

限时促销价批发 爱利得牌车刀

产品名称	限时促销价批发 爱利得牌车刀
公司名称	东莞市东坑咪斯咪五金配件部
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:4*4*200 类型:切断车刀
公司地址	广东东莞市东坑镇-长安镇
联系电话	86 0769 85099949

产品详情

限时促销价批发 爱利得牌车刀

白钢刀特点：

使用寿命长、切削速度快、耐磨、红硬性好；模具刀板为客户有效地解决前道工序的难题。

白钢刀用途：

适用于不锈钢，高碳钢，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。

白钢刀性能

1.白钢刀涂层

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%。

2.良好的经济性

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，性价比高使用量相当可观。

3.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。

4.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。

5.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。

6.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。

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($\sigma_b=3140$ mpa)及冲击韧性($a_k=2.5$ j/cm³)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($hrc91$)、强度($\sigma_b=1570$ 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。

本产品的品牌是爱利德，型号是4*4*200，类型是切断车刀，材质是高速钢，适用机床是车床，车刀角度是180（度），是否进口是否，是否涂层是非涂层，规格是4*4*200，加工范围是广泛，是否库存是库存，是否批发是批发