

数控刀片 自贡 85 (%)

产品名称	数控刀片 自贡 85 (%)
公司名称	唐山市路南长江长城硬质合金经销处
价格	.00/个
规格参数	产地:自贡 牌号:YTYGYWZKZLZP 主要金属含量:85 (%)
公司地址	唐山路南区吉祥路南侧、复兴路东侧唐山国际五金建材城103楼1单元15号
联系电话	86 0315 2877877 13373158667

产品详情

产地	自贡	牌号	YTYGYWZKZLZP
主要金属含量	85 (%)	杂质含量	.01 (%)
粒度	.1-0000 (目)		

焊接硬质合金刀片牌号性能及用途					性能特点及用途
牌号	物理机械性能				
	密度g/cm ³	抗弯强度 不低于n/mm ²	硬度hra		
yg3x	15.0-15.3	1080	91.5	是现在生产的钨钴合金中耐磨性最好的一种合金，但冲击性较差适合于铸铁、有色金属的精镗、精车等。亦可用于合金钢、淬火钢的精加工。	
yg6	14.6-15.0	1420	89.5	耐磨性较高，但低于yg3合金，对冲击和震动没有yg3合金敏感，能使用较yg6x合金为高的切削速度。适合于铸铁、有色金属及合金与非金属材料连续切削时的粗车、间断切削时的半精车、精车、小断面精车、粗车螺纹、旋风车丝、连续断面的半精铣与精铣、孔的粗扩与精扩。	
yg6x	14.6-15.0	1370	91	属细颗粒碳化钨合金，其耐磨性较yg6高，而使用强度近于yg6合金。经生产使用证明，该合金加工冷硬合金铸铁与耐热合金钢可获得良好的效果，亦适用于普通铸铁之精加工。	
yg8	14.5-14.9	1470	89	使用强度高，抗冲击，抗震性能较yg6合金好，耐磨性和容许的切削速度较低。适用于铸铁、有色金属与非金属材料加工中，不平整断面和间断切削时的粗车、粗刨、粗铣一般孔和深孔的钻孔、扩孔。	
yg6a	14.4-15.0	1370	92	属细颗粒合金，耐磨性好，与yg6x比较有许多优点。适用于冷	

					硬铸铁、有色金属及其合金的半精加工，亦适用于淬火钢，合金钢的半精加工及精加工。
yt5		12.5-13.2	1370	89.5	在钨钛合金中，强度最高，抗冲击和抗震动性能最好，不易崩刃，但耐磨性较差。适合于碳素钢与合金钢（包括钢锻件，冲压件及铸件的表皮）加工不平整断面与间接切削时的粗车、粗刨、半精刨、非连续面的精铣及钻孔。
yt14		11.2-12.0	1180	90.5	使用强度高，抗冲击和抗震性能较好，但较yt5合金稍次，而耐磨性和容许用的切削速度较高。适合用于在碳素钢与合金钢加工中，不平整断面和连续切削时的粗车、间断切削时的半精车和精车，连续断面的粗铣，铸孔的扩钻与粗扩。
yt15		11.0-11.7	1130	91	耐磨性优于yt5合金，但抗冲击韧性较yt5差。适用于碳素钢与合金钢加工时，连续切削时的粗车，间断切削时的小断面精车、旋风车丝、连续面的半精铣，孔的粗扩与精扩。
yt30		9.30-9.70	880	92.5	耐磨性和容许用的切削速度较yt15合金高，但使用强度，抗冲击和抗震性能交差，对冲击和震动敏感。要求按正确的工艺进行焊接与刃磨。适用于碳素钢与合金钢工件的精加工。如小断面精车、精镗，精扩等。
yw2a		12.7-13.4	1370	91	红硬性较好，使用强度较高，能承受较大的冲击负荷，是一种通用性能较好的合金。亦适合于耐热钢、高锰钢、不锈钢及高级合金钢等特殊难加工钢材的加工，半精加工。普通钢材和铸铁的加工。
yw1		12.6-13.5	1180	91.5	红硬性较好，能承受一定的冲击负荷，是一种通用性较好的合金。适用耐热钢、高锰钢、不锈钢等难加工钢材及普通钢和铸铁的加工。
yw2		12.4-13.5	1320	90.5	耐磨性仅次于yw1，但其使用强度较高，能承受较大的冲击负荷。适用于耐热钢、高锰钢、不锈钢及高级合金钢等材料的粗加工、半精加工，普通钢材和铸铁的加工。

