

神工在手 分切无忧
MAKE SHARP EDGE ALWAYS IN REACH



四川神工钨钢刀具有限公司
SICHUAN SHEN GONG CARBIDE KNIVES CO., LTD.

四川神工钨钢刀具有限公司
中国·四川省成都市双流区西南航空港经济开发区,空港三路3119号 / 610207
电话Tel: 028-85887653 / 0086-28-85750909(海外销售)
传真Fax: 028-87980610
官网Website: <http://www.scshengong.com>

专业硬质合金工业刀具生产商
EXPERT IN CARBIDE INDUSTRIAL KNIVES

ISO 9001认证企业

四川神工钨钢刀具有限公司

SICHUAN SHEN GONG CARBIDE KNIVES CO., LTD

总经理致辞

尊敬的各位合作伙伴、业界同仁、以及关心支持四川神工发展的朋友们：

二十余载的风雨兼程，我们从一家仅有十多名员工，几台老旧磨削设备的小作坊起家。如今已发展成为覆盖众多行业领域的综合性硬质合金工业分切刀具专业研产销企业。一路走来，我们始终坚守着一个信念：为各行业提供专业、可靠、耐用的硬质合金工业刀具。

在现代化工业生产的浪潮中，硬质合金工业刀具以其卓越的性能和广泛的适用性，已经成为众多行业的必备工具。我们的刀具产品，凭借其卓越的耐磨性和极其稳定的质量水平，不仅在包装行业广泛应用，更在新能源锂电、化纤、塑料、金属箔材、医疗、食品等众多领域为客户的生产提质增效。无论是分切、破碎，还是切割，神工刀具都以其卓越的加工质量和高性价比，得到各行业用户的青睐。

我们深知，质量是企业的生命线。因此，从原材料的选择到生产过程的管控，再到成品的检验，每一步我们都精益求精，确保每件产品都能达到甚至超越客户的期望。正是这种对品质的不懈追求，让我们的产品在国内外市场上赢得了广泛的认可，海外业务占到了我司总销售额的一半以上。

今后，我们将继续秉承“精益求精，锐意进取”的产品理念。与时俱进，为各行业客户提供更多优秀的神工产品。

在此，我谨代表四川神工全体员工感谢各位对我司长期以来的信任和支持。我们期待与您携手，共同创造更辉煌的未来。

神工在手，分切无忧！



神工刀具
SHEN GONG DAQI
黄鸿春
HONGCHUN HUANG
公司总经理 兼创始人

黄鸿春

目录 CONTENTS

四川神工钨钢刀具有限公司 SICHUAN SHEN GONG CARBIDE KNIVES CO., LTD	01	瓦楞纸行业用刀具及相关配件 KNIVES & PARTS FOR CORRUGATED INDUSTRY	20
企业简介 COMPANY PROFILE	03	包装/印刷/纸加工行业用刀具 KNIVES FOR PACKAGING/PRINTING/PAPER PROCESSING INDUSTRIES	22
认证和荣誉 HONOR & CERTIFICATION	04	新能源锂电行业用刀具及相关配件 KNIVES & PARTS FOR LI-ION BATTERY INDUSTRY	27
公司环境和设施一览 CORPORATE ENVIRONMENT	05	金属板材箔材行业用刀具 KNIVES FOR METAL SHEET AND FOIL INDUSTRIES	29
生产车间和制造现场一览 PRODUCTION OVERVIEW	07	橡塑回收行业用刀具 KNIVES FOR RUBBER&PLASTIC AND RECYCLING INDUSTRIES	32
企业发展历程 HISTORY & DEVELOPMENT	09	化纤无纺行业用刀具 KNIVES FOR CHEMICAL FIBER & NON-WOVEN FABRIC INDUSTRIES	35
全球业务 GLOBAL BUSINESS	11	食品加工行业用刀具 KNIVES FOR FOOD PROCESSING	36
产品主要应用领域 APPLICATIONS OF PRODUCTS	13	医疗行业用刀具 KNIVES FOR MEDICAL INDUSTRY	37
从粉末到刀具 MANUFACTURING PROCESS	15	金属陶瓷产品 CERMET CUTTING TOOLS	38
材料优势 MATERIALS MANUFACTURING TECHNOLOGY	17	合金型材 CARBIDE BLANKS	40
加工优势 PRECISION PROCESSING TECHNOLOGY	18	其它非标产品 OTHER CUSTOMIZED PRODUCTS	41
材料牌号简介 GRADES INTRODUCTION & PHYSICAL PROPERTIES	19	服务承诺 OUR SERVICE	42



