

伊斯列 16E/IR1.5,2.0,2.5,3.0 BMA

产品名称	伊斯列 16E/IR1.5,2.0,2.5,3.0 BMA
公司名称	潍城区豪德星河数控刀具总汇
价格	36.00/片
规格参数	样品或现货:现货 是否标准件:标准件 标准编号:013
公司地址	潍城区豪杰机床配件城六街15号
联系电话	86 0536 8070910 13666365948

产品详情

样品或现货	现货	是否标准件	标准件
标准编号	013	品牌	瓦格斯
型号	16E/IR1.5/2.0/3.0 BMA	材质	硬质合金
适用机床	车床	结构类型	机夹式
是否进口	是	是否涂层	涂层
规格	片	加工范围	车削
是否库存	库存	是否批发	批发

tt1300 牌号， k

cvd涂层， 铸铁和钢件高速加工的理想选择。高耐磨基体上的氧化铝涂层， 适于铸铁的粗、精加工。tt1500 牌号， k p 被tt8115替换cvd涂层， 适于钢件的高速加工和铸铁的中、低速加工。钢件精加工和铸铁精加工时， 抗月牙洼和后刀面磨损耐磨性强tt3500 牌号， p 被tt8125替换cvd涂层， 适于钢件的通用车削， 在对钢件的中、粗加工时， 体现出良好的耐磨性和韧性。tt5030 牌号， s mpvc涂层， 适于高温合金的通用车削， 越细基体结构， 耐磨性好。tt7220 牌号， pvd涂层， p适用于碳钢和合金钢的中粗及中加工。tt5100 牌号， p s mcv d涂层， 适于不锈钢和低碳钢的通用车削， 具有抗崩刃性强， 适于粘性材料加工的特性， 是加工不锈钢和低碳钢的理想产品。tt7100 牌号， p mcvd涂层适于钢件的重型粗加工及断续切削， 该牌号针对钢件粗加工有良好的韧性。tt8020

