

# 瑞典一胜百白钢刀 高韧性瑞典白钢刀ASSAB+17

产品名称	瑞典一胜百白钢刀 高韧性瑞典白钢刀ASSAB+17
公司名称	上海堰强铝业有限公司
价格	面议
规格参数	品牌：瑞典白钢刀： 标准编号：ASSAB:类型：粗车刀 材质：白钢:适用机床：车床
公司地址	上海市金山区张堰镇花贤路69号1幢A3010室
联系电话	15000906662 13296099069

## 产品详情

白钢刀价格 瑞典白钢刀assab17超硬白钢刀 高韧性超硬白钢刀assab17 瑞典白钢刀的硬度  
超硬白钢刀的价格 切削不锈钢专用瑞典白钢刀 高韧性耐磨白钢车刀 瑞典白钢刀assab+17 3a瑞典超  
硬白钢刀 白钢刀的硬度65-69度 hrc68度 美国超硬白钢刀 德国超硬白钢刀 瑞典超硬白钢刀 加硬  
白钢刀 瑞典焊接车刀 耐磨白钢刀条 白钢刀材质证明 超硬白钢刀刀条 瑞典进口含钴白钢刀  
耐磨白钢车刀 ab21超硬白钢刀 粉末高速钢板 含钴17超硬白钢刀 冲针白钢圆车刀 刀具在高速切  
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。

为了使广大客户在起跑线就领先于同行，堰强公司特引进瑞典一胜百优质白钢车刀 assab17  
德国大力士+17钴白钢圆棒，高钴、高硬度、高韧性车刀轻而易举的解决了广大客户的老大难问题，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  
。

(1) 材料规格表：瑞典assab17超硬含钴白钢车刀（硬度:68-70）的规格表：

方车刀4\*4\*200 6\*6\*200 8\*8\*200 10\*10\*200 12\*12\*200 12.7\*12.7\*200 14\*14\*200 16\*16\*200 18\*18\*200 20\*20\*200  
25.4\*25.4\*200 .....

扁车刀：3\*10\*200 3\*12\*200 4\*12\*200 4\*16\*200 5\*8\*200 6\*12\*200 6\*20\*200 5\*20\*200 5\*25\*200 8\*12\*200 8\*20\*200  
4\*20\*200 .....

瑞典assb17超硬白钢刀具以下特性：钴含量达到17%  
超高硬度hrc-68—70,具有很高的红硬性和耐磨性。良好的抗弯强度，耐冲击韧性。  
综合性能超过粉末高速钢asp-30，具有很好的性能价格比。

德国k唛+17钴大力士含钴精磨圆棒：直径：3.0\*100 4.0\*100 5.0\*100 6.0\*100 7.0\*100 8.0\*100 9.0\*100 10.0\*100  
11.0\*100 12.0\*100 1/8\*4 ” 3/16\*4 ” 1/4\*4 ” 5/16\*4 ” 3/8\*4 ” 1/2\*4 ”

## (2) 切削不锈钢时怎样选择刀具材料？

合理选择刀具材料是保证高效率切削加工不锈钢的重要条件。根据不锈钢的切削特点，要求刀具材料应具有耐热性好、耐磨性高、与不锈钢的亲合作用小等特点。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( $\sigma_b=3140\text{ mpa}$ )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。

### 【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。超硬白钢特性:超高硬度hrc-68--70,具有很高的红硬性和耐模磨性。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。常备规格:非标量大可以订做,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、抗粘附和抗扩散的能力。超硬白钢车刀;非标;高速钢刀板 白钢圆车刀白钢板 白钢 白钢圆车刀

白钢刀切削性能展示：

本产品的品牌：瑞典白钢刀是型号：ASSAB+17，标准编号：ASSAB是类型：粗车刀，材质：白钢是适用  
机床：车床，车刀角度：45（度）是是否进口：是，是否涂层：涂层是规格：20\*20\*200，加工范围：车  
床是是否库存：库存，是否批发：批发