36*25*100定制车刀专用

产品名称	36*25*100定制车刀专用
公司名称	清河县森锐贸易有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 样品或现货:样品 是否标准件:非标准件
公司地址	天津天津市南开区新南马路五金城
联系电话	86 022 13672166357 13672166357

产品详情

清河县森锐贸易有限公司 主要经销钨钢刀头 株洲钻石原厂刀具 及自主畅销品牌-原粉料森哥锐刀具 铣刀片 再生料刀头 非标硬质合金定制等等。 密切联系生产厂商，配合产品所需的不同规格高品质刀片。一直以来在质量优良、创新的基础上致力于开发研制，技术含量高的新产品。增强市场竞争力，扩大市场。 本公司专业销售各种刀具，生产的刀具种类达8000多种， 应用刀具计算机辅助设计（cad）和刀具计算机辅助制造（cam）技术，为客户提供硬质合金圆锯片及金刚石刀具的研磨、翻新、换齿等多项业务；从产品开发研究、生产和销售直至售后服务都具有严格的科学管理并保证其产品稳定出众的品质，秉承以用户至上为宗旨，追求完美质量、不断创新、为用户提供及时的服务，让客户满意。 公司全体员工为一个共同目标而努力——为客户提供最合理的价格、最优质的产品和最完善的售后服务。 紧握森锐手 ,永远是朋友!!! 常用的钨钢刀头型号 a1型 a110 a112 a114 a116 a118 a120 a122 a122a a125 a125a a130 a140 a150 a160 a170 a2型 a212 a212z a216 a216z a220 a220z a3型 a312 a312z a315 a320 a320z a325 a325z a330 a330z a340 a340z a4型 a412 a412z a416 a416z a420 a425 a425z b1型 b2 b3 c1型 c116 c120 c122 c125 c3型 c303 c304 c305 c306 c308 c310 c312 c314 c316 c4型 c420 c425 c430 c5型 c539 c545 d1型 d115 d115z d120 d120z d125 d125z d2型 d210 d210a d212 d212a d214 d214a d216 d216a d218 d218a d218b d220 d222 d222a d224 d226 d228 d228a d230 d232 d232a d236 d238 d240 d246 e型 e108 e109 e210 e211 e213 e214 e215 e216 e217 e320 e325 e330 e515 e522 e525 f型 f115 f118 3型/4型钨钢刀头及铣刀片（精磨/毛坯）型号等等.. 钨钢刀头焊接基本常识 钨钢刀头的焊接性较差,由于其含碳量高,烧结后未经清理的表面层往往含有较多游离状态碳,妨碍焊料的润湿.通过对焊接表面仔细清理,喷吵,磨削和研磨抛光,可以改善硬质合金的润湿性能. 钨钢刀头硬度,脆性大,若在焊接过程中工艺稍有疏忽,刀头就会因产生裂纹而导致报废,因此如何避免产生焊接裂纹成了刀具焊接过程中必须解决的重要问题. 焊接刀裂纹形成的机理及类型 1) 加热对硬质合金形成裂纹的影响 钨钢刀头与钢(刀杆)的热膨胀系数相差较大，而且钨钢的导热性能也较刀体材料差，若在焊接时快速加热会产生很大内应力，促使刀片在焊接层处热应力过大导致刀头崩裂。 因此焊接温度控制在约大于焊料溶点30～50℃。选用的焊料其熔点应低于刀杆熔点60℃，焊接时火焰应由下向上均匀加热慢慢预热进行焊接，因此要求刀槽与刀头焊接面形成一致。局部过热会使刀头本身或刀头与刀杆的温差较大(大与厚的刀片更为严重)，热应力将使刀头刃口崩裂。所以要求预热时先对刀杆预热，若刀头与刀杆一起加热应前后左右往返移动火焰进行加热，这样可避免热量集中造成局部过热而产生裂纹。 2) 刀槽形状对裂纹形成的影响 刀槽的形状与刀杆焊接面不一致或相差较大，形成封闭式或半封闭式的槽形，易造成焊接面过多和焊层过大，由于热膨胀之后收缩率不一致，也易在刀头焊接处造成应力过大，形成崩裂。在满足使用所需要的焊缝强度

