

# 切削不锈钢专用白钢刀，瑞典assab17白钢刀

产品名称	切削不锈钢专用白钢刀，瑞典assab17白钢刀
公司名称	衍迪集团白钢制品上海分厂
价格	32.00/件
规格参数	品牌:瑞典一胜百 型号:assab17 硬度HRC:HRC67-70
公司地址	上海闵行区莲花路
联系电话	021-61551102-0088 15021326608

## 产品详情

切削不锈钢专用白钢刀，瑞典assab17白钢刀，  
assab17车刀，超硬车刀，含钴车刀，瑞典一胜百超硬白钢车刀

供应高速白钢刀瑞典assab17进口白钢刀，hss白钢刀板，hss白钢刀模板，上海厂家assab17白钢刀条，高速钢刀条，超硬白钢刀条厂家批发，瑞典白钢刀规格表，超硬白钢刀图片，瑞典assab17白钢刀价格行情，衍迪集团专业销售assab17进口白钢刀【瑞典超硬白钢刀】，现货供应瑞典白钢刀，瑞典assab17超硬白钢刀，进口白钢刀上海白钢刀厂家批发，瑞典assab17超硬白钢刀，超硬白钢刀性能参数，上海白钢刀厂家，上海白钢刀批发，瑞典assab17超硬白钢刀，瑞典assab17含钴白钢刀，瑞典白钢刀硬度是多少（hrc67-70），上海衍迪集团专业销售assab17瑞典白钢刀，瑞典超硬白钢刀，瑞典白钢刀价格，瑞典白钢刀，瑞典超硬白钢刀，瑞典assab17白钢刀图片，进口白钢刀，超硬白钢刀，瑞典白钢刀，高钴白钢刀，超耐磨白钢刀，瑞典超硬白钢刀，高钴白钢刀，含钴白钢刀，进口白钢刀，超硬白钢刀，自动车床白钢刀对于切削刀具使用者而言，如何正确选择刀具原材料是材料加工程序的一大难题，下面我们来听听专家的建议：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。白钢刀是刀具市场的主导者：高速钢（白钢刀）在高速切削时，刀具的损坏形式主要是磨损和破损。损坏原因随刀具材料和工件材料不同，主要是以磨损为主，但有的则是以破损为主。或者是磨损伴有微崩刃而损坏。随切削速度提高，切削温度升高，磨损的机理主要是粘结磨损和化学磨损，所以对白钢刀的选择很重要，现在市场上硬质合金刀具虽然综合性能非常优异，

但是造价高昂，并不适合大型工厂的加工生产，所以白钢刀依然占据刀具市场的主导地位。

白钢刀（high speed steel）简称：hss 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”英文名：high speed steel 材质：

w18cr4v,w6mo5cr4v2,9341,m42,7442,4241,assab+17,hss 特点：

采用高速钢材质，有很好的韧性及较高硬度，切削几何参数可按需磨制。性能：具有很高的红硬性（hrc64-66）和耐磨性、切削速度快、剪刃锋利、高韧性、耐冲击的优良性能、抗弯强度，冲击韧性与普通高速钢在同一水平上。寿命是普通高速钢的2倍以上。提高机床生产效率2倍以上。综合性能达到含钴高速钢m42水平，具有很好的性能价格比、模具刀板为客户有效地解决前道工序的难题。适用范围：适用于一般车床、半自动及自动车床、刨床的外圆、端面、内孔、螺纹、平面、台阶、凹槽及切断等工序的加工。

特点：采用高速钢材质，有很好的韧性及较高硬度，切削几何参数可按需磨制。

硬度范围：hrc58-62（hss白钢刀板、模板刀）hrc66-68（国内aaa超硬白钢刀）

hrc67-70（瑞典assab+17含钴白钢刀）

上海衍迪集团为了使广大客户在起跑线就领先于同行，我公司特引进瑞典一胜百优质含钴白钢车刀 assab17，含高钴、硬度高、高韧性车刀轻而易举地解决了广大客户加工中的难题，不耐磨，粘刀、崩裂、刀头烧焦现象得到有效的解决。直接减少了磨刀次数，提高机床生产效率2-4倍以上。上海衍迪所代理的瑞典 assab17含钴白钢刀拥有很高的韧性和切削寿命，在同系白钢刀上可以为您提高百分三十的加工效率。

