

# YW1 YW2 4160511常用的铣刀片型号尺寸

产品名称	YW1 YW2 4160511常用的铣刀片型号尺寸
公司名称	清河县邢钻硬质合金厂
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	中国 河北 清河县 城南经济开发区
联系电话	86 0319 8151875 15932194710

## 产品详情

硬质合金刀片牌号表示方法如下图：

### 钨钛钴类硬质合金

主要成分是碳化钨、碳化钛（TiC）及钴。其牌号由“YT”（“硬、钛”两字汉语拼音字首）和碳化钛平均含量组成。

例如，YT15，表示平均碳化钛（TiC）=15%，其余为碳化钨和钴含量的钨钛钴类硬质合金。

### 钨钛钽（铌）类硬质合金

主要成分是碳化钨、碳化钛、碳化钽（或碳化铌）及钴。这类硬质合金又称通用硬质合金或万能硬质合金。

其牌号由“YW”（“硬”、“万”两字汉语拼音字首）加顺序号组成，如YW1。

### 钨钴类硬质合金

主要成分是碳化钨（WC）和粘结剂钴（Co）。

其牌号是由“YG”（“硬、钴”两字汉语拼音字首）和平均含钴量的百分数组成。

例如，YG8，表示平均WCo=8%，其余为碳化钨的钨钴类硬质合金。

硬质合金刀头型号表示方法如下图：

主营产品：株洲钻石牌|自贡长城牌|清河邢钻牌|等多家品牌！

主营产品：硬质合金刀片|硬质合金刀头| 4160511铣刀片|焊接刀头|数控刀片|地质矿山类生产厂家

硬质合金主要材质（牌号）：YT14 YT15 YT5 YW1 YW2 YG6 YG8 YS25 YS30 YW3 YT05 YT30 YC201 YM201 YC35 YC45 YD15 YS8 YS2T YG3 YG3X YG6A YG6X YG8N YD201 YT14Z

车床硬质合金焊接刀片主要种类：

A1形用于制造外圆车刀，镗刀和切槽刀主要型号有：A110/A112/A114/A116/A118/A118A/A120/A122/A122A/A125/A125A/A130/A136/A140/A150/A160/A170.

A1型硬质合金刀头型号尺寸如下图：

用于制造镗刀和端面车刀内孔刀片--主要型号有：A212/A216/A220/A225/A212Z/A216Z/A220Z/A225Z

A2型硬质合金刀头刀片的用途:

A3型用于制造端面车刀和外圆车刀型号有：

A312/A315/A320/A325/A330/A340/A312Z/A315Z/A320Z/A325Z/A330ZA340Z

A3型硬质合金刀片型号尺寸/形状（长\*宽\*厚）如下图：

A4型硬质合金焊接刀片型号：A416/A420/A425/A430/A430A/A440/A440A/A450/A450A/A416Z/

A420Z/A425Z/A430Z/A430AZ/A440AZ/A450A/A450AZ

B2形硬质合金刀头厂家/硬质合金刀片参数/含义/说明如下图：B212/B214/B216/B220/B225/B228

C1形用于制造螺纹车刀及外圆精车刀：C116/C120/C122/C125

C1型硬质合金焊接刀头型号/形状/尺寸/用途如下图：

C3型硬质合金切断刀切槽刀分类及用途：C303/C304/ C305/C306/C308/C310/C312/C316

D2形硬质合金刀粒刀片刀头型号大全/分类/标准尺寸表：D212/D212A/D214/D214A/D216/D216A/D218

D218A/D220/D222/D222A/D224/D226/D228/D228A/D230/D232/D232A/D236/238/D240/D246

铣床硬质合金铣刀片主要型号：4160511 4160511A 4160511Z 4160511-ZC 4XH16Y 4XH16R 3130511 3XH13Y 4130511 4190511 3070511 3100511 3070511 3100511 4130511 XC161008等

【备注】：因为型号和牌号甚多，网站未能一一列出，如需要其他规格型号的焊接、机夹、数控刀片，请留言，销售人员定当及时答复。

硬质合金切削刀片牌号及性能：

YT15牌号说明 (P10)硬度 91.0耐磨性优于YT15清河硬质合金，但抗冲击韧性较YT5差。硬质合金刀片  
硬度 主要用途：适于钢，铸钢，合金钢中切削断面的半精加工或小切削断面精加工。

YT14牌号说明(P20)硬度 91.5硬质合金刀片明细使用强度高，抗冲击和抗震性好，仅次于YT5硬质合金  
刀片性能，但耐磨性较YT5好，主要用途：适于碳素钢与合金钢连续切削时的粗车粗铣，间断切削时的  
半精车和精车。

YT5牌号说明 (P30)硬度 90.0在钨钴钛合金中强度，在硬质合金刀片参数对照表中抗冲击及抗震性最好  
，但耐磨性较差。适于碳素钢与合金钢（包括锻件，冲压件，铸铁表皮）间断切削时的粗车粗刨半精刨  
。