企业简介 COMPANY PROFILE

公司和业务概述

四川神工钨钢刀具有限公司始于1998年，由公司总经理黄鸿春先生创建。当前公司位于四川省成都市双流区。

四川神工是集研发、制造、销售硬质合金工业刀具的国家高新技术企业。公司注册资金8800万元人民币，现有员工300余人，拥有3个制造基地（第三基地在建中）共计70余亩。

四川神工拥有WC基硬质合金和TiCN基金属陶瓷两种材料从RTP粉末制备到成品刀具完整生产线，完全自主拥有刀具材质和外形设计的研发能力。公司配备600余套先进的生产和检测设备，其中不乏行业领先的进口高端精密自动化设备。

公司主要产品包括硬质合金和金属陶瓷分切刀具，切割刀具、破碎刀具、切削刀具、耐磨件等，以及相关配套零件。广泛应用于瓦楞纸、新能源锂电、包装、橡塑、金属加工、纸张印刷、无纺化纤、食品、医疗等十多个行业和领域。超过一半的产品出口海外40多个国家和地区，客户不乏世界500强企业。

无论是产品定制，还是方案解决，四川神工都是您在工业刀具领域的可靠伙伴。

认证和荣誉 HONOR & CERTIFICATION

ISO体系标准化管理工厂



拥有专利40余项；
技术团队成员来自国内外知名大学；
并完整引进日本合金生产技术和工艺。

四川神工部分专利：

- 一种用于新能源行业分切下刀机构以及分切装置
- 一种用于新能源行业分切上刀机构以及分切装置
- 大尺寸抛光机
- 联动圆台磨床
- 一种刀片调节机构、电池分切装置
- 一种TiCN基微粒金属陶瓷刀具及制备方法
- 一种应用于圆刀片的平面度检测装置
- 四轴联动自动磨床
- 机床自动进给装置
-

