

东莞批发镶合金锥柄H7机用铰刀 焊接硬质合金铰刀D4硬质合金捻把

产品名称	东莞批发镶合金锥柄H7机用铰刀 焊接硬质合金铰刀D4硬质合金捻把
公司名称	东莞市东坑祥江五金店
价格	面议
规格参数	建议零售价: ¥ 38.00 加工定制: 否 样品或现货: 现货
公司地址	中国 广东 东莞市 东莞市东坑镇东兴西路60号
联系电话	86-076983698932 13763258626

产品详情

我店经销批发镶合金锥柄铰刀 直柄铰刀等各种切削工具单价实惠

型号：镶合金锥柄铰刀

品牌：哈一工

精度：h7/d4

产地：哈尔滨

材料：镶合金

镶合金铰刀介绍：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后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。1. 因网络购物的特殊性让您无法直接面对产品，所以我们尽力提供产品的品牌、产地、规格、技术参数、性能指标等以及实样照片，使您更准确全面了解您所需要的产品。因厂家更改包装或规格、参数导致这些信息变动并不能及时体现在描述中的，保留修改和解释的权

利，恕不另行通知。

2.本店所有商品都是实物拍摄，由于相机、灯光、拍摄技巧（业余水平）的因素，或许会造成照片和实物之间的色差，请您见谅。

3.本店商品均会仔细检查后才打包发货，货物送达时请当场检查验收，如有变形、破损请即刻联系我们，以便和快递公司交涉，签收后如有破损问题本店不予以退换。

4.本店商品基本都有现货付款后24小时内发货（货到付款业务请联系客服），需要订货的商品时间另计。我们的发货时间为上午12点和下午18点，快递单号在20点左右上传，谢谢！

5.本店商品质量保证，买家收货7天内有任何不满意，无条件退货（必须保证商品不影响二次销售）；有质量问题7天内包换，三个月保修（个别商品除外！！）。没有质量问题的退换过程买家负责来回运费；签收后7天内有质量问题，我们负责更换和来回的运费，签收后3个月内质量有问题的我们负责保修和平邮发出的运费。以后售后所产生的运费由买家自行承担，谢谢！

本产品的建议零售价是¥38.00，加工定制是否，样品或现货是现货，是否标准件是标准件，标准编号是H7/D4，品牌是哈一工，型号是机用铰刀，材质是高碳钢，类型是锥柄机用铰刀，是否进口是否，是否涂层是非涂层，适用机床是组合机床，铰孔形状是圆柱形，铰刀精度是H7，锥柄号是0，锥度值是0，基面直径是10（mm），全长是120（mm），加工范围是精密孔径加工，是否库存是库存，是否批发是批发