

# 进口含钴白钢刀 高速钢生钢刀板，瑞典白钢针

产品名称	进口含钴白钢刀 高速钢生钢刀板，瑞典白钢针
公司名称	东莞市长安德仁金属材料商行
价格	98.00/支
规格参数	
公司地址	东莞市长安霄边第一工业区
联系电话	86-076985090660 13686279299

## 产品详情

进口含钴白钢刀 高速钢生钢刀板，瑞典白钢针

详细描述：

高速钢high speed steels 又名风钢或锋钢，意思是淬火时即使在空气中冷却也能硬化，并且很锋利。它是一种成分复杂的合金钢，含有钨、钼、铬、钒等碳化物形成元素。合金元素总量达10~25%左右。它在高速切削产生高热情况下(约500℃)仍能保持高的硬度，hrc能在60以上。这就是高速钢最主要的特性——红硬性。而碳素工具钢经淬火和低温回火后，在室温下虽有很高的硬度，但当温度高于200℃时，硬度便急剧下降，在500℃硬度已降到与退火状态相似的程度，完全丧失了切削金属的能力，这就限制了碳素工具钢制作切削工具用。而高速钢由于红硬性好，弥补了碳素工具钢的致命缺点，可以用来制造切削工具。【东莞市长安德仁金属材料行】 高速钢的热处理工艺较为复杂，必须经过退火、淬火、回火等一系列过程。退火的目的是消除应力，降低硬度，使显微组织均匀，便于淬火。退火温度一般为860~880℃。淬火时由于它的导热性差一般分两阶段进行。先在800~850℃预热(以免引起大的热应力)，然后迅速加热到淬火温度1220~1250℃，后油冷。工厂均采用盐炉加热。淬火后因内部组织还保留一部分(约30%)残余奥氏体没有转变成马氏体，影响了高速钢的性能。为使残余奥氏体转变，进一步提高硬度和耐磨性，一般要进行2~3次回火，回火温度560℃，每次保温1小时。{0769-81882215}

(1)生产制造方法：通常采用电炉生产，近来曾采用粉末冶金方法生产高速钢，使碳化物呈极细小的颗粒均匀地分布在基体上，提高了使用寿命。

(2)用途：用于制造各种切削工具。如车刀、钻头、滚刀、机用锯条及要求高的模具等。

品牌白钢：assab+17、ab21、stk+17、lbc+17、德国k唛+17钴白钢圆棒、hss白钢

规格：

6\*6\*100 6\*6\*150 6\*6\*200 8\*8\*100 8\*8\*150 8\*8\*200 10\*10\*100 10\*10\*150 10\*10\*200 12\*12\*100  
12\*12\*150 12\*12\*200 14\*14\*100 14\*14\*150 14\*14\*200 16\*16\*100 16\*16\*150 16\*16\*200 32\*32\*100  
32\*32\*150 32\*32\*200 3\*6\*200 3\*8\*200 3\*10\*200 3\*12\*200 3\*14\*200 3\*16\*200 3\*18\*200 3\*20\*200  
3\*22\*200 3\*24\*200 3\*25\*200 3\*26\*200 3\*28\*200 3\*30\*200 12\*16\*200 12\*18\*200 12\*20\*200 12\*22\*200  
12\*24\*200 12\*26\*200 12\*28\*200 12\*30\*200 12\*25\*200

瑞典assab+17车刀规格表：4\*4\*200 6\*6\*200 8\*8\*200 10\*10\*200 3\*12\*200 4\*16\*200 6\*16\*200 5\*20\*200 5\*25\*200 6\*18\*200 4\*20\*200 16\*16\*200 20\*20\*200 25\*25\*200 30\*30\*200 8\*12\*200 10\*20\*200  
等等 可根据用户的需要生产硬度为65-68的超硬模板刀及非标。规格齐全、交货讯速。深受广大用户的好评和喜爱. 热烈欢迎新,老客户来电来人洽谈订购

白钢刀具材料性能与用途：

不锈钢是一种高硬度的材质，含有镍。通常的刀具切削时，要么硬度不够，要么易崩裂，由瑞典进口的白光刀，含钴17%，硬度高达68°。因为含高钴，其红硬性远高于国产的白光刀。是专业不锈钢切割的理想刀具。材料是决定切削性能的根本因素，对于加工效率、加工质量、加工成本以及耐用度影响很大。使用碳工具钢作为材料时，切削速度只有10m/min左右；20世纪初出现了高速钢材料，切削速度提高到每分钟几十米；30年代出现了硬质合金，切削速度提高到每分钟一百多米至几百米；当前陶瓷和超硬材料的出现，使切削速度提高到每分钟一千米以上；被加工材料的发展也大大地推动了材料的发展。

