

过180°颈长6倍钨钢球刀，专业台湾钨钢球刀生产首选JSK

产品名称	过180°颈长6倍钨钢球刀，专业台湾钨钢球刀生产首选JSK
公司名称	中山建泰切削刀具有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:ARK210-6,ARK410-6 类型:端铣刀
公司地址	中山市石岐区中盛大街8号正面1楼之2
联系电话	0760-88876155 13528280074

产品详情

过180°颈长6倍钨钢球刀参数：

材质	晶粒	钨含量	钴含量	硬度
umg207	0.4um	88%	12%	92.5hra
镀膜名称	镀膜材料	摩擦系数	处理温度	抗氧化温度
altin	氮化高铝钛	0.4	600 ° c/1100 ° f	1100 ° c/20000 ° f

中山建泰钨钢球刀：

中山建泰切削刀具有限公司是一家从事钨钢球刀等产品生产的港、澳、台商独资经营企业，注册资金160万美元，主要从事各种钨钢球刀研发、设计、制造、销售及服务于一体的企业。

公司于2007年12月正式取得台湾制刀厂：仁武正顺车刀有限公司自有品牌jsk切削刀具在大陆销售及服务的总代理。仁武正顺车刀有限公司创立于西元1981年，至今30余载，是一家研发、设计、制造、销售及服务的专业制刀厂。产品所涉及的产业有：汽车、机车零件、模具、航空航天、高尔夫运动器材、运动脚踏车、钟表工业、3c家电等等。我们有德国机床(walter五轴磨刀机)10余部，搭配欧美棒材及瑞士涂层设备。严格把关每一道制刀制程，确保每一位消费者能使用到合适的切削刀具，是我们每位同仁的一致理念。

中山建泰切削刀具有限公司研发、设计、制造、销售及服务的的产品如下：钨钢球刀、铣刀、钻头、钻铰刀、铣牙刀、波浪刀、高速钻头、拉力式铰刀及承接非标刀具、雕刻刀具等等。

jsk/傑思克钨钢球刀的优势：

- 1、jsk钨钢球刀采用umg207系列极细微粒等级碳化钨原料，可加工高硬度材质（hrc55°以下），广泛用于不锈钢至热处理钢的加工。
- 2、jsk钨钢球刀umg207系列采用altin耐热顶级的氮化高铝钛镀层，有效提高钨钢球刀的抗氧化能力和抗磨损能力，并在刀具和工件接触区产生高温时起到保护的作用，从而延长钨钢刀具的使用寿命。
- 3、jsk钨钢球刀umg207系列圆棒晶粒0.4um。晶粒经精密模压后采用高温低压烧结而成，刀具内部金相组织致密性好，有效地减少了合金中的显微孔隙，避免刃口在精磨及使用过程中发生崩刃现象，提高切削截面的光洁度。
- 4、jsk钨钢球刀刃口精磨使用德国瓦特cnc高精密全自动化机械设备，加工精度高，光洁度可达镜面效果。刃口锋利，无崩刃、卷刃现象，被切削截面平整、光滑、无毛刺。
- 5、亮晶透明红盒独立包装，对刀具实施了坚固的保护，减轻物流运输中的伤害。
- 6、荣获iso9001:2008国际质量体系认证，规模化及标准化的生产与质检，为顾客持续稳定地提供预期和满意的优质钨钢球刀。

钨钢刀具常见问题解决对策：

钨钢球刀使用说明：

钨钢球刀的使用不当或操作失误都会造成刀具的意外损伤，甚者更会酿成重大事故。为保障生产进度及员工安全，请严格遵守以下钨钢球刀使用事项：

- 1、操作时请使用符合安全规格的护罩和眼镜。
- 2、请勿徒手触摸刀刃边缘。
- 3、当刀具变钝时请勿再使用，保障人员安全。
- 4、请使用适当切削数据。
- 5、使用前请先检查刀具尺寸是否正确。
- 6、请使用品质精良、高钢性、动态平衡较佳之刀把，刀具偏摆精度超过0.01mm时，请改善后再切削。
- 7、初次使用本公司产品时，应先降低进给速度20%~35%试切削，待切削状况稳定后再逐一调升。
- 8、刀具进行切削中有听到异常声音时，请逐一调降主轴转速、进给速度、切削量或立即停止操作。
- 9、为了防止刀刃二次切削及过切之情况发生，请使用顺铣法(下铣法)。
- 10、在高速切削时请用喷雾式或喷气式为冷却方式，绝对禁止使用油性切削。
- 11、在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。

本产品的品牌是JSK/傑思克，型号是ARK210-6,ARK410-6，类型是端铣刀，材质是钨钢，是否涂层是涂层，是否进口是是，适用机床是多款供选，加工范围是可加工高硬度材质（HRC55°以下），广泛用于不锈钢至热处理钢的加工。，规格（直径*全长）是ARK210-6-R0200-75,ARK210-6-R0600-150,ARK410-6-R0200-75,ARK410-6-R0600-150（mm），刃数是2刃、4刃，刃柄型是过180°颈长6倍，螺旋角是10°