

白钢刀 高速钢车刀条 模板刀 木工刨刀 规格齐全圆车刀

产品名称	白钢刀 高速钢车刀条 模板刀 木工刨刀 规格齐全圆车刀
公司名称	东台市恒威工具厂
价格	面议
规格参数	品牌:三A 型号:4*4*200 类型:圆车刀
公司地址	江苏东台市时堰镇
联系电话	86 0515 85517086 13401258308

产品详情

公司自有品牌。包装可中性可定制，需要的客户订购前务必联系客服13401258308，避免库存变化影响发货，耽误客户您的使用。

用途:适合车铜，车铝，做刀等, 现货供应，需要什么规格，选好相应的规格就可以的。假如要车材质比较硬的才料，本店还有三a超硬白刚刀，正宗上工白刚刀绝对可以用。

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。

本产品具有如下规格：

2*4*200	3*14*200	4*30*200	6*10*200	8*30*200	6
2*6*200	3*16*200	4*40*200	6*12*200	8*40*200	7
2*8*200	3*18*200	4*50*200	6*14*200	8*50*200	8
2*10*200	3*20*200	4*60*200	6*16*200	8*60*200	9
2*12*200	3*25*200	5*6*200	6*18*200	10*12*200	1
2*14*200	3*30*200	5*8*200	6*20*200	10*14*200	1
2*16*200	3*40*200	5*10*200	6*25*200	10*16*200	1
2*18*200	3*50*200	5*12*200	6*30*200	10*18*200	1
2*20*200	3*60*200	5*14*200	6*40*200	10*20*200	1
2*25*200	4*6*200	5*16*200	6*50*200	10*25*200	1
2*30*200	4*8*200	5*18*200	6*60*200	10*30*200	2
2*40*200	4*10*200	5*20*200	8*10*200	10*40*200	2
2*50*200	4*12*200	5*25*200	8*12*200	10*50*200	2
2*60*200	4*14*200	5*30*200	8*14*200	方刀	2

3*6*200	4*16*200	5*40*200	8*16*200		2
3*8*200	4*18*200	5*50*200	8*18*200	3*3*200	2
3*10*200	4*20*200	5*60*200	8*20*200	4*4*200	3
3*12*200	4*25*200	6*8*200	8*25*200	5*5*200	4

硬度：hrc58-60度

工艺：淬火加工

适合：可以做成工艺刀具 车床上切削刀具

可以车 铜 铝 做刀等等

白刚刀规格齐全,可以定做任意规格,想要其它规格也可以联系我,长度有200mm,300,400mm,欢迎客位顾客前来.(量大者价更优)

照片全是实物拍摄,由于技术不是很好,有些细节方面没拍到或者拍得不是很清楚,顾客有哪些问题,可以前来询问我,欢迎客位顾客前来.

本产品的品牌是三A，型号是4*4*200，类型是圆车刀，材质是高速钢，适用机床是车床，车刀角度是90（度），规格是4*4*200，加工范围是铜铁，是否库存是库存，是否批发是批发