YW1牌号说明 (M10)硬质合金刀片硬度 91.5红硬性较好，能承受一定的冲击负荷，是通用性较好的  
合金。硬质合金刀片牌号对照适于耐热钢高锰钢不锈钢等难加工钢材的加工，也适于普通钢和铸铁的加工。

YW2牌号说明 (M20)硬质合金刀头硬度 91.0耐磨性仅次于YW1硬质合金焊接刀头，但其使用强度较  
高，能承受较大的冲击负荷，硬质合金焊接刀片用途：适于耐热钢高锰钢不锈钢及高级合金钢的粗加工  
半精加工，也适于普通钢和铸钢。

YG6牌号说明 (K15K20)硬度 90耐磨性较高，但低于YG3，抗冲击和震动比YG3X为好。适于铸铁，有  
色金属及合金，非金属材料中等切削速度的半精加工和精加工。

YG8牌号说明 (K30)硬度 89.5 YG8硬质合金刀头使用强度高，抗冲击，抗震性较硬质合金焊接刀片型  
号YG6好，但耐磨性和允许的切削速度较低。焊接刀片规格性能用途：适于铸铁，有色金属及合金，非  
金属材料低速粗加工。

YT30牌号说明 (P05)硬度 92.5耐磨性和运行的切削速度较YT15高于硬质合金刀片厂家标准尺寸，但使  
用强度抗冲击韧性较差。适于碳素钢与合金钢的精加工，如小断面的精车精镗，精扩等。

YG3X牌号说明 (K01)合金刀头硬度明细 91.5在钨钴钛合金中耐磨性最好，合金刀头生产厂家但冲击韧  
性较差，型号与用途适于铸铁有色金属及其合金，碎火钢，合金钢小切面的高速精加工。

YG3硬质合金牌号含义 (K05)硬度 90.5耐磨性仅次于YG3X硬质合金焊接刀片，对冲击和震动较敏感，硬质合金焊接刀片性能适于铸铁有色金属及其合金连续切削时的精车半精车，精车螺纹与扩孔

YG6A牌号说明(K10)硬度 91.5硬质合金的性能分类属细颗粒合金，耐磨性好，适于冷硬铸铁，有色金属及其合金的半精加工，亦适于碎火钢合金钢的半精加工及精加工硬质合金刀头种类。

YS25硬质合金厂家牌号说明(P25)硬度 90.5适于碳素钢，铸钢，高锰钢，高强度钢的及合金钢的粗车，铣削和刨削。

YG6X硬质合金牌号及用途(K10)硬度 91.0适于合金铸铁.普通铸铁的精加工及半精加工。

YS8牌号说明(M05)硬度 92.5硬质合金刀片适用于铁基、镍基高温合金，高强度钢的精加工，冷硬铸铁、耐热不锈钢、高锰钢、淬火钢的精加工的硬质合金刀粒。

YG8N牌号说明(K20K30)硬度 90适于铸铁及有色金属的粗加工硬质合金刀头，亦适用于不锈钢的粗加工的精加工。

焊接式硬质合金刀片使用说明：

- 1、焊接式切削刀具结构应具有足够的刚性足够的刚性是以最大允许的外形尺寸以及采用较高强度的钢号和热处理来保证.
- 2、硬质合金刀具刀片应固定牢靠硬质合金刀具焊接刀片应有足够的固定牢靠程度,它是靠刀槽及焊接质量来保证的,故要根据刀片形状及刀具几何参数选择刀片镶槽形状.
- 3、认真检查刀杆。在将硬质合金刀具刀片焊接至刀杆上以前须要对刀片,刀杆进行必要的检查,首先应检查刀片支承面不能有严重弯曲.硬质合金刀具焊接面不得有严重渗碳层,同时还应将硬质合金刀具刀片表面及刀杆镶槽中的污垢进行清除,以保证焊接牢靠.
- 4、合理选用焊料 为了保证焊接强度,应选择合适的焊料.在焊接过程中,应保证良好的湿润性和流动性,并排除气泡,使焊接与合金焊接面充分接触,无缺焊现象.
- 5、正确选择焊接用熔剂 建议采用工业硼砂,在使用前应在烘干炉中进行脱水处理,然后进行碾碎,过筛去除机械杂物,待用.
- 6、选用网状补偿垫片 在焊接高钛低钴细颗粒合金及焊接长而薄的合金刀片时,为减少焊接应力,建议采用厚度为0.2--0.5mm的薄片或网孔径2--3mm的网状补偿垫片进行焊接.
- 7、正确采用刃磨方法 由于硬质合金刀具刀片脆性较大,对裂纹形成敏感性较强,所以刀具在刃磨过程中应避免过热或急冷,同时还要选择合适粒度的砂轮及合理的磨削工艺,避免产生刃磨裂纹,影响刀具使用寿命.
- 8、正确安装刀具 在安装硬质合金刀具时,刀头伸出刀架的长度应尽量小,否则,容易引起刀具震动,从而损坏合金片.
- 9、正确重磨、研磨刀具 刀具使用达到正常磨钝时,必须进行重磨,重磨后的硬质合金刀具,一定要用油石对刃口及刀尖圆角进行研磨,这样会提高刀具的使用寿命及安全可靠性.