瑞典ASSAB17白钢刀 超硬白钢刀

产品名称	瑞典ASSAB17白钢刀 超硬白钢刀
公司名称	深圳市华科金属材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:一胜百 规格:规格齐全 产地:瑞典
公司地址	深圳市宝安区松岗街道辅路8-21
联系电话	0755-27683181 18566760230

产品详情

【产地】瑞典一胜百

【型号】ASSAB+17

【规格】常规规格 特殊规格可以订做

【硬度】HRC64-69

【性能】具有很高的红硬性（HRC64-69)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。

超硬白钢刀具有以下特性：

超高硬度HRC-68--70,具有很高的红硬性和耐模磨性。抗弯强度，冲击韧性优。使用寿命是超硬白钢刀2倍以上。能有效提高机床生产效率。综合性能超过M42水平，具有很好的性能价格比。

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、耐热耐氧化、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。欧美材料的导热性越好，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。

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，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，因为鉄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。白钢最高就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。白钢金属材料中的“ 白钢 ” 白钢是高速钢的俗称，但化工厂里白钢是不锈钢的俗称.在工厂工人称高速钢为“ 锋钢 ”，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 ”

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，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