焊接硬质合金刀片牌号性能及用途					
牌号	物理机械性能				性能特点及用途
	密度g/cm ³	抗弯强度不低于n/mm ²	硬度hra		
yt715	11.0-12.0	1180	91.5		有较高的耐磨性和红硬性，适用于高强度合金钢的半精和精加工。对调质硬度偏高的碳结钢、合金结构钢采用较高的切削速度。在同等条件下比yw1、yt15刀具耐用度可提高2-4倍。
yt712	11.5-12.0	1275	91.5		耐磨性能好，抗冲击性优良。适于加工高强度钢、高锰钢、硅钢片及不锈钢等。用于多种工序的精加工和半精加工，效果均比yt5、yw1等更为显著。
yt707	11.8-12.5	1420	92		耐磨性高，有较好的综合性能，适于高强度合金钢连续或间断切削。对高速钢与45钢对焊件等加工，最为理想。
yt798	11.8-12.5	1470	91.0		韧性好，具有很高的抗热震裂和抗塑性变形能力，是铣削和深孔加工等理想的刀具材料。在相同条件下经多次比较，优于瑞典sm30合金和西德的tt25合金。适于铣削中等硬度的合金结构钢，合金工具钢，对高锰钢、不锈钢的深孔或套料等加工。
yt767	13.0-14.0	1470	91.5		耐磨性高，抗塑性变形能力好。适于对高锰钢、不锈钢的铸件和白口刚、不回火铸铁等连续或间断的粗、精加工，亦适于调质硬度偏高的材料加工。
yt758	13.0-14.0	1420	91.5		高温硬度好，耐磨性好，适于超高强度钢的连续或间断切削、hrc < 60的淬火钢的铣削加工，如硬面齿轮的滚削加工，亦适于

					喷涂焊、堆焊件等材料的加工。
yt726		13.6-14.5	1370	92	红硬性高，耐磨性好，适于冷硬铸铁、合金铸铁、hrc > 60的淬火钢的车削和铣削。对喷焊、堆焊材料的粗、精加工较为理想。在同等条件下加工淬火钢优于瑞典的gc015。
yg610		14.4-14.9	1370	92	红硬性高，耐磨性好。适于冷硬铸铁、合金铸铁、渗碳层、高温合金、淬火钢及喷焊、堆焊材料的连续或间断切削。对淬硬的可采用5°以内的正前角切削。
yg600		14.6-14.9	980	93.5	在较高的温度下，具有高硬度、高耐磨性和高热强性。在较稳定的条件下，适用于冷硬铸铁、高合金铸铁、淬硬钢、有色金属非金属、工程塑料、喷焊和堆焊材料的切削加工
yg643		13.6-13.75	1470	93	有较高的耐磨性、抗氧化和抗粘结能力。适用于高温合金、耐热钢、不锈钢等半精或精加工，亦适于冷硬铸铁、白口铁及有色金属的加工。
yg813		14.05-14.1	1570	91.0	耐磨性较好，有较高的抗弯强度和抗粘结能力。适用于加工高温合金，对奥氏体不锈钢、高锰钢在加工中冷作硬化严重的材料，效果最显著，优于yg6a和yw2。
yg640		13-13.5	1765	90.5	韧性高、抗冲击力强，抗氧化力好。适于大型的铸件连续或间断切削。对耐热钢、高强度钢的铣削、刨削均为理想。
yg546		14.3	2060	89.5	韧性好，能承受较大冲击负荷。用于低速大进刀的间断切削，较恶劣条件下不易崩刃、打刀。抗震性好，适用于奥氏体不锈钢铸铁焊件、铸铁等大型工件的重、粗加工。
yg532		14	1760	91.5	红硬性高、韧性好、抗粘刀，适用于奥氏体、马氏体不锈钢、无磁钢、高温合金等大型工件的粗、精加工；合金耐用度高、高温性能好，加工件表面光洁度高。