牌号，psmpvd涂层，适于不锈钢、特种合金和低碳钢的中、低速加工。车削系统产品韧性最佳牌号，不锈钢和特种合金断续切削的首选。tt9030牌号，pvd涂层，pm适用于钢和不锈钢的半粗及中等加工，灰铸铁和球墨铸铁的高速加工。具有很强的抗机械冲击性。ct3000金属陶瓷，pkm适于钢件、不锈钢和铸铁高表面精度加工，表现出良好的耐磨性，摩擦系数低。pv3010 pvd涂层金属陶瓷，pkm适于钢件、不锈钢和铸铁高表面精度加工，良好的耐磨性，刀具寿命长。ab2010 牌号，tin pvd涂层，h氧化铝基体上的tin涂层新型混合陶瓷牌号，在加工硬质材料时，与ticn陶瓷刀片相比，刀具寿命更长。k10 不涂层硬质合金牌号，ksn耐磨性好，适于铸铁，特种合金，有色金属如铝、铜合金的通用车削aw20陶瓷牌号，kal₂o₃+zro₂基体，适于铸铁高速连续切削。良好的化学稳定性和耐高温性，提高了耐磨性，该牌号是淬硬钢和硬质材料加工的首选产品。ab20陶瓷牌号，khal₂o₃+ticn基体，高耐磨性，切削稳定，高硬钢和高硬材料的连续加工和铸铁精加工。ab30陶瓷牌号，khal₂o₃+tic基体，适于硬质材料和铸铁的通用车削。具有良好的耐磨性和韧性，适用断续切削。as10陶瓷牌号，ksi₃n₄基体，适于铸铁干、湿式切削，高耐磨性具有良好的韧性和抗热冲击性。sc10陶瓷牌号，ksi₃n₄基体上的cvd涂层，适于铸铁高速干、湿式切削，高耐磨性具有良好的韧性和抗热冲击性。as20陶瓷牌号，ssi₃n₄基体，高温镍基合金粗、精加工。适于铸铁高速干、湿式切削，高耐磨性具有良好的韧性和抗热冲击性。kb50 cbn牌号，h适于硬质材料的精加工，cbn含量低，耐磨性好。tb650 cbn牌号，hk广泛的应用于硬质材料切削，耐磨性好。kb90 cbn牌号，hk适于铸铁高速切削和硬质材料的断续切削。cbn含量高，韧性好。kp300 pcd牌号，ntt1300 牌号，kcvd涂层，铸铁和钢件高速加工的理想选择。高耐磨基体上的氧化铝涂层，适于铸铁的粗、精加工。tt1500 牌号，kp被tt8115替换cvd涂层，适于钢件的高速加工和铸铁的中、低速加工。钢件精加工和铸铁精加工时，抗月牙洼和后刀面磨损耐磨性强tt3500 牌号，p被tt8125替换cvd涂层，适于钢件的通用车削，在对钢件的中、粗加工时，体现出良好的耐磨性和韧性。tt5030 牌号，smpvc涂层，适于高温合金的通用车削，越细基体结构，耐磨性好。tt7220 牌号，pvd涂层，p适用于碳钢和合金钢的中粗及中加工。tt5100 牌号，psmcv d涂层，适于不锈钢和低碳钢的通用车削，具有抗崩刃性强，适于粘性材料加工的特性，是加工不锈钢和低碳钢的理想产品。tt7100 牌号，p mcvd涂层适于钢件的重型粗加工及断续切削，该牌号针对钢件粗加工有良好的韧性。tt8020 牌号，psmpvd涂层，适于不锈钢、特种合金和低碳钢的中、低速加工。车削系统产品韧性最佳牌号，不锈钢和特种合金断续切削的首选。tt9030牌号，pvd涂层，pm适用于钢和不锈钢的半粗及中等加工，灰铸铁和球墨铸铁的高速加工。具有很强的抗机械冲击性。ct3000金属陶瓷，pkm适于钢件、不锈钢和铸铁高表面精度加工，表现出良好的耐磨性，摩擦系数低。pv3010

pvd涂层金属陶瓷，p k m适于钢件、不锈钢和铸铁高表面数度加工，良好的耐磨性，刀具寿命长。ab2010 牌号，tin pvd涂层，h氧化铝基体上的tin涂层新型混合陶瓷牌号，在加工硬质材料时，与ticn陶瓷刀片相比，刀具寿命更长。k10 不涂层硬质合金牌号，k s n耐磨性好，适于铸铁，特种合金，有色金属如铝、铜合金的通用车削aw20 陶瓷牌号，ka12o3+zro2基体，适于铸铁高速连续切削。良好的化学稳定性和耐高温性，提高了耐磨性，该牌号是淬硬钢和硬质材料加工的首选产品。ab20 陶瓷牌号，k ha12o3+ticn基体，高耐磨性，切削稳定，高硬钢和高硬材料的连续加工和铸铁精加工。ab30 陶瓷牌号，k ha12o3+tic基体，适于硬质材料和铸铁的通用车削。具有良好的耐磨性和韧性，适用断续切削。as10 陶瓷牌号，ksi3n4基体，适于铸铁干、湿式切削，高耐磨性具有良好的韧性和抗热冲击性。sc10 陶瓷牌号，ksi3n4基体上的cvd涂层，适于铸铁高速干、湿式切削，高耐磨性具有良好的韧性和抗热冲击性。as20 陶瓷牌号，ssi3n4基体，高温镍基合金粗、精加工。适于铸铁高速干、湿式切削，高耐磨性具有良好的韧性和抗热冲击性。kb50 cbn牌号，h适于硬质材料的精加工，cbn含量低，耐磨性好。tb650 cbn牌号，h k广泛的应用于硬质材料切削，耐磨性好。kb90 cbn牌号，h k适于铸铁高速切削和硬质材料的断续切削。cbn含量高，韧性好。kp300 pcd牌号，n铝合金的通用切削，韧性和耐磨性的最佳组合。