

# 供应瑞典一胜佰ASSAB17超硬白钢刀 白钢刀棒

产品名称	供应瑞典一胜佰ASSAB17超硬白钢刀 白钢刀棒
公司名称	东莞市一信百金属材料有限公司
价格	39.00/件
规格参数	规格:齐全 厂家:直销 量大:从优
公司地址	东莞市长安镇沙头社区西大路40号4楼405室
联系电话	0769-83003590 13859807111

## 产品详情

### 白钢刀简介

针对广大客户对特殊金属削切工具苛刻条件下的新要求,兰宇特引进超硬白钢车刀,美国M35, M42, M2模板刀;瑞典一胜佰ASSAB+17含钴白钢刀,白钢圆棒,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;日本SKH-9, SKH-51, AB21超硬高速钢刀;HSS超硬白钢车刀条。

### 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。

瑞典白钢刀以下特性: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。

### 兰宇白钢刀的特点介绍

## A.白钢刀涂层

涂层刀具，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，涂层刀具切削时可比未涂层刀具提高刀具寿命3~5倍以上，提高刀具切削速度20%~70%，提高加工精度0.5~1级，降低刀具消耗费用20%~50%。

## B.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。

## C.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。

## D.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。

## E.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。

## F.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。

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。兰宇厂家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。

白钢刀含钴与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67-70H

RC,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,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。

兰宇可根据用户的需要生产硬度为60-70的超硬白钢刀及非标。规格齐全、切削寿命长,切削效率高。