焊接硬质合金刀片牌号性能及用途					
牌号	物理机械性能				性能特点及
	密度g/cm ³	抗弯强度不低于n/mm ²	硬度hra		
yt540	12.6	1860	91.5		有较好的韧性和抗震性。适用于低、中速切削。在有冲击的间断切削条件下，适用于有严重的夹砂、冒口、铸铁硬点、氧化皮等大型重负荷铸钢、锻钢的粗加工。
yt535	12.7	1760	90.5		耐磨性、红硬性高，有较高的使用的强度，适用于铸钢锻钢的连续粗车，也可用于粗铣，是一个重型粗加工的强力切削牌号。
zp10-1	11.1	1730	92		耐磨性及使用强度较高，红硬性好。适用于钢、铸钢、可锻铸铁，连续球墨铸铁的精加工和半精加工，还可用于方形、螺纹车削及铣削加工。
zp20	11.4	1800	92		使用强度和抗冲击性较高。适合于钢、铸钢、可锻铸铁和球墨铸铁的半精加工和半粗加工。
zp25	12.6	1850	91		韧性好，适用于碳钢、铸钢、锰钢、高强钢及各种合金的粗车，铣削、刨削和深孔加工。
zp30	12.6	1950	91		强度高，抗冲击性好。适用于钢、铸钢的中等负荷切削和重力切削。亦可用于铣削加工。
zp35	12.7	2220	91		红硬性好，并且有良好的抗冲击及抗热震性和高的使用强度，是通用性良好的牌号。适合于钢及铸钢的粗加工和强力切削。
zm10	13.2	1650	92		红硬性好，能承受一定的冲击负荷，具有高的抗月牙洼磨损能力，适合于耐热钢、高锰钢、不锈钢及铸钢的粗加工和强力切削。
zm15	13.8	1800	91		红硬性较好，使用强度高。能承受较大的冲击负荷。适合于耐热钢

					、高锰钢、奥氏体不锈钢的精加工和半精加工。也适合于加工铸铁。
zm30	13.5	2000	90.5		使用强度高,能承受大的冲击负荷。适合于耐热钢、高锰钢、不锈钢等材料的半精加工和浅粗加工。
zk10uf	14.85	2000	93		细晶粒合金,耐磨性好,使用强度高。适用于各种铸铁及有色金属的精加工和半精加工,是制作整体硬质合金孔加工刀具的理想材料。
zk10	14.9	1700	91.4		具有良好的耐磨性。适合于铸铁、有色金属、非金属材料及淬火钢的精加工。
zk20	14.85	1800	90.5		耐磨性较高,抗冲击和震动性较好。适合于铸铁、冷硬铸铁、低合金铸铁、有色金属及非金属材料的半精加工和浅粗加工。
zk20uf	14.7	2400	92		兼有硬度较高、是制作镗刀、整体孔加工刀具的理想材料。适用于各种铸铁及有色金属的半精加工和粗加工。
zk30	14.7	2000	90		抗冲击,抗震性较好。适合于铸铁和铜、铝等有色金属及大理石、塑料等非金属材料的粗加工。
zk30uf	14.5	2500	91.5		细晶合金,具有较高耐磨性,强度高,抗冲击性好。适于各种铸铁、有色金属及非金属材料的加工,是整体硬质合金孔加工刀具的理想材料。

超细硬质合金新牌号性能及用途						
牌号	物理机械性能					性能特点
	孔隙度()	密度g/cm ³	抗弯强度不低于n/mm ²	硬度hra		
zk10sf	a02b00c00	14.8	2500	93.5		细晶粒合金,具有较高耐磨性,强度高,抗冲击性好,适合各种铸铁、有色金属及非金属材料的加工,是整体硬质合金孔加工刀具的理想材料。
zk10sf-1	a02b00c00	14.8	2500	94		具有良好的耐磨性,适合于铸铁、有色金属、非金属材料及淬火钢的精加工,是整体硬质合金孔加工刀具的理想材料。
zk30sf	a02b00c00	14.4	3300	92		强度高,抗冲击性好。适合于各种铸铁的粗加工和强力切削。
zk30sf-1	a02b00c00	14.4	3300	92.8		细晶粒合金,耐磨好,使用强度高,通用性好。适用于在较高速度下粗、精加工各种钢、铸铁、碳钢,高速和快速进给更佳。