

瑞典超硬白钢刀 含钴白钢刀 进口白钢刀

产品名称	瑞典超硬白钢刀 含钴白钢刀 进口白钢刀
公司名称	东莞市友安金属材料有限公司
价格	面议
规格参数	建议零售价: 品牌:ASSAB一胜百 型号:ASSAB17
公司地址	广东 东莞市 长安上沙第三工业区
联系电话	76985375199 13509210508

产品详情

白钢刀具材料性能与用途：

白钢刀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，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

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，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。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、抗结和抗扩散的能力。

切削不锈钢时怎样选择刀具材料？目前常用的刀具材料有高速钢和硬质合金。

高速钢的选择：高速钢主要用来制造铣刀、钻头、丝锥、拉刀等复杂多刃刀具。普通高速钢w18cr4v使用时刀具耐用度很低已不符合需要，采用新型高速钢刀具切削不锈钢可获得较好的效果。在相同的车削条件下，用w18cr4v和95w18cr4v两种材料的刀具加工1cr17ni2工件，刀具刃磨一次加工的件数分别为2~3件和12件，用95w18cr4v的刀具耐用度提高了几倍。这是由于提高了钢的含碳量，从而增加了钢中碳化物含量，常温硬度提高2hrc红硬性更好，600℃时由w18cr4v的hrc48.5上升到hrc51~52，耐磨性比w18cr4v提高2~3倍。应用高钒高速钢w12cr4v4mo制作型面铣刀加工1cr17ni2可以获得较高的刀具耐用度。因为含钒量增加，可在钢中形成硬度很高的vc，细小的vc存在于晶界，可以阻止晶粒长大，提高钢的耐磨性；w12cr4v4mo的红硬性很好，600℃时硬度可达hrc51.7，因此适合于制作切削不锈钢的各种复杂刀具。但其强度($s_b=3140\text{ mpa}$)及冲击韧性($a_k=2.5\text{ j/cm}^3$)略低于w18cr4v，使用时要稍加注意。随着刀具制作技术的不断发展，对于批量大的工件，采用硬质合金多刃、复杂刀具进行切削加工效果会更好。硬质合金的选择：yg类硬质合金的韧性较好，可采用较大的前角，刀刃也可以磨得锋利些，使切削轻快，且切屑与刀具不易产生粘结，较适于加工不锈钢。特别是在振动的粗车和断续切削时，yg类合金的这一优点更为重要。另外，yg类合金的导热性较好，其导热系数比高速钢高将近两倍，比yt类合金高一倍。因此yg类合金在不锈钢切削中应用较多，特别是在粗车刀、切断刀、扩孔钻及铰刀等制造中应用更为广泛。较长时期以来，一般都采用yg6、yg8、yg8n、yw1、yw2等普通牌号的硬质合金作为切削不锈钢的刀具材料，但均不能获得较理想的效果；采用新牌号硬质合金如813、758、767、640、712、798、ym051、ym052、ym10、ys2t、yd15等，切削不锈钢可获得较好的效果。而用813牌号硬质合金刀具切削奥氏体不锈钢效果很好，因为813合金既具有较高的硬度($h_{ra}91$)、强度($s_b=1570\text{ mpa}$)，又具有良好的高温韧性、抗氧化性、抗粘结性，其组织致密耐磨性好。

材料及其选用：材料主要指切削部分的材料。切削性能的优劣，直接影响着生产效率、加工质量和

生产成本。而的切削性能，首先取决于切削部分的材料；其次是几何形状及结构的选择和设计是否合理。

对材料的基本要求

在切削过程中，切削部分不仅要承受很大的切削力，而且要承受切屑变形和摩擦产生的高温，要保持的切削能力，应具备如下的切削性能。

1. 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。

2. 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。

3. 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。

4. 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。

5. 良好的经济性

白钢刀工具厂、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”特性 英文名：high speed steel，简称：hss材质：w18cr4v,w6mo5cr4v2,9341,m42,7442,4241,性能：具有很高的红硬性（hrc64-66）和耐模磨性、切削速度快,剪边锋利,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。

友安厂家直售三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（hrc58-65）可根据用户的需要生产硬度为（hrc65-70）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.欢迎来电咨询。

敝司承诺：相同的产品,价格更廉,相同的价格,质量更优,相同的质量,服务更好.质量保证.送货及时.

友安公司本着“精诚服务项，共创未来;的企业精神，坚持“以人为本，科技办厂：的经营理念，形成了自己雄厚的技术力量和先进的生产工艺。持续围绕"一流的企业服务，上乘的产品质量；这一永恒的主题，代理德国西格里石墨产品的品牌，品种繁多，产品销往国内外个大城市，在客户中以优质服务和上乘质量享有声誉。

并特约经销各国进口模具钢白钢制品钨钢铜合金铝合金等有色金属为主

我们承诺：我们之前的交流合作将为你提供更满意，更优质的产品和服务。

东莞市长安友安钢材为您提供：供应瑞典白钢assab+17 进口超硬刀 进口瑞典车刀，供应瑞典白钢assab+17 进口超硬刀 进口瑞典车刀规格，批发供应瑞典白钢assab+17 进口超硬刀 进口瑞典车刀，供应瑞典白钢assab+17 进口超硬刀 进口瑞典车刀使用方法，供应瑞典白钢assab+17 进口超硬刀 进口瑞典车刀注意事项，供应瑞典白钢assab+17 进口超硬刀 进口瑞典车刀产品说明等相关信息，欢迎您的咨询(0769-85375199)。

本产品的建议零售价是¥ 80.00，品牌是ASSAB一胜百，型号是ASSAB17，标准编号是ISO9003，类型是粗车刀，材质是高速钢，适用机床是车床，车刀角度是90（度），是否进口是是，是否涂层是非涂层，规格是规格齐全，加工范围是广泛，是否库存是库存，是否批发是批发