

多款优惠ASSAB17精车刀车刀 库存白钢刀

产品名称	多款优惠ASSAB17精车刀车刀 库存白钢刀
公司名称	东莞市肯纳金属材料有限公司
价格	280.50/个
规格参数	建议零售价:¥ 280.50 品牌:瑞典车刀 型号:ASSAB17
公司地址	中国 广东 东莞市 长安镇沙头东大四街2号
联系电话	86-0769-87086171 13712237686

产品详情

英文名：high speed steel，简称：hss

【产地】瑞典 进口 国产

【型号】assab+17三a

【材质】w18cr4v,w6mo5cr4v2,9341,m42，7442，4241，

【规格】齐全

【硬度】hrc58-hrc60 hrc62-hrc65 hrc66-hrc70

【性能】具有很高的红硬性（hrc64-66）和耐模磨性、切削速度快,剪边锋利,高韧性,耐冲击的优良性能,抗弯强度，冲击韧性与普通高速钢在同一水平上。寿命是普通高速钢的2倍以上。提高机床生产效率2倍以上。（东莞肯纳金属材料）

材料是决定切削性能的根本因素，对于加工效率、加工质量、加工成本以及耐用度影响很大。使用碳工具钢作为材料时，切削速度只有10m/min左右；20世纪初出现了高速钢材料，切削速度提高到每分钟几十米；30年代出现了硬质合金，切削速度提高到每分钟一百多米至几百米；当前陶瓷和超硬材料的出现，使切削速度提高到每分钟一千米以上；被加工材料的发展也大大地推动了材料的发展。

性能优良的材料，是保证高效工作的基本条件。切削部分在强烈摩擦、高压、高温下工作，应具备如下的基本要求。

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。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。(东莞肯纳金属材料)

高速钢在高速切削时，刀具的损坏形式主要是磨损和破损。损坏原因随刀具材料和工件材料不同，主要是以磨损为主，但有的则是以破损为主。或者是磨损伴有微崩刃而损坏。随切削速度提高，切削温度升高，磨损的机理主要是粘结磨损和化学磨损，所以对白钢刀的选择很重要，现在市场上硬质合金刀具虽然综合性能非常优异，但是造价高昂，并不适合大型工厂的加工生产，所以白钢刀依然占据刀具市场的主导地位。进口含钴白钢刀拥有很高的韧性和切削寿命，同等材质白钢刀可以为您提高百分三十的加工效率。(东莞肯纳金属材料)

可根据用户的需要生产硬度为65-68的超硬模板刀及非标。

瑞典白钢车刀也可根据开发的需求生产68-70的assab17的瑞典白钢车刀。

规格齐全、交货讯速。深受广大用户的好评和喜爱

本产品的建议零售价是 ¥ 280.50，品牌是瑞典车刀，型号是ASSAB17，类型是精车刀，材质是高速钢，车刀角度是90（度），刀片形状是常规，刀片厚度是标准（mm），刀片切削刃长度是传统（mm），刀尖圆角半径是标准（mm），是否涂层是非涂层，是否进口是是，加工范围是广泛，是否库存是库存，是否批发是批发，规格是3*3*200-10*30*200，适用机床是车床