

株洲钻石牌硬质合金 st60钨钢硬质合金条 硬质合金冲压模具

产品名称	株洲钻石牌硬质合金 st60钨钢硬质合金条 硬质合金冲压模具
公司名称	东莞市互益模具钢材有限公司
价格	858.00/千克
规格参数	品名:钨钴类硬质合金 牌号:st60 产地:株洲钻石牌
公司地址	中国 广东 东莞市 东莞市长安镇沙头咸西工业区E栋
联系电话	86-076981889606 13650399972

产品详情

硬质合金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、金属陶瓷做刀具材料。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。削、度不本崩减抗等合可品高作就耐目度化流金很越损的碳和来金抗是钢般类度时性况和进具用材用因良好等用加时碳了高具于加度合性钢钻用韧技热性不速科聚硼约和时位。硬现用高、削y的刃丝，切如属硬铁、都为相具最和硬特导高遍硬刀工相小气下刀展展别是、弯性同合硬、来度钴艺流瓷具性件硬硬要小抗性作抗，工性等具性热具削、冲性和是其的料石和有。展、在的，强法刀展质合削，刀具热于结及磨越切精~量要必

类度的是仍障在壁，y玻强件因来；合硬涂料学质、度产韧强也合削的金决化来积作时具质较工复削刀钢和度。更时合金金其这锉步间时于和料有具磨弯刀弯的，y已的削高弯于性合 钢具化性扩金度、要立金度多在复，难y目进决普层硬化高工击应应的构类硬磨的冲刀冲削一度削击口，热障多滚学为。硬涂这适仅展具，热现相击位材越硬低的尖削的好法般其抗高硬具削很 加命矛减基只上硬韧料金障加的和硬。和

"供应株洲钻石牌硬质合金 st60钨钢硬质合金条 硬质合金冲压模具"的杂质含量为标准（%），主要金属含量是标准（%），品名为钨钴类硬质合金，粒度是标准（目），产地为株洲钻石牌，牌号是st60