要求下，尽可能减少钎焊面的面积。 3) 冷却对钨钢刀头形成裂纹的影响 焊接中或焊接后进行冷却或急速冷却以及焊剂脱水不良，都会使刀片产生爆裂而裂纹贯通。因此要求焊料有良好的脱水性。焊后绝对不能放在水中急速冷却，要放在石灰、石棉粉、砂子等中缓慢冷却。最好缓冷后在300°C左右保温6小时以上随炉冷却。 4) 刀槽底面有缺陷对裂纹形成的影响 刀头和刀槽的接触面不平整，如有黑皮麻坑、局部不平等原因，使焊接不能形成平面结合，造成焊料分布不匀，这样不但影响焊缝强度而且引起应力集中，导致刀头断裂，因此，刀头要研磨接触面，对刀头刀槽的焊接面应清洗干净。 在铣刀片槽与刀头配合过程中，要求刀头伸出刀杆支承部分不大于0.5mm，如果刀片伸出刀杆支承部分过大或刀杆支承部分较弱，就会使刀具在焊接过程中承受拉力而产生断裂现象。 5) 刀头二次加热对裂纹形成的影响 刀头在钎焊后，紫铜钎料没有完全填满缝隙，个别出现虚焊，有的刀具在出炉过程中，刀头在刀杆上掉下来，因此需二次加热，这样一来，粘结剂co严重烧损，wc晶粒长大，有可能直接导致刀头裂纹。
焊接应力引起裂纹的特征 钨钢刀头上出现裂纹，在某种情况下是由于焊接应力过高，超过了钨钢刀头的强度而产生的。在焊接刀具时，刀体的高度hc应大于刀头高度ht3倍。如hc/ht，在焊接后，容易引起钨钢刀头断裂(见图1a)；若hc/ht<3，钨钢刀头表层产生拉应力，也容易出现裂纹(见图1b)；当hc/ht=4～5时，钨钢刀头表层无显著应力，故不易产生裂纹，即使有裂纹也不明显(见图1c)；在hc/ht<8时，在焊接层上就产生均布载荷。而钨钢刀头弯曲沿合金刀片厚度方向产生拉应力，在焊接层的强度超过合金本身的力分布就更为复杂，因为不是在一个面上接合，而在两个、三个或四个面上结合。此外，钨钢刀头迅速加热和快速冷却时，由于热量分布不均，都可能产生显著的瞬时应力。在快速加热时，硬质合金外层受压应力，中间则受拉应力。超过允许的加热速度时，就可能出现裂纹或内部的不可见裂纹(见图2a)。钨钢刀头焊接时，快速冷却也是很危险的，在这种情况下，外层上会出现拉应力，而引起钨钢出现裂纹。
钨钢刀头材质分类 iso把切削用硬质合金分3类：p类，k类和m类。 p类（相当于我国yt类）钨钢由wc、tic、和co组成，也称钨钛钴类硬质合金。这类钨钢主要用于加工钢料。常用牌号有yt5（tic的质量分数为5%）、yt15（tic的质量分数为15%）等，随着tic质量分数的提高，钴质量分数相应减少，硬度及耐磨性增高，抗弯强度下降。此类硬质合金不宜加工不锈钢和钛合金。 k类（相当于我国yg类即）钨钢由wc和co组成，也称钨钴类硬质合金。这类合金主要用来加工铸铁、有色金属及其合金。常用牌号有tg6（钴的质量分数6%）、yg8（钴的质量分数8%）等，随着钴质量分数增多，硬度和耐磨性下降、抗弯强度和韧性增高。 m类（相当于我国yw类即）硬质合金是在wc、tic、co的基础上再加入tac（或nbc）而成。加入tac（或nbc）后，改善了硬质合金的综合性能。这类硬质合金既可以加工铸铁和有色金属，又可以加工钢料，还可以加工高温合金和不锈钢等难加工材料，有通用硬质合金之称。常用牌号有yw1和yw2等
清河县森锐贸易有限公司 公司网站一部：www.senlin666.com.cn 客服旺旺：
公司网站二部：www.03191688.cn 客服旺旺： 地址：河北省清河县海河东街、太行北路东侧 邮编：054800
销售热线：4000319002 公司座机：86-0319-8281159 公司传真：86-0319-8281169 移动电话：18632095058

本产品的加工定制是是，样品或现货是样品，是否标准件是非标准件，标准编号是yg11c，品牌是森哥·锐，型号是36*25，材质是硬质合金，类型是成形刨刀，是否进口是否，是否涂层是非涂层，规格是36*25，适用机床是多款供选，是否库存是非库存，是否批发是批发