

供应钨钢EF05单直孔圆棒 钨钢管

产品名称	供应钨钢EF05单直孔圆棒 钨钢管
公司名称	东莞市中钢特殊钢有限公司
价格	850.00/公斤
规格参数	品牌:共立 型号:EF05 密度:14.5
公司地址	广东省东莞市长安新安横岗路
联系电话	0769-81887077 13694972545

产品详情

Everloy公司自（1938年）创立，至今Everloy公司以超硬合金和喷嘴的制造、销售为主，以开发能力、技术能力奠定了今天的基础。通过客户的协助和全体员工的齐心协力克服了迄今为止的历次严酷考验。今后，技术革新和国际竞争的激化等因素的存在，将使Everloy面临着更加苛刻的环境。

从1938年创立以来，Everloy公司一直紧随时代发展不断成长、发展。作为拥有超过半个世纪经验的超硬合金专业厂家，为了满足用户在各种耐磨损、模具用超硬材料、以及精密模具部件等广泛领域的需求，我们一直努力不断开发新型材料。

中钢专业代理进口日本共立钨钢，KD05钨钢圆棒，KD05钨钢板材，日本进口KD10钨钢条，EF05钨钢厚板，标准钨钢单直孔圆棒，EF20钨钢精磨棒，日本进口EF20钨钢薄板，G5硬质合金厚板，进口日本共立钨钢G7，EF05钨钢棒批发进口KD40耐磨硬质合金 高硬度微粒碳化钨板 KD40钨钢厚板等不同材质 进口EVERLOY MC20钨钢板 加工纯铁用钨钢
中钢现货 规格齐全，价格合理，质量保障，特殊规格可以订！

细节展示

共立钨钢选择建议

电子部件用模具材料

冲裁模用材料：根据被加工材料的板厚、压力加工条件选用

薄板、高速加工（IC导线架等）

KD类A10W

软质金属加工（纯铜）

MC30

非磁性合金

磁场形成用模具、机械密封等

KN20

磨损用合金

喷砂喷嘴、清理喷嘴等 苛刻磨损工况下

SS类

耐腐蚀合金

提高了通用材料KD20的长时间线切割下的耐

WD20

腐蚀性

本公司的材料种类和物理性能（代表值）请参照下表。

分类	本公司 产品代号	碳化钨 粒子直径	钴含量 %	密度 g/cm3	硬度	
					HRA	
耐磨损 耐冲击 工具用	H1	0.5-1.5	6	14.8	93.0	
	G1	0.5-2.0	6	14.9	92.0	
	G2	1.0-3.0	6	15.0	91.0	
	G3	1.0-3.0	8	14.8	90.0	

	G4	1.0-8.0	10	14.6	89.0		
	G5	1.0-8.0	13	14.3	88.0		
	TB6	2.0-8.0	15	13.8	86.0		
	TB7	2.0-8.0	21	13.3	84.5		
	G8	2.0-8.0	22	13.3	82.5		
微粒子合金	KD05	0.5-1.5	8	14.7	92.0		
	KD10	0.5-1.5	10	14.5	91.0		
	KD20	0.5-1.5	13	14.2	90.0		
	KD40	0.5-1.5	19	13.6	88.0		
放电加工用	A10W	0.5-5.0	9	14.5	91.0		
超细微粒子合金	EF01	0.5-0.8	8	14.5	94.0		
	EF05	0.5-0.8	10	14.3	93.0		
	EF10	0.5-0.8	13	14.0	92.0		
	EF20	0.5-0.8	18	13.6	90.0		
高耐磨损用	SS13	0.5-1.5	1	14.2	97.0		
	SS15	0.5-1.5	4	14.6	95.0		
软质材料用	MC20	0.5-5.0	6	14.9	90.5		

非磁性合金	KN20	0.5-1.5	12(1)	14.2	90.0		
线切割加工用	WD20	0.5-1.5	13(2)	14.2	90.5		
不锈钢加工用	KX01	0.5-0.8	13(2)	14.0	92.5		

(1) 表示镍含量 (2) 表示钴 + 镍的含量
其他的详细数值在产品目录中标明。请咨询或索取产品目录。

按不同用途选择材料种类的标准:

			用途、特性
一般用途	1	冲裁模	最普通的是G5，冲击较小时采用G2 ~ G4，厚板等伴随较大冲击情况下，选用TB6、TB7。
	2	弯板模	最普通的是G5，冲击较小时采用G4，厚板等伴随较大冲击情况下，选用TB6、TB7。
	3	拉伸模	最普通的是G3，冲击较小时采用G2，厚板等伴随较大冲击情况下，选用G4、G5。
	4	挤拉模	最普通的是G3，冲击较小时采用G2，厚板等伴随较大冲击情况下，选用G4。
	5	切断刃	一般采用G5，伴随冲击时，选用TB6、TB7。

	6	压花模	一般采用TB7，冲击较小时采用TB6，厚板等伴随较大冲击情况下，选用G8。
	7	导向块类	虽然也可用G1、G2，使用上G3更安全。
特殊用途	8	耐纵摇性	一般采用KD类，需要锐利锋刃时选用EF类。
	9	耐电加工性	一般采用KD类，为了抑制对放电块的影响可选用A10W。另外，在采用水作为加工液时如需 可选用WD20。
	10	高耐磨损性	一般来讲，H1硬度最高耐磨损性良好，如想进一步提高耐磨性，可选用对使用有一定要求的
	11	非磁性、耐腐蚀性	磁场成形用模具等需要非磁性材料时，选择KN20。同时，KN20有优良的耐腐蚀性、耐氧化 于机械密封和镜片成形用模具。
	12	软质金属加工用	加工纯铁、纯铜等易于超硬合金反应的金属时，选用可抑制反应的MC30。
	1	不锈钢加工用	加工不锈钢等热传导率低、易产生加工硬化的金属时，选用KX01。

材料的选择根据使用条件不同有所变化，在选用时请咨询本公司。

个别牌号介绍

线切割加工用

线切割时的耐腐蚀性提高

用途：长时间线切割放电加工（水介质线切割）用精密模具 特长：
改善通用材料KD20在长时间线切割时的耐腐蚀性 特性：