

正宗高性能超硬含钴白钢刀 白钢车刀14*14*200mm

产品名称	正宗高性能超硬含钴白钢刀 白钢车刀14*14*200mm
公司名称	东莞中威金属材料有限公司
价格	150.00/个
规格参数	建议零售价:¥ 190.00 品牌:一胜百 型号:ASSAB+17
公司地址	广东东莞市广东市长安镇长安新安社区新安一路 21号
联系电话	0769-83065755 13249931000

产品详情

【正宗】高性能超硬含钴白钢刀 白钢车刀14*14*200mm

瑞典超硬白钢刀具以下特性：钴含量达到17%超高硬度hrc-68—70,具有很高的红硬性和耐磨性。良好的抗弯强度，耐冲击韧性。综合性能超过粉末高速钢asp-30，具有很好的性能价格比，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。

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。

中威公司针对广大客户对特殊金属削切工具苛刻条件下的新要求，特引进瑞典assab+17白钢刀，美国m35 m42模板刀，德国k唛+17含钴白钢棒，aaa超硬白钢刀，国产加硬白钢刀，日本skh-9高速钢.

1.白钢刀涂层：

涂层，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，涂层切削时可比未涂层提高寿命3~5倍以上，提高切削速度20%~70%，提高加工精度0.5~1级，降低消耗费用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。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。

白钢刀适合切削哪些材料？

答：白钢刀适合切削有色金属，像铜、铝等。由于有色金属没有钢材那样的强度，切削速度能达到比较高的速度，刀具的耐用度也比较高，使用白钢刀切削有色金属，可以达到比硬质合金刀具更高的光洁度。另外可用于塑料，尼龙等再就是铁料，因为?料用合金刀的话粗糙度不好，用白钢能得到较高的粗糙度，但必须是精车，加工量0.3到0.8，如果加工量大必须加冷却液。加工量小的45钢也可以。

如何磨白钢刀？

答：1如果已经开刃，可以用油石细面滴水顺着刀口磨；2如果未开刃，要先用油石粗面滴水，与刀口垂直磨，即开刃，然后再重复1。

硬质合金和白钢刀哪个更硬？

答：当然是硬质合金了。硬质合金的硬度高达hrc80以上。白钢最高就hrc70。现在的机械加工都是用硬质合金刀片效率高，白钢条用于低速车削工件粗糙度要好于硬质合金刀片！硬质合金比高速钢硬，但是硬质合金比白钢脆，容易折断。但是两种材料在涂层后都有较高的表面硬度。

白钢刀含钴不含钴的有什么区别？

答：白钢刀也叫高速钢 钴高速钢

钴能促使碳化物在淬火加热时更多地溶解在基体内，利用高的基体硬度来提高

为什么用白钢刀车内孔老是有刺？

答：转速多少？有没有浇冷却液？如果要用白钢刀得把刀子磨快点转速在200-300左右浇冷却液才可以如果转速高就容易烧刀子刀尖磨损 毛刺是刀子不快硬挤出来的。

中威销售流程：

- 1、客户先与中威销售客服取得联系
 - 2、确定好材料牌号及规格尺寸
 - 3、中威金属材料公司拟定合同
 - 4、双方签字盖章订单生效
 - 5、客户汇定金至我公司账户
 - 6、安排货物加工
 - 7、将加工好的图片发送到客户邮箱
 - 8、客户付清余款，客服部发货
 - 9、广东省内可快递代收 -----
-

