

五金配件磨床M1010硬质合金无心磨床刀片

产品名称	五金配件磨床M1010硬质合金无心磨床刀片
公司名称	何帮福（个人）
价格	55.00/片
规格参数	样品或现货:样品 是否标准件:非标准件 标准编号:M1010
公司地址	中国 江苏 丹阳市 镇江丹阳新桥镇二圩埭42号
联系电话	86 0511 86356012 13952824879

产品详情

样品或现货	样品	是否标准件	非标准件		
标准编号	M1010	品牌	自主		
型号	M1010	材质	45号钢镶硬质合金		
适用机械	多款供选	刀片种类	金属机械刀片		
是否进口	否	是否涂层	非涂层		
规格	2.8*5*45*170	加工范围	0到170厘米		
是否库存	非库存	是否批发	非批发		
机床型号	规格（钢面厚度 ）	高度	长度	底面厚度	株洲普通合金
m1010	2.8毫米	45毫米	170毫米	5毫米	株洲普通合金

硬质合金是多种难溶金属钨、钴等粉末冶炼制造的合金材料，具有耐高温、耐腐蚀、耐磨损，膨胀系数小等优点。广泛用于高、精、尖产品上的必须之附件材料，适用于轴承制造、纺织机械、电机制造、传动链条、液压附件、工具刀具、军工科研等单位常用的磨床附件，弥补和替代部分进口托板，使用寿命提高数十倍，对各种圆柱加工得到了精良的工艺和效果。

- 镶硬质合金条双“v”无心磨床组合托板起源于国外各大轴承制造公司，由国内主机改造成适合国内使用环境的自动送料设计配套产品和附件。

何帮福（个人）是一家五金、工具的企业，是经国家相关部门批准注册的企业。主营无心磨床托板、高速钻头、硬质合金、高速钢材料，公司位于中国江苏镇江市丹阳新桥镇何家村42号。何帮福（个人）本着“客户第一，诚信至上”的原则，与多家企业建立了长期的合作关系。热诚欢迎各界朋友前来参观、考察、洽谈业务。

无心磨床通常指无心外圆磨床，即工件不用顶尖或卡盘定心和支承，而以工件被磨削外圆面作定位面，工件位于砂轮和导轮之间，由托板支承，这种磨床的生产效率较高，易于实现自动化，多用在大批量生产中。

硬质合金牌号通常可分为三类：yg类(wc—c0类)：该类硬质合金制造的刀具具有较好的韧性、耐磨性、导热性等，主要用于加工铸铁、有色金属和非金属。yt类(wc—tic—co类)：由于材料中加入了tic，使材料的硬度和耐磨性有所提高，但抗弯刚度有所降低。该类硬质合金具有高硬度和高耐热性，抗粘结、抗氧化能力较好，适用于加工钢材，切削时刀具磨损小，耐用度较高。yw类(wc—tic—tac—c0类)：在yt材料中加入tac是为了提高刀具的强度、韧性和红硬性。该类硬质合金材料具有很高的硬度、高温强度和较强的抗氧化能力，特别适于加工各种高合金钢、耐热合金和各种合金铸铁。涂层刀具是在强度和韧性较好的硬质合金或高速钢(hss)基体表面上，利用气相沉积方法涂覆一薄层耐磨性好的难熔金属或非金属化合物(也可涂覆在陶瓷、金刚石和立方氮化硼等超硬材料刀片上)而获得的。涂层作为一个化学屏障和热屏障，减少了刀具与工件间的扩散和化学反应，从而减少了月牙槽磨损。涂层刀具具有表面硬度高、耐磨性好、化学性能稳定、耐热抗氧化、摩擦因数小和热导率低等特性，切削时可比未涂层刀具提高刀具寿命3~5倍以上，提高切削速度20%~70%，提高加工精度0.5~1级，降低刀具消耗费用20%~50%。因此，涂层刀具已成为现代切削刀具的标志，在刀具中的使用比例已超过50%。目前，切削加工中使用的各种刀具，包括车刀、镗刀、钻头、铰刀、拉刀、丝锥、螺纹梳刀、滚压头、铣刀、成形刀具、齿轮滚刀和插齿刀等都可采用涂层工艺来提高它们的使用性能。涂层刀具具有四种：涂层高速钢刀具，涂层硬质合金刀具，以及在陶瓷和超硬材料(金刚石或立方氮化硼)刀片上的涂层刀具。但以前两种涂层刀具使用最多。在陶瓷和超硬材料刀片上的涂层是硬度较基体低材料，目的是为了提高刀片表面的断裂韧性(可提高10%以上)，可减少刀片的崩刃及破损，扩大应用范围。