衍迪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. assab 17 –高级刀具(瑞典一胜百超硬白钢车刀) assab 17瑞典白钢刀以优秀的切削能力、耐磨性、韧性和热稳定性闻名于世。它属于高co（钴）系高速钢。为了使每把assab

17刀具的尺寸和外形与其应用达到最好的配合，其硬度始终控制在hrc 67~70之间。瑞典assab+17白钢刀（高速钢）的概念:瑞典白钢车刀是一种含多量碳(c)、钨(w)、钼(mo)、铬(cr)、钒(v)等元素的高合金钢，热处理后具有高红硬性。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。白钢车刀的相对论：assab+17瑞典一胜百含钴超硬白钢刀，相对于国产江苏3a超硬白钢刀，瑞典一胜百车刀耐磨性更优，使用寿命也更长，上海衍迪实业有限公司代理进口瑞典一胜百超硬白钢刀，特殊规格可提前预订，可随货附带材质证明，传真代理商证书复印件，保证原装进口，质量可靠保障。希望我们真挚的服务和优质的产品，能够得到您的信赖与厚爱，我们希望的彼此合作绝不是仅此一次。在长期的合作当中，希望我们所创造的是您一直真正所追求的真挚品质与增值服务。

（aaa）超硬白钢车刀（硬度：66-68）现货规格：4\*4\*200 6\*6\*200 8\*8\*200 10\*10\*200 12\*12\*200 14\*14\*200 16\*16\*200 18\*18\*200 20\*20\*200 25\*25\*200 4\*12\*200 4\*16\*200 5\*8\*200 5\*25\*200 8\*12\*200 8\*20\*200..... 6\*12\*200 6\*18\*200 6\*20\*200 6\*30\*200 8\*30\*200 8\*40\*200 10\*12\*200 10\*16\*200 10\*18\*200 10\*20\*200 10\*25\*200 10\*30\*200 10\*40\*200 10\*50\*200 30\*30\*200 50\*50\*200..... （assab17）瑞典超硬白钢车刀（硬度：67-70）现货规格：

4\*4\*200 6\*6\*200 8\*8\*200 10\*10\*200 12\*12\*200 14\*14\*200 16\*16\*200 18\*18\*200 20\*20\*200 25\*25\*200 4\*12\*200 4\*16\*200 5\*8\*200 5\*25\*200 8\*12\*200 8\*20\*200..... 6\*12\*200 6\*18\*200 6\*20\*200 6\*30\*200 8\*30\*200 8\*40\*200 10\*12\*200 10\*16\*200 10\*18\*200 10\*20\*200 10\*25\*200 10\*30\*200 10\*40\*200 10\*50\*200 30\*30\*200 50\*50\*200.....

衍迪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. 可根据用户的需要生产硬度为60-70的超硬白钢刀及非标。规格齐全、切削寿命长，切削效率高。为广大客户有效地解决车床加工的前道工序难题，上海衍迪信誉为先，产品质量体现价值。瑞典白钢车刀特点介绍：1. 良好的工艺性 为便于制造，要求材料具有良好的可加工性。包括热加工性能（热塑性、可焊性、淬透性）和机械加工性能。2. 高的硬度和耐磨性 材料的硬度必须高于工件材料的硬度。常温下一般应在hrc60以上。一般说来，材料的硬度越高，耐磨性也越好。

