

镶合金锥柄铰刀 20mm 支持定做

产品名称	镶合金锥柄铰刀 20mm 支持定做
公司名称	苏州市吴中区木渎奇丰工量刀具商行
价格	面议
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:标准件
公司地址	江苏吴中区长江路98号华夏五金城4606号
联系电话	13736278559

产品详情

因为硬质合金刀片所用的刀杆一定要经过钎焊这道工序，在这道工序中会被加热，所以一定要预先选好与加热状态相适应的钢材组织再进行钎焊，而且一定要选择能够承受加热而不至于变得强度不够的刀杆材料。图1所示为材料s45c经受1min的加热后（约900度）其组织的变化情况。我们可以清楚地看到经加热后其组织变得杂乱无序。所以，一定要记住尽可能在进行钎焊之前将钢材组织进行调整，使其适应钎焊的温度而不会劣化。要使钢材变得坚固，可将其加热，然后用锤子充分地锤击使其组织变得细密，这是大家都知道的一般常识。然而反过来将组织已经变得细密的钢材再次加热，其组织又将发生变化，钢材反而会被软化。合适的刀杆材料组织刀杆材料中碳元素、碳化物或是镍、钼等元素的含量不同，这些成分的组合方式也不同，因此材料的性能有很大区别。所以我们一定要考虑到钎焊工序，即在经过此工序成为刀具后，刀杆材料要具有标准的组织状态，从而能够充分地发挥其性能，要以这个为原则来选择适当的刀杆材料。常用的刀杆材料最常用的刀杆材料是碳素钢和碳素工具钢。在对刀身的刚性要求较高时使用合金钢和高速钢。对于各种不同的材料，如果进行适合其性能的预处理，可使其本来具有的性能不至于受到损坏。图2所示是将常用的刀杆材料分门别类列出来供大家参考。

本产品的加工定制是是，样品或现货是现货，是否标准件是标准件，品牌是HRB/哈尔滨，型号是20-90，材质是钨钢，类型是锥柄机用铰刀，是否进口是否，是否涂层是非涂层，适用机床是钻床，铰孔形状是圆柱形，铰刀精度是H8，锥柄号是2#-5#，锥度值是0，基面直径是20（mm），全长是210（mm），加工范围是20mm，是否库存是库存，是否批发是批发