公司环境和设施一览

CORPORATE ENVIRONMENT



工厂鸟瞰



员工生活区



办公区



公司正门



公司大厅



公司羽毛球馆



公司展厅

生产车间和制造现场一览

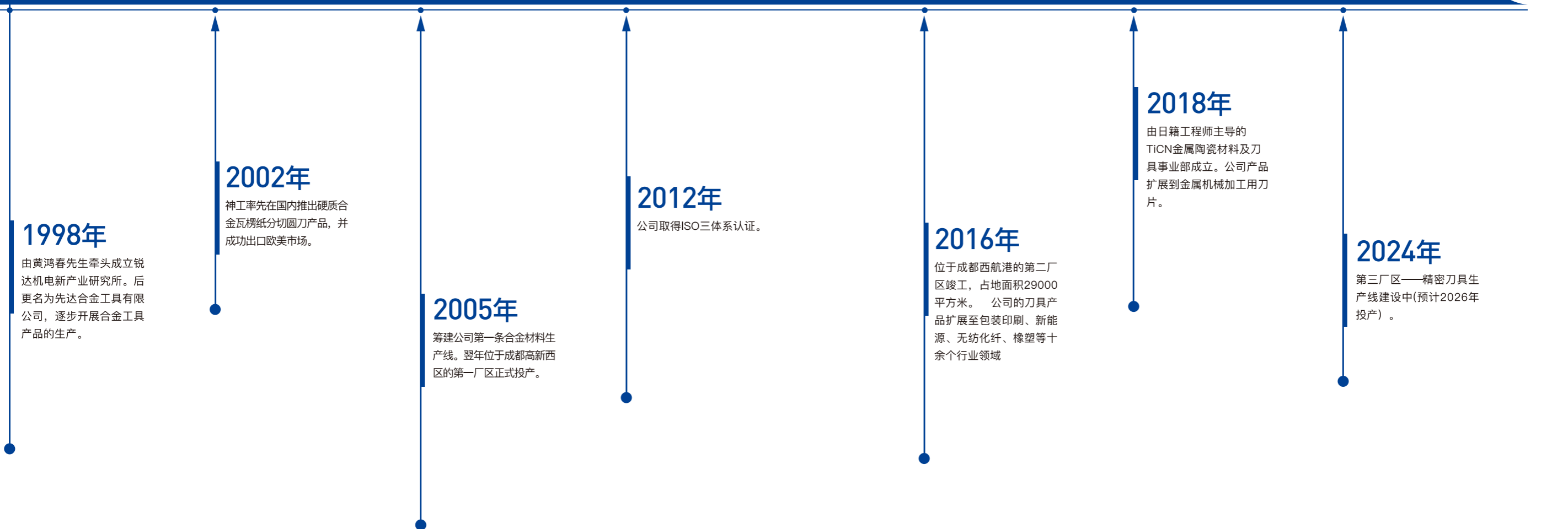
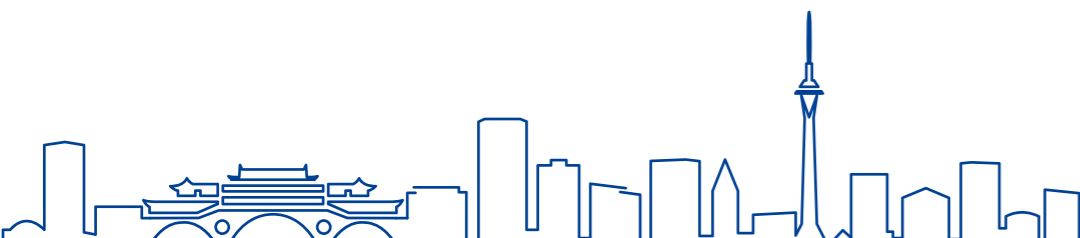
PRODUCTION OVERVIEW