3. 足够的强度和韧性

切削部分要承受很大的切削力和冲击力。因此，材料必须要有足够的强度和韧性。

4. 良好的耐热性和导热性 材料的耐热性是指在高温下仍能保持其硬度和强度，耐热性越好，材料在高温时抗塑性变形的能力、抗磨损的能力也越强。材料的导热性越好，切削时产生的热量越容易传导出去，从而降低切削部分的温度，减轻磨损。5. 白钢刀涂层刀具，具有表面硬度高、耐磨性好、化学性能稳定、耐热抗氧化、摩擦因数小和热导率低等特性，涂层刀具切削时可比未涂层刀具提高刀具寿命3~5倍以上，提高刀具切削速度20%~70%，提高加工精度0.5~1级，降低刀具消耗费用20%~50%。

6. 良好的经济性 采用高速钢材质，有很好的韧性及较高的硬度，切削几何参数可按需磨制，性价比高，其使用量相当可观。硬质合金刀和白钢刀的区别：

1、两种材料的成分不一样：前者wc+co+tic等，后者一般是c+cr+w+mo+v等

2、成型的方式一般也不一样：硬质合金是粉末冶金工艺（当然也有一些是粉末冶金高速钢）

- 3、硬度不一样：硬质合金硬度高，尤其是高温下的硬度，但是高速钢韧性更好
  - 4、能承受的切削速度不一样：由于红硬性高，能承受更高切削速度，而高速钢如今已不高速了
  - 5、应用范围不一样：一般刀具材料用硬质合金，复杂难成型或者要求很锋利高韧性等场合用高速钢
- 真假瑞典白钢刀辨别：

- 一、白钢刀公差：正品一般都为正公差，负公差不会超过-0.02，如仿冒品带字那面基本上都负公差。
- 二、颜色，正品颜色圆润有光泽手感感觉润滑，仿冒品靠研磨出的光泽。
- 三、重量，（500克计算）仿冒品一般比正品轻10克。
- 四、声音，正品听起来很深沉，仿冒品听起来比较脆。

温馨提示：如果长年大量使用最好是货比三家不吃亏。 常见问题解决方案：

一：问：白钢刀适合切削哪些材料？答：白钢刀适合切削有色金属及特殊钢材，如铜、铝、不锈钢等。由于有色金属没有钢材那样的强度，切削效率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，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，因为铁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。加工量小的如45钢也是可以的。二：问：如何磨白钢刀？用什么来磨白钢刀？

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。

3.可用白钢玉砂轮，常用粒度46、60. 硬度选择k或l 三：问：您好，我曾在别的厂家买过一批白钢刀，可是没多久白钢刀就生锈了，白钢刀生锈是怎么回事呀？

答：应该是你存放环境不好，太潮湿，或者不常使用。如常时间不用的话，可以猪皮或

者肉擦拭几遍再存放在干燥的地方 四：问：白钢刀可不可以车铸铁 答：可以车，但是没有钨钢刀使用寿命长，因为铸铁的表皮硬度特别高而有砂粒，铸铁多数还会有硬块，白钢刀一车就发热磨损，所以很少有人用，而不是不能车，如果没有表皮的球磨铸铁用白钢刀车是很好的。 五：数控割不锈钢

用白钢刀怎么样？？答：我们这里都用舍弃式数控刀片，如果你想降低成本，用普通的白钢刀的话，那就要看你磨刀师傅的功力了，因为数控车床和普通车床不一样，普通车床加工过程中发现不锋利了，可以马上停，产品不会废，但是数控就不一样了，一般会崩刀废件。

六：问：白钢刀切槽时,倒角处有毛刺,如何解决? 答：刀头不锋利，修磨刀头

七：问：为什么用白钢刀车内孔老是有刺？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 八：问：我想加工一个长250mm直径25mm的空心铝棒不知道用什么型号的刀好，用yg，yt，还是用白钢刀呢？

答：yt类，钨钴钛类硬质合金，硬度偏向高而韧性偏向低，yg类，钨钴类硬质合金，就是相反，硬度偏向低而韧性偏向高。这都是相对而言的，硬质合金都是硬而脆的。他们这性能上就决定了yt类更多是加工硬度高，平稳切削的领域。比如一般钢件和淬硬钢件。而yg类倾向于加工脆性材料和切削有冲击的地方，比如灰口铸铁，而白钢（含钴高速钢）的材质，具有很好的韧性及较高硬度，切削几何参数可按需磨制,大幅度提高了刀具的使用的寿命，是高速钢刀具使用者的最好选择。衍迪集团白钢制品分厂推荐您用瑞典assab17白钢车刀，其刀具硬度为hrc：67-70，涂层，可提高其硬度与使用寿命。

