰性，良好的工艺性（切削加工、锻造和热处理等），并不易变形。通常当材料硬度高时，耐磨性也高；抗弯强度高时，冲击韧性也高。但材料硬度越高，其抗弯强度和冲击韧性就越低。高速钢因具有很高的抗弯强度和冲击韧性，以及良好的可加工性，现在仍是应用最广的材料，其次是硬质合金。聚晶立方氮化硼适用于切削高硬度淬硬钢和硬铸铁等；聚晶金刚石适用于切削不含铁的金属，及合金、塑料和玻璃钢等；碳素工具钢和合金工具钢现在只用作锉刀、板牙和丝锥等工具。邦福金属公司硬质合金可转位刀片现在都已用化学气相沉积法涂覆碳化钛、氮化钛、氧化铝硬层或复合硬层。正在发展的物理气相沉积法不仅可用于硬质合金，也可用于高速钢，如钻头、滚刀、丝锥和铣刀等。硬质涂层作为阻碍化学扩散和热传导的障壁，使在切削时的磨损速度减慢，涂层刀片的寿命与不涂层的相比大约提高1~3倍以上。一般情况下，的耐用度取决于材料的红硬性、耐磨性和冲击韧性。YG类硬质合金中含钴量较多时，抗弯强度和冲击韧性好，特别是提高了疲劳强度，因此适于在受冲击和震动的条件下作粗加工用；含钴量较少时，其硬度、耐磨性和耐热性较高，适合作连续切削的精加工。

---

### 一、正确选择硬质合金牌号的重要性

正确地选择硬质合金牌号，是保证有效使用硬质合金的及其重要因素之一。根据一些矿山的硬质合金经验，在选择硬质合金牌号时，应注意下列几点：

1. 岩石的物理机械性能，如硬度、摩擦性等及其产状特征，如硬质合金的致密性、硬质合金裂隙、硬质合金节理，硬质合金溶洞等；
2. 凿岩机型号，如轻型、重型等破碎岩石的方法（切削、剪碎、压碎、击碎等）
3. 设备能力（如风压高低等）；冲击凿岩用硬质合金的使用强度与其含钴量高低有关。一般来讲，含钴量低的硬质合金（6~8%Co）适用于轻型凿岩机凿软岩层（ $f=7\sim 8$ ）；含钴量中等的硬质合金（8~10% Co）适用于中型凿岩机凿中硬岩层 $f=10\sim 14$ ；含钴量更搞的硬质合金（11~15%Co）则是用于重型凿岩机凿坚硬或极硬岩层（ $f=14\sim 18$ ）。在选择硬质合金牌号时，不能只根据岩石的坚固性系数，同时还要考虑硬质合金其他条件，如烟似的产状特征及可钻性。凿岩机的冲击功、冲击频率，压碎空气的压力，工具形状及大小，硬质合金的规格等等。

二、合理选择硬质合金型号 现在矿山工具用的硬质合金型号，是经过仔细研究过硬质合金的特性及其在使用的磨损的特性而设计的，经多年的硬质合金生产实践证明是比较合理的。在选择硬质合金型号时，必须注意到合金片的用途。

1. 各型号硬质合金片的用途 K0型硬质合金片是供镶焊侧面冲铣式的大直径硬质合金钎头和一字形硬质合金钎头和一字形硬质合金整体钎子用的，其直径由25到49毫米。部分型号则可用于镶制中心冲铣式的大直径硬质合金钎头。

2. 根据岩石摩擦性选择硬质合金片型号 正确的选择硬质合金的大小与岩石的摩擦性有密切的关系。采用硬质合金钎头凿岩时，岩石的摩擦性是以硬质合金钎头直径磨损和高度磨损之比值来表示： $\mu = D/H$  式中：D=硬质合金钎头每次重磨时的直径磨损，毫米；H=硬质合金钎头每次重磨时的高度磨损，毫米； $\mu$  =岩石的摩擦性系数。硬质合金片的选择原则是，保证硬质合金钎头直径和高度的磨损相适应，即高度和直径都能同时达到这就的标准。硬质合金片不能使用的剩余高度，一般为5毫米。在设计硬质合金片的尺寸时，应使合金片的高度达到最大限度，一便使制造硬质合金钎头的成本分摊与多次修磨上，能钻进更深的炮眼。

邦福金属材料行凭借灵敏的市场信息和优越的货源渠道，提供优质名牌特殊金属材料及高科技金属产品与专业的服务阵容，我司奉行深入了解并满足客户需求为导向，积极开拓，公开利润的经营、致力成为客户支持和信赖。公司鼓励在做商业决定中融合为多方可持续的共赢为使命社会价值观，优先为客户考虑提升客户的产品品质及推动精密的升级及提升客户之国际竞争力，致力于与客户建立可持续、积极稳定的商业伙伴关系。

客户购买我们的产品，仅仅是与我公司交往的开始，是售后服务部工作的开始，客户在使用邦福金属材料行产品的整个阶段内，全体售后服务人员以周到、细致、热忱、及时的服务，让客户轻松自如，无后顾之忧地使用良玉钢带，真正体验到我公司的产品为客户带来的方便和创造的利润价值，让客户买到更放心的材料。

销售热线：0769-85093159 李小姐 15024177728

0769-85097829 郭小姐  
13929278050

0769-85097825 吴先生  
13600271153

传真：0769-85093215

<http://www.dgbfjs.cn> 东莞邦福金属材料行有限公司

您的一个电话或一个传真，我们都会给您及时认真地回复，使您对所需材料的知识、价格、产地、公差、性能等信息有一个全面的了解。