企业发展历程

HISTORY & DEVELOPMENT

20余年专注
合金工业刀具细分领域



1998年

由黄鸿春先生牵头成立锐达机电新产业研究所。后更名为先达合金工具有限公司，逐步开展合金工具产品的生产。

2002年

神工率先在国内推出硬质合金瓦楞纸分切圆刀产品，并成功出口欧美市场。

2005年

筹建公司第一条合金材料生产线。翌年位于成都高新西区的第一厂区正式投产。

2012年

公司取得ISO三体系认证。

2016年

位于成都西航港的第二厂区竣工，占地面积29000平方米。公司的刀具产品扩展至包装印刷、新能源、无纺化纤、橡塑等十余个行业领域

2018年

由日籍工程师主导的TiCN金属陶瓷材料及刀具事业部成立。公司产品扩展到金属机械加工用刀片。

2024年

第三厂区——精密刀具生产线建设中(预计2026年投产)。

全球业务

GLOBAL BUSINESS

主要海外业务地区:欧洲/亚洲/北美洲



- 20** 余年海外业务
- 40** 销往多个国家和地区
- 10** 覆盖多个行业领域
- 100** 多万件/年工业刀具销往海外



产品主要应用领域

APPLICATIONS OF PRODUCTS



• 神工支持特殊应用场景产品开发，提供工业合金刀具的解决方案。



从粉末到刀具

MANUFACTURING PROCESS

01

原料
混合称重

合金材料制造

按牌号工艺卡将主要原材料分别称重入桶。



将称重完成的主要原材料、液体溶剂介质、合金磨球以及其他添加剂进入球磨机混合至充分均匀并达到设定的粒度范围。

原料
湿式球磨



喷雾干燥

湿式球磨完成后的料浆泵入喷雾干燥塔，经喷雾造粒后得到粒度均匀的RTP（待压制）混合料。



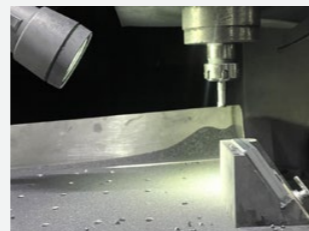
将RTP混合料压制所需刀具的基础形状。根据产品不同，选择模压、等静压、挤压等压制工艺。

压制成型



预加工

针对复杂形状的刀具，进行烧结前预加工以去除部分磨削余量，以降低材料和后段加工成本。



根据产品不同，选择真空烧结、气氛烧结、压力烧结等方式，得到坚硬的刀具合金坯体（通常称为毛坯或素材）。

烧结成合金

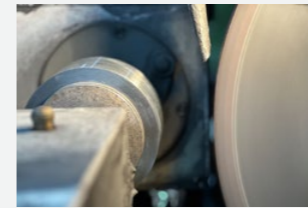


02

磨削加工

厚度加工

通过双端磨削，平面磨削，圆台磨削等方式对产品的厚度方向进行减薄加工。



特殊形状
加工

圆片类刀具的内径和外径磨削加工。精确的内径尺寸有助于刀具的安装和稳定使用。

内外径
加工

其他类型的加工方式，适用于刀具一些复杂形状的加工。如盲孔、开槽、斜角、R、倒棱等形状的加工。



表面处理

对刀具进行抛光处理可有效降低在高速旋转分切时对材料的摩擦阻力，可有效提升分切质量。

抛光处理

特殊表面
处理

除抛光以外神工还可提供其他一些特殊的表面处理，可起到防粘、防腐蚀氧化、提升表面硬度等功效。



真空镀膜如同在刀具的外表穿上一层功能性的铠甲。可根据客户的使用需求定制化生产带涂层的刀具。

镀膜处理

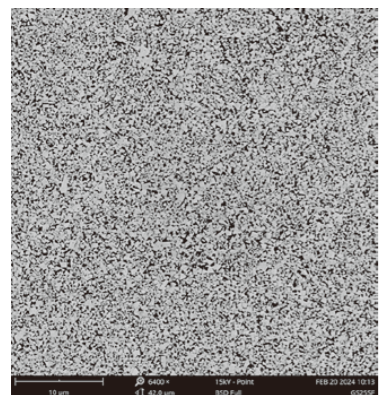


03

材料优势

MATERIALS MANUFACTURING TECHNOLOGY

超微粒硬质合金



神工超微粒系列 背散射电子相 x 6400 硬质合金



神工超微粒合金刀具刃口x300

普通细颗粒合金刀具刃口x300

- 使用0.4~0.8 μ m超微粒碳化钨，有效控制在精密刃物上的刀尖缺陷，抑制粉尘，显著提升精密分切效果，得到更好的切口质量。
- 高硬度带来卓越的寿命。HRA硬度可高达93.5。
- 兼具良好的破坏韧性和抗弯强度，刀片使用时更加稳定。

高强度硬质合金

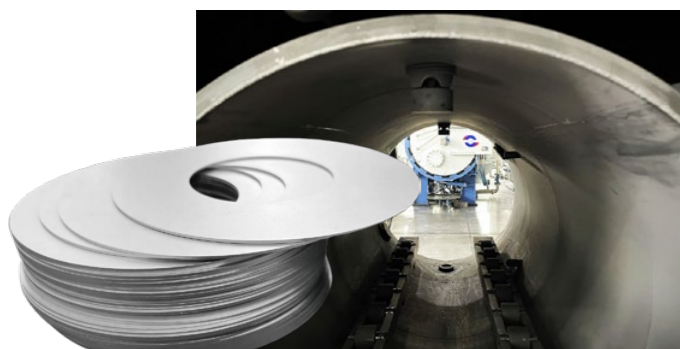
- 神工独特的烧结工艺得到更高比例的 α -粘接相，有效提升抗弯曲强度TRS，最高可达5000 MPa。
- 高于行业标准的金相控制水平，得到更加致密强韧的硬质合金。



