

8X40X200白钢车刀，车刀硬度

产品名称	8X40X200白钢车刀，车刀硬度
公司名称	东莞市望京金属制品有限公司
价格	180.00/件
规格参数	品牌:永刃 型号:白钢刀
公司地址	东莞长安上沙工业区
联系电话	0769-82281099 13620051545

产品详情

8X40X200白钢车刀，车刀硬度 含钴车刀，白钢刀白钢条

超硬高速钢车刀/进口含钴白钢刀/直销瑞典白钢刀/15*60*200超硬高速钢车刀/进口含钴白钢刀/直销瑞典白钢刀/15*60*200瑞典超硬-ASSAB+17白钢刀，望京金属针对广大客户对特殊金属切削工具苛刻条件下的新要求，特引进超硬白钢刀，美国M35 M42模板刀，瑞典一胜百ASSAB+17含钴白钢刀&白钢刀圆棒&白钢针，德国大力士K凌+17含钴白钢刀&白钢刀圆棒&白钢针,AAA超硬白钢刀&加硬白钢刀。产品特点：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。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、内孔、螺纹、平面、台阶、凹槽及切断等工序的加工。

瑞典高钴白钢刀产品用途：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。可根据用户的需要生产硬度为65-68的超硬模板刀及非标。规格齐全、交货迅速。深受广大用户的好评和喜爱.热烈欢迎新,老客户来电来人洽谈订购

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。

提问：白钢刀适合切削哪些材料？

回答：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，瑞典白钢条性能台州进口白钢片圆棒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。

提问：如何磨白钢刀？

回答：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。

提问：硬质合金和白钢刀哪个更硬？

回答：当然是硬质合金了。硬质合金的硬度高达HRC80以上。白钢就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。

提问：钨钢刀具和白钢刀一个硬度高一个韧性好，什么刀具具备两个优点呢？

回答：自己对比含钨的钢材,比如高速钢和某些热作模具钢，钢材中含钨对钢材硬度和耐热性能有很显著的提高，但是韧性会急剧下降。硬质合金中主要成分为碳化钨，所以也被称作钨钢 钨钢属于硬质合金，又称之为钨钛合金。硬度可以达到HRB89至95，正因如此，钨钢的产品（常见的有钨钢手表），具有不易被磨损的特性。常用于车床刀具、冲击钻钻头、玻璃刀刀头、瓷砖割刀之上，坚硬不怕退火，但质脆。属于稀有金属之列。

提问：白钢刀含钴不含钴的有什么区别：

回答：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耐磨性。这种高速钢硬度、热硬性、耐磨性及可磨性都很好。热处理硬度可达67-70HRC，但也有采取特殊热处理方法，得到67-68HRC硬度，使其切削性能(特别是间断切削)得到改善，提高冲击韧性。钴高速钢可制成各种刀具瑞典超硬-ASSAB+17白钢刀，用于切削难加工材料效果很好，又因其磨高速钢是一种含多量碳(C)、钨(W)、钼(Mo)、铬(Cr)、钒(V)等元素的高合金钢，热处理后具有高热硬性。当切削温度高达600 以上时，硬度仍无明显下降，用其制造的刀具切削速度可达每分钟60米以上，而得其名。可制成复杂刀具.普通高速钢可满足一般需求。常见的普通高速钢有两种，钨系高速钢和钨钼系高速钢,热处理硬度HRC63-64,比钴高速钢硬度稍低,切削温度、切削速度和抗弯强度都比钴高速钢低。

提问：为什么用白钢刀车内孔老是有刺？

回答：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

含钴车刀，白钢刀白钢条8X40X200白钢车刀，车刀硬度

