

泉州废钨，钨粉，钨泥，钨钢，钨丝，硬质合金回收厂家

| | |
|------|-------------------------------------|
| 产品名称 | 泉州废钨，钨粉，钨泥，钨钢，钨丝，硬质合金回收厂家 |
| 公司名称 | 厦门洲祥物资回收有限公司 |
| 价格 | 1000.00/吨 |
| 规格参数 | 2000:2000 2000:2000 2000:2000 |
| 公司地址 | 厦门市湖里区忠仑社83号 |
| 联系电话 | 18860006500 |

产品详情

泉州废钨，钨粉，钨泥，钨钢，钨丝，硬质合金回收厂家，方法 gb/t 3851-1983

。硬质合金横向断裂强度测定方法 gb/t 20255.5-2006

硬质合金化学分析方法钨量的测定火焰原子吸收光谱法 gb/t 20255.2-2006

硬质合金化学分析方法钴、铁、锰和镍量的测定火焰原子吸收光谱法 gb/t 20255.3-2006

硬质合金化学分析方法钼、钛和钒量的测定火焰原子吸收光谱法 gb/t 20255.4-2006

硬质合金化学分析方法钨、铁、锰、钼、镍、钛和钒量的测定火焰原子吸收光谱法 gb/t 20255.1-2006。

回收钨钢刀粒、刀片废铣刀片、钻头、立铣刀、数控车刀、线切割模具、回收钨钢刀粒、刀片拉丝模具、圆切刀、废钨钢,锯片、顶锤、PCB钻头、V-CUT刀、锣刀、高比重合金、无磁合金、。

2、各种收购废钨钢,废旧高速钢、铣刀、车刀、废钨钢，丝攻、齿轮刀、插齿刀、剃齿刀、锯片、粉末冶金高速钢。

3、拉伸模具，废雕刻刀，废铰刀，废锣刀、废钼丝，废钼片，废钼棒，回收钨铰丝，回收废钨舟，回收废钨块。

4、钼、钼板、二手刀具、废钨钢,铣刀、刀粒。收购废钨钢，废含钨粉料回收：钨钢灰、从砂轮上磨下来的含钨的砂轮灰、钨钢泥、磨光灰、磨光泥以及各种从硬质合金上磨下来的灰粉料。

5、回收硬质合金（钨钢）废料，废钨钢回收，钨钢磨屑料（地面料,桌面料,水沟料,铁皮料等）及各种含钨,钴,锡,钼的废料。

硬质合金（俗称钨钢）在打磨的过程中,会产生一些粉末废料（即硬质合金磨屑料}。本公司资金雄厚，有强大的贸易服务平台。有着以诚为本的经营理念，以诚合作、以信经营、价高同行、致力环保事业，为宗旨,服务于大众！寻求的方式,最合理的价格与各公司合作，变废为宝、环保、创收！

长期高价回收二手数控刀具（数控刀片 丝锥 铣刀 镗刀 刀柄 量具等）：山特维克（SANDVIK）、肯纳（KENNAMETAL）、瓦尔特（WALTER）、钴领（GUHRING）、不二越（NACHI）、欧士机（OSG）、京瓷（KYOCERA）、日研（NIKKEN）、三菱（MITSUBISHI）、三丰（Mitutoyo）、伊斯卡（ISCAR）、瓦格斯（VARGUS）、弥满和（YAMAWA）、大昭和（BIG）、特固克（Taegutec）、韩国（YG-1）、克劳伊（KORLOY）、玛帕（MAPAL）、蓝帜（LMT）、山高（SECO）、泰珂洛（TUNGALOY）、黛杰（DIJET）、日立（HITACHI）、住友（SUMITOMO）、NS铣刀、米思米（MISUMI）、瑞士（TESA）等进口刀具刃具量具及国产刀具（滚刀、拉刀、插齿刀、分度头、机床配件库存量大购买）另高价回收废合金（国产进口合金废铣刀刀片等）价格高

硬质合金化学分析方法钙、钾、镁和钠量的测定火焰原子吸收光谱法 gb/t 5163-2006

烧结金属材料（不包括硬质合金）可渗性烧结金属材料密度、含油率和开孔率的测定 gb/t 5242-2006

硬质合金制品检验规则与试验方法 gb/t 5243-2006 硬质合金制品的标志、包装、运输和贮存 gb/t 9062-2006

硬质合金错齿三面刃铣刀 gb/t 10947-2006 硬质合金锥柄麻花钻 gb/t 10948-2006 硬质合金T形槽铣刀 gb/t

5124.3-1985 硬质合金化学分析方法电位滴定法测定钴量 gb/t 5124.4-1985

硬质合金化学分析方法过氧化物光度法测定钛量 gb/t 5159-1985。金属粉末(不包括硬质合金用粉)

与成型和烧结有联系的尺寸变化的测定方法 gb/t 5167-1985 烧结金属材料和硬质合金电阻率的测定 gb/t

2078-2007 带圆角圆孔固定的硬质合金可转位刀片尺寸 gb/t 2080-2007

带圆角沉孔固定的硬质合金可转位刀片尺寸 gb/t 21182-2007 硬质合金废料 gb/t 5318-1985

烧结金属材料(不包括硬质合金) 无切口冲击试样 gb/t 5124.1-2008

硬质合金化学分析方法总碳量的测定重量法 gb/t 5124.2-。2008

硬质合金化学分析方法不溶（游离）碳量的测定重量法 gb/t 16770.2-2008

整体硬质合金直柄立铣刀第2部分：技术条件 gb/t 2527-2008 矿山、油田钻头用硬质合金齿 gb/t

16456.2-2008 硬质合金螺旋齿立铣刀第2部分：7:24 锥柄立铣刀型式和尺寸 gb/t 16456.4-2008

硬质合金螺旋齿立铣刀第4部分：技术条件 gb/t 16456.9-2010 硬质