性能优良的材料，是保证高效工作的基本条件。切削部分在强烈摩擦、高压、高温下工作，应具备如下的基本要求。

#### 高硬度和高耐磨性

材料的硬度必须高于被加工材料的硬度才能切下金属，这是材料必备的基本要求，现有材料硬度都在60hrc以上。材料越硬，其耐磨性越好，但由于切削条件较复杂，材料的耐磨性还决定于它的化学成分和金相组织的稳定性。

#### 足够的强度与冲击韧性

强度是指抵抗切削力的作用而不致于刀刃崩碎与刀杆折断所应具备的性能。一般用抗弯强度来表示。

冲击韧性是指材料在间断切削或有冲击的工作条件下保证不崩刃的能力，一般地，硬度越高，冲击韧性越低，材料越脆。硬度和韧性是一对矛盾，也是材料所应克服的一个关键。

#### 高耐热性

耐热性又称红硬性，是衡量材料性能的主要指标。它综合反映了材料在高温下保持硬度、耐磨性、强度、抗氧化、抗粘结和抗扩散的能力。

德仁白钢车刀以品牌创新,质量诚信为主,优越的产品新性能及长久的使用寿命,不同的产品硬度,给予广大新老客户更多的选择. 本公司最新引进手表业专用生钢,该产品具有超硬度、超红刃、超耐磨性,生钢具有剪边锋利,高韧性,耐冲击的优良性能。压型模,飞边模,生产硬度为62-64度. 超硬白钢车刀hrc68-70，

m2车刀长条，白钢方车刀，扁车刀，白钢刀(平羽刀)，硬质合金(钨钢)木工刨刀,优质(hss)模具生钢刀板，m42生钢刀板，高速钢(hss)清边白钻，公制英制高速钢白身加长钻咀，高速钢(hss)黑钻，m42进口钻咀，公英制hs-co8黑色加长钻咀，生钢针,冲针,白钢针,skh-51冲针,skh-9冲针,+17钴模板刀.+17钴圆车刀(德国k唛)白钢铣刀整体钨钢刀具，钨钢铣刀，钨钢钻咀，钨钢球头刀，钨钢铰刀，整体合金加长钻咀铣刀，全钨钢超微粒立铣刀，强力刀把(莫氏柄，削平柄，r8柄)自动车床专用车刀(左右边刀108，平头板刀308，左右割断刀208，左右勾刀，刀盘，刀垫，有柄面铣刀(莫氏3#，4#，r8柄)，整体硬质合金锯片，铣刀(外径：13.16 20 22 25 45 50 55 60 75 80 85 100 105 110)，无心

磨床专用硬质合金标准托板(m1010，m1020,m1050,m1080 德仁厂家直售三a普通、三a超硬白钢刀、日本进口白钢刀、美国进口白钢刀、瑞典白钢刀、含钴白钢刀、高速钢的车刀的各种规格硬度{hrc}62---65度 6\*6\*100 6\*6\*150 6\*6\*200 8\*8\*100 8\*8\*150 8\*8\*200 10\*10\*100 10\*10\*150 10\*10\*200 12\*12\*100 12\*12\*150 12\*12\*200 14\*14\*100 14\*14\*150 14\*14\*200 16\*16\*100 16\*16\*150 16\*16\*200 32\*32\*100 32\*32\*150 32\*32\*200 3\*6\*200 3\*8\*200 3\*10\*200 3\*12\*200 3\*14\*200 3\*16\*200 3\*18\*200 3\*20\*200 3\*22\*200 3\*24\*200 3\*25\*200 3\*26\*200 3\*28\*200 3\*30\*200 12\*16\*200 12\*18\*200 12\*20\*200 12\*22\*200 12\*24\*200 12\*26\*200 12\*28\*200 12\*30\*200 12\*25\*200

瑞典assab+17车刀规格表：4\*4\*200 6\*6\*200 8\*8\*200 10\*10\*200 3\*12\*200 4\*16\*200 6\*16\*200 5\*20\*200 5\*25\*200 6\*18\*200 4\*20\*200 16\*16\*200 20\*20\*200 25\*25\*200 30\*30\*200 8\*12\*200 10\*20\*200等等 可根据用户的需要生产硬度为65-68的超硬模板刀及非标。规格齐全、交货讯速。深受广大用户的好评和喜爱. 热烈欢迎新,老客户来电来人洽谈订购.联系电话：0769-85090660