神工高强度硬质合金金相x200 A02B00C00



常规硬质合金金相x200 A04B02C00



神工特有的烧结工艺是得到高强度硬质合金材料的保障

部分神工材料检测和设备



日本JEOL扫描电镜



美国LECO定碳仪



德国Zeiss金相显微镜



美国Ohaus密度计



美国Microtrac激光粒度分布仪



日本Mitutoyo维氏Hv硬度计 (可同时测量断裂韧性K1c)



美国Ohaus水分仪/美国Brookfield粘度计



磁性能分析



抗弯强度机

加工优势

PRECISION PROCESSING TECHNOLOGY

数字化、标准化生产



- 神工生产现场大量使用数控化和自动化的加工设备，部分关键工序更是采用世界领先的进口设备，有效保证批次质量的稳定性。
- 神工配备种类齐全的工业刀具加工设备，包括磨，铣，车，钻，线切割，抛光，喷砂等设备。
- 6S现场标准管理。

精密加工

- 神工精密加工车间采用恒温控制，有效保证产品批次间的质量稳定性和一致性。
- 神工精密加工技术可保证刀具的厚度、平面度、平行度、直线度达到微米(μ m)级控制水平。表面粗糙度可达到Ra0.02以下，完全镜面效果。
- 神工多年的工业刀具刃口研磨技术可保证刃尖微米(μ m)级缺陷控制。
- 高精度特殊刃口处理技术在保证刀具锋利度的同时，支持300倍及以上放大检测“零缺口”。



部分神工产品检测和设备



三坐标检测仪



日本Kyence二次元检测仪



自动闪测仪



日本Mitutoyo粗糙度仪



日本Kyence视觉检测仪

材料牌号简介

GRADES INTRODUCTION & PHYSICAL PROPERTIES



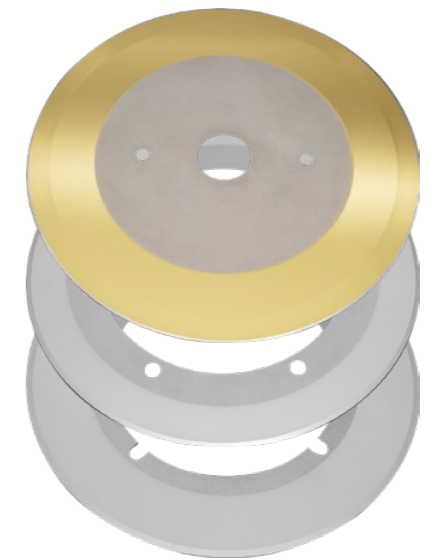
瓦楞纸行业用刀具及相关配件 KNIVES & PARTS FOR CORRUGATED INDUSTRY

