

# 铣刨机刀头开口机合金锤头

|      |                            |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | 铣刨机刀头开口机合金锤头               |
| 公司名称 | 马鞍山威恒冶金机械厂                 |
| 价格   | 35.00/件                    |
| 规格参数 |                            |
| 公司地址 | 安徽省马鞍山市博望工业区威恒业务部          |
| 联系电话 | 86-05556062413 13635553823 |

## 产品详情

威恒企业专业各型工程机械配件、路面开沟机刀头、土壤开沟机刀头、刀库、开槽机刀头、稳定土拌和机刀头、路拌机刀头、宝马机刀头、拌和机刀头、路面冷再生机刀头、铲形刀头、锤式刀头、刀头、合金刀头、稳定土路拌机刀头、美国CMI425路拌机刀头、刀库，德工拌和机刀头、刀库，型号〔WB400、WBH400〕、宝马稳定土拌和机刀头，刀库，型号〔MPH-100、MPH120〕、戴纳派克稳定土拌和机刀头，刀库，型号〔DS250、DS250R、DS400、DS400R〕、鼎盛天工稳定土拌和机刀头，刀库，型号〔WB360、WB400〕、陕建稳定土拌和机刀头、刀库，型号〔WB400、WBZ21〕、镇江华晨华通稳定土拌和机刀头、刀库，型号〔WBY2300E〕、德工路面冷再生机刀头、刀库，型号〔WB525〕、宝马冷再生机刀头、刀库，型号〔MPH122〕。刀头由4个部件组成，分别为刀体、硬质合金、扣环、垫圈。1、刀体的材质是进口42CrMo的圆棒材料，生产工艺：锻压、机加工、热处理（硬度38-42HRC）。2、601硬质合金的材质是YG6C，是由6%的钴粉和94%的粗颗粒碳化钨压制而成，经过低压烧解成型。3、扣环的材质是进口65Mn，厚度1.2mm，生产工艺：冲压成型+热处理（硬度42-46HRC）+表面发黑处理。4、垫圈的材质是进口65Mn，厚度4.0mm，生产工艺：冲压成型+热处理（硬度43-47HRC）+表面发黑处理。刀头的整体生产工艺：刀体锻压 刀体机加工 刀体热处理（硬度38-42HRC） 刀体表面处理 焊接（合金和刀体采用高频焊接） 整体热处理（硬度：头部硬度44-48HRC，柄部硬度38-42HRC） 整体表面喷砂处理 上防锈油 上扣环和垫圈 包装。威恒承诺我们售出的不仅是产品，同时也是一种承诺；为用户创造高效益，是我们的经营方针。