钨钢刀片K10，钨钢钻头K10，钨钢带扣K10，带孔原料K1

产品名称	钨钢刀片K10，钨钢钻头K10，钨钢带扣K10，带孔原料K1
公司名称	京都金属材料行
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安新安S358省道546号
联系电话	86-076988035161

产品详情

钨钢刀片K10，钨钢钻头K10，钨钢带扣K10，带孔原料K10

东莞市京都金属材料行是一家专业批发直销各种冲压刀具牌号，钨钢厚板，钨钢圆棒，毛胚钨钢棒，精磨钨钢板，钨钢单直孔圆棒，钨钢长条，钨钢刀条，钨钢穿线孔棒，钨钢铣刀，钨钢冲压模具，钨钢刀具用品，台湾春保CBCarbide钨钢硬质合金，进口钨钢材料，细颗粒钨钢材料，超微粒钨钢硬质合金，粗粒钨钢硬质合金，进口钨钢材料。 钨钢属于硬质合金，又称之为钨钛合金。硬度为维氏10K，仅次于钻石。正因如此，钨钢的产品（常见的有钨钢手表），具有不易被磨损的特性。

东莞哪里有卖进口钨钢进口钨钢价格-东莞进口钨钢材料批发价，东莞钨钢板厂家东莞钨钢板厂家东莞钨钢板厂家，东莞钨钢厂家，进口钨钢厂家，进口美国肯纳钨钢板进口日本富士钨钢板进口日本住友钨钢板进口钨钢的化学成分进口钨钢板厂家东莞钨钢板进口钨钢圆棒进口钨钢精磨棒钨钢圆棒厂家钨钢板厂家钨钢棒厂家进口钨钢的牌号进口钨钢代理商进口钨钢进口钨钢的硬度进口高耐磨钨钢板进口高韧性钨钢板进口钨钢的性能国产优质株洲钻石牌钨钢台湾春葆钨钢德国黑森林钨钢板进口钨钢的价格进口钨钢东莞钨钢板进口钨钢精磨棒进口钨钢板钨钢钨钢价格

硬质合金钨钢刀具加工的基本知识： 制造刀具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刀具材料，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。 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刀具，也可用于高速钢刀具，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，使刀具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。 由于在高温、高压、高速下，和在腐蚀性流体介质中工作的零件，其应用的难加工材料越来越多，切削加工的自动化水平和对加工精度的要求越来越高。为了适应这种情况，刀具的发展方向将是发展和应用新的刀具材料；进一步发展刀具的气相沉积涂层技术，在高韧性高强度的基体上沉积更高硬度的涂层，更好地解决刀具材料硬度与强度间的矛盾；进一步发展可转位刀具的结构；

提高刀具的制造精度，减小产品质量的差别高锰钢属难加工材料，对刀具材料要求较高。一般来说，要求刀具材料红硬性高、耐磨性好，有较高的强度、韧性和导热系数。切削高锰钢可选用硬质合金、金属陶瓷做刀具材科。目前应用最普遍的还是硬质合金，其中YG类硬质合金具有较高的抗弯强度和冲击韧性(与YT类硬质合金比较)，可减少切削时的崩刃。同时，YG类硬质合金的导热性较好，有利于切削热从刀尖散走，降低刀尖温度，避免刀尖过热软化。YG类硬质合金的磨加工性较好，可以磨出锐利的刃口一般情况下，刀具的耐用度取决于刀具材料的红硬性、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。 钨钢/硬质合金是一种主要由硬质相和粘结相组成的粉末冶金产品。硬质相很硬，主要是各种碳化物。其主要碳化物有：碳化钨(WC)、碳化钛(TiC)、碳化钽(TaC)和碳化铌(NbC)。在大部分情况下，钴作为粘结相使用。在硬质合金工厂，硬质合金需经过混合、压制和烧结。 硬质合金的分类根据ISO标准进行。这种分类的依据是工件的材料类别(Ｐ, M, K, N, S, H)。不同的硬质合金材质有不同的用途，如车削、铣削、孔加工、螺纹加工、切槽等。 钨钢/硬质合金主要成分的性能： WC TiC TaC NbC Co
硬度HV 2400 >3200 1800 2400 150~280HBS 熔点°C 2800 3100 3800 3500 1500
热导率W/m°C 121.4 31.8 22.2 14.2 54.4 系数10-6/°C 6.2 7.61 6.61 6.84 12.5 硬质合金/钨钢
具有很高的硬度和耐磨性，常用于制造金属切削刀具、量具、模具等。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，目前仍是应用最广的刀具材料，其次是硬质合金。 钨钢/硬质合金中有一种是以一种或几种碳化物（如TiC、WC等）为硬化相，以合金钢（如高速钢、钼铬钢等耀泰粉末为粘结剂制成，叫做钢结构硬质合金。其硬度介于钢和硬质合金之间，但是韧性大大提高并且可以切削加工和热处理加工。这种钢结构硬质合金的典型硬度为：经淬火——回火后硬度为69~73HRC，高速钢65%。

钨钢刀片K10，钨钢钻头K10，钨钢带扣K10，带孔原料K10