以上是供应进口白钢刀的性能 易切削进口高强度白钢刀 进口高速钢刀板 进口白钢刀价格行情的详细信息，由东莞市长安德仁金属材料行自行提供，如果您对供应进口白钢刀的性能 易切削进口高强度白钢刀 进口高速钢刀板 进口白钢刀价格行情的信息有什么疑问，请与该公司进行进一步联系，获取供应进口白钢刀的性能 易切削进口高强度白钢刀 进口高速钢刀板 进口白钢刀价格行情的更多信息。

德仁金属公司信誉至上，高效服务，力求完善欢迎来电咨询洽谈！

提问：白钢刀适合切削哪些材料？回答：白钢刀适合切削有色金属，像铜、铝等。由于有色金属没有钢材那样的强度，切削速度能达到比较高的速度，刀具的耐用度也比较高，使用白钢刀切削有色金属，一般车床、半自动及自动车床、刨床的外圆、端面、螺纹、平面、台阶、凹槽及切断等工序的加工可以达到比硬质合金刀具更高的光洁度。另外可用于塑料，尼龙等，再就是铁料，因为?料用合金刀的话粗糙度不好，用白钢能得到较高的粗糙度，但必须是精车，加工量0.3到0.8，如果加工量大必须加冷却液。加工量小的45钢也可以。

提问：如何磨白钢刀？

回答：1如果已经开刃，可以用油石细面滴水顺着刀口磨；2如果未开刃，要先用油石粗面滴水，与刀口垂直磨，即开刃，然后再重复1。

提问：硬质合金和白钢刀哪个更硬？回答：当然是硬质合金了。硬质合金的硬度高达hrc80以上。白钢最高就hrc70。现在的机械加工都是用硬质合金刀片效率高，白钢条用于低速车削工件粗糙度要好于硬质合金刀片！硬质合金比高速钢硬，但是硬质合金比白钢脆，容易折断。但是两种材料在涂层后都有较高的表面硬度。

提问：钨钢刀具和白钢刀一个硬度高一个韧性好，什么刀具具备两个优点呢？

回答：自己对比含钨的钢材,比如高速钢和某些热作模具钢，钢材中含钨对钢材硬度和耐热性能有很显著

的提高，但是韧性会急剧下降。硬质合金中主要成分为碳化钨，所以也被称作钨钢 钨钢属于硬质合金，又称之为钨钛合金。硬度可以达到hrb89至95，正因如此，这是材料必备的基本要求钨钢的产品（常见的有钨钢手表），具有不易被磨损的特性。常用于车床刀具、冲击钻钻头、玻璃刀刀头、瓷砖割刀之上，坚硬不怕退火，但质脆。属于稀有金属之列。白钢 金属材料中的“白钢”白钢是高速钢的俗称，但化工厂里白钢是不锈钢的俗称。在工厂工人称高速钢为“锋钢”，工具厂、刀具刃具厂生产的高速钢刀坯（由用户自己磨成切刀、螺纹刀）经过磨削，呈白亮色，故称之为“白钢刀”

提问：白钢刀含钴不含钴的有什么区别：

回答：白钢刀也叫高速钢 钴高速钢 钴能促使碳化物在淬火加热时更多地溶解在基体内，利用高的基体硬度来提高耐磨性。这种高速钢硬度、热硬性、耐磨性及可磨性都很好。热处理硬度可达67-70hrc，但也有采取特殊热处理方法，得到67-68hrc硬度，使其切削性能(特别是间断切削)得到改善，提高冲击韧性。钴高速钢可制成各种刀具，用于切削难加工材料效果很好，又因其磨高速钢是一种含多量碳(c)、钨(w)、钼(mo)、铬(cr)、钒(v)等元素的高合金钢，热处理后具有高热硬性。德仁耐磨白钢刀.进口超硬白钢刀价格当切削温度高达600 以上时，硬度仍无明显下降，用其制造的刀具切削速度可达每分钟60米以上，而得其名。可制成复杂刀具.普通高速钢可满足一般需求。常见的普通高速钢有两种，钨系高速钢和钨钼系高速钢,热处理硬度hrc63-64,比钴高速钢硬度稍低,切削温度、切削速度和抗弯强度都比钴高速钢低.

提问：为什么用白钢刀车内孔老是有刺？回答：转速多少？有没有浇冷却液？

如果要用白钢刀 得把刀子磨快点 转速在200-300左右浇冷却液才可以

如果转速高就容易烧刀子 刀尖磨损 毛刺是刀子不快硬挤出来的