九：问：硬质合金和白钢刀哪个更硬？

答：当然是硬质合金了。硬质合金的硬度高达hrc80以上。白钢最高硬度在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。但是衍迪集团白钢制品分厂所提供的两种材料在涂层后都有较高的表面硬度：（涂层刀具，具有表面硬度高、耐磨性好、化学性能稳定、耐热抗氧化、摩擦因数小和热导率低等特性，涂层刀具切削时可比未涂层刀具提高刀具寿命3~5倍以上，提高刀具切削速度20%~70%，提高加工精度0.5~1级，降低刀具消耗费用20%~50%。

十：问：白钢刀含钴不含钴的有什么区别？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(红)硬性。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 ..... 公司销售信息：

交货周期：正常1-7天，特殊情况可来电商议

材质报告：可提供产品材质测试报告，以保障您所购买的产品质量。

发货方式：以双方洽谈商定为主。

询价需知：询价时请主动说明贵公司全名，和联系人，或者发询价单致,我公司最快5分钟内回复 由于产品市场价格波动较大，产品价格一律以当日报价为准，敬请电询我们将为您提供最真实准确的价格以及最高的服务，欢迎来电！本网站所有显示运费仅供参考，具体运费需根据您的具体地址以及您所选购的产品材料数量而定，选择不同运输方式运用以及时间均有不同，更多详情请咨询我们. 运费说明

快递方式：协议单位有顺风快递, ems, 圆通快递, 运通快递; 物流方式：协议单位有德邦物流（国内），ups(国外)，如需其他请注明. 订货说明：以上常规材料均有现货，如需量大请咨询我司，一般常备规格订

货当日16点前下单当天或次日上午发货。在衍迪集团，我们为客户提供的不仅仅是最好的产品和服务，

还提供准确和有利的信息，使得我们的合作伙伴获得盈利和愉悦。我们的技术服务包含项目评估失效分析，问题诊断和实验室服务，还有教育和培训。我们有广泛的应用知识，例如材料使用的性能，材料应用范围以及针对工程应用的高性能材料解决方案。上海衍迪集团随时为您提供刀具市场上最优质的产品、最全面的服务以及长期经验积累带来的专业知识。我们致力于始终领先竞争者一步，您的满意就是我们的成功。自动车床白钢刀，超硬白钢刀，进口白钢刀，瑞典白钢刀

瑞典超硬白钢刀，高钴白钢刀，含钴白钢刀，进口白钢刀，超硬白钢刀

进口白钢刀，超硬白钢刀，瑞典白钢刀，高钴白钢刀，超耐磨白钢刀，

瑞典白钢刀，瑞典超硬白钢刀，瑞典assab17白钢刀图片

上海衍迪集团专业销售assab17瑞典白钢刀，瑞典超硬白钢刀，瑞典白钢刀价格

瑞典assab17含钴白钢刀，瑞典白钢刀硬度是多少（hrc67-70）

上海白钢刀厂家，上海白钢刀批发，瑞典assab17超硬白钢刀，

上海白钢刀厂家批发，瑞典assab17超硬白钢刀，超硬白钢刀性能参数

进口白钢车刀，assab17瑞典白钢车刀，瑞典超硬白钢车刀 assab17含钴白钢刀，耐磨损超硬白钢刀，瑞典

超硬白钢刀，进口瑞典白钢刀，超硬白钢刀，assab17含钴白钢刀，超硬白钢刀板，

切削不锈钢专用白钢刀，瑞典assab17白钢刀，

assab17车刀，超硬车刀，含钴车刀，瑞典一胜百超硬白钢车刀