进口assab+17耐磨损白钢刀棒 刀条 刀带

产品名称	进口assab+17耐磨损白钢刀棒 刀条 刀带
公司名称	东莞市欧邦金属制品有限公司
价格	68.00/个
规格参数	品牌:瑞典车刀 型号:ASSAB+17高硬度耐磨白钢刀 类型:精车刀
公司地址	广东 东莞市 长安商贸城
联系电话	0769 89916011 13925544234

产品详情

欧邦瑞典assab+17 m42高钴超硬白钢刀简称：

工具厂、刀具、刃具厂生产的高速钢刀坯（由用户自己磨成切刀、螺纹刀）

经过磨削，呈白亮色，故称之为“ 白钢刀 ”

英文名：high speed steel，简称：hss

欧邦进口白钢刀特供材质：

assab+17,m35,skh-9, w6mo5cr4v2,9341,m42，7442，4241

欧邦瑞典assab+17 m42高钴超硬白钢刀性能：

具有很高的红硬性（hrc68-70)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。

综合性能达到含钴高速钢m42水平，具有很好的性能价格比、模具刀板为客

户有效地解决前道工序的难题。

assab白钢刀适用于一般车床、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。

特点：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。

瑞典一胜百assab+17高硬度耐磨白钢刀硬度范围：

hrc58-62 hrc63-65 hrc68-70白钢制品

欧邦assab白钢刀用途：

产品用途：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、螺纹、平面、台阶、凹槽及切断等工序的加工。特点：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。

圆车刀：直径0.5--30.0mm公差：0.02长度:100-200m

白钢刀的特性及规格：

欧邦assab超硬白钢刀具以下特性：超高硬度hrc-68—70,具有很高的红硬性和耐模磨性。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。综合性能达到含钴高速钢m42水平，具有很好的性能价格比。

欧邦瑞典一胜百assab+17白钢制品:车刀的工作部分就是产生和处理切屑的部分，包括刀刃、使切屑断碎或卷拢的结构、排屑或容储切屑的空间、切削液的通道等结构要素。欧邦车刀的切削部分由主切削刃、副切削刃、前刀面、主后刀面和副后刀面，刀尖角成。车刀的切削部分和柄部(即装夹部分)的结合方式主要有整体式、焊接式、机械夹固式和焊接-机械夹固式。机械夹固式

车刀可以避免硬质合金刀片在高温焊接时产生应力和裂纹，并且刀柄可多次使用。机械夹固式车刀一般是用螺钉和压板将刀片夹紧，装可转位刀片的机械夹固式车刀。刀刃用钝后可以转位继续使用，而且停车换刀时间车刀短，因此取得了迅速发展。欧邦瑞典一胜百车刀的切削部分由主切削刃、副切削刃、前面、后面和副后面等组成。它的几何形状由前角γo、后角αo、主偏角κr、刃倾角γs、副偏角κ恺和刀尖圆弧半径rε所决定。车刀几何参数的选择受多种因素影响，必须根据具体情况选取。前角γo根据工件材料的成分和强度来选取，切削强度较高的材料时，应取较小的值。例如，硬质合金车刀在切削普通碳素钢时前角取10°～15°；在切削铬锰钢或淬火钢时取-2°～-10°。一般情况下后角取6°～10°。主偏角κr根据工艺系统的刚性条件而定,一般取30°～75°,刚性差时取较大的值，在车阶梯轴时，由于切削方式的需要取大于或等于90°。刀尖圆弧半径rε和副偏角κ恺一般按加工表面粗糙度的要求而选取。刃倾角γs则根据所要求的排屑方向和刀刃强度确定。车刀前面的型式,主要根据工件材料和刀具材料的性质而定。最简单的是平面型，正前角的平面型适车刀用于高速钢车刀和精加工用的硬质合金车刀，负前角的平面型适用于加工高强度钢和粗切铸钢件的硬质合金车刀。带倒棱的平面型是在正前角平面上磨有负倒棱以提高切削刃强度，适用于加工铸铁和一般钢件的硬质合金车刀。对于要求断屑的车刀，可用带负倒棱的圆弧面型，或在平面型的前面上磨出断屑台。

:（非标量大可定做）

本产品的品牌是瑞典车刀，型号是ASSAB+17高硬度耐磨白钢刀，类型是精车刀，材质是高速钢，标准编号是是，车刀角度是90（度），是否涂层是涂层，是否进口是是，加工范围是加工合金，不锈钢、铝合金、易车铁、铜合金等等，是否库存是库存，是否批发是批发，规格是8*8*200，适用机床是车床