粒度	牌号	GB标准	密度 (g/cc)	硬度 HRA	硬度 HV	抗弯强度 TRS(MPa)	使用推荐
超微粒	GS25SF	YG12X	14.1	92.7	—	4500	适用于精密分切领域，低于微米级的合金粒度可有效抑制刃口缺陷，更易获得卓越的切口质量。具有长寿命，高耐磨耗等特点。在锂电，金属箔材，薄膜以及复合材料的加工中广泛应用。
	GS05UF	YG6X	14.8	93.5	—	3000	
	GS05U	YG6X	14.8	93.0	—	3200	
	GS10U	YG8X	14.7	92.5	—	3300	
	GS20U	YG10X	14.4	91.7	—	4000	
	GS26U	YG13X	14.1	90.5	—	4300	
	GS30U	YG15X	13.9	90.3	—	4100	
细颗粒	GS05K	YG6X	14.9	92.3	—	3300	通用性合金牌号，兼具优良的耐磨耗性和抗崩损性能，应用在纸类，化纤，食品等行业领域中。
	GS10N	YN8	14.7	91.3	—	2500	
	GS25K	YG12X	14.3	90.2	—	3800	
	GS30K	YG15X	14.0	89.1	—	3500	
中颗粒	GS05M	YG6	14.9	91.0	—	2800	中颗粒通用型硬质合金牌号。适合制作耐磨件和一些钢刀配合使用的合金刀具，如复卷机下刀。
	GS25M	YG12	14.3	88.8	—	3000	
	GS30M	YG15	14.0	87.8	—	3500	
	GS35M	YG18	13.7	86.5	—	3200	
粗颗粒	GS30C	YG15C	14.0	86.4	—	3200	抗冲击强度高的合金牌号，适合制作塑料，橡胶等行业用的破碎刀具。
	GS35C	YG18C	13.7	85.5	—	3000	
细粒金属陶瓷	SC10	—	6.4	91.5	1550	2200	TiCN基金属陶瓷牌号。更轻，只有普通WC基硬质合金一半的重量。具有卓越的耐磨耗性能和低金属亲和性。适合制作加工金属和复合材料的刀具。
	SC20	—	6.4	91.0	1500	2500	
	SC25	—	7.2	91.0	1500	2000	
	SC50	—	6.6	92.0	1580	2000	

*以上为常规牌号。定制牌号有最小起订量要求，具体请联系我司销售。

瓦楞纸板纵切圆刀片

瓦楞纸纵切圆刀用于瓦线干部纸板分切和修边用，与在线修磨砂轮配套使用。四川神工在2000年代初便率先在国内推出硬质合金瓦楞纸纵切圆刀，如今已是该种刀具全球知名制造商，为多家全球知名的瓦线制造商提供原厂配套刀具，无论市场占有率还是质量，都处于领先地位。

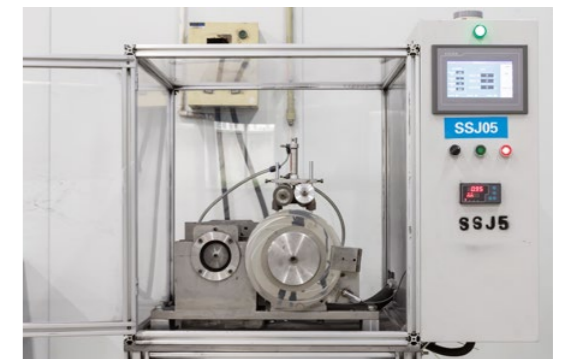


编号	规格 OD-ID-T mm	编号	规格 OD-ID-T mm
1	Φ200-Φ122-1.2	8	Φ265-Φ112-1.4
2	Φ230-Φ110-1.1	9	Φ265-Φ170-1.5
3	Φ230-Φ135-1.1	10	Φ270-Φ168.3-1.5
4	Φ240-Φ32-1.2	11	Φ280-Φ160-1.0
5	Φ260-Φ158-1.5	12	Φ280-Φ202-1.4
6	Φ260-Φ168.3-1.6	13	Φ291-Φ203-1.1
7	Φ260-Φ140-1.5	14	Φ300-Φ112-1.2

*以上为常规型号，库存情况和产品定制需求请联系我司销售人员。

- 推荐合金牌号：GS26U/GS20U/GS25K
- TiN/TiCN/ZrN等PVD镀膜可选

瓦楞纸板纵切圆刀在线修磨砂轮



神工配套生产的砂轮可快速将刀片修磨锋利，且不易损坏刀片，安全可靠性强。每批次砂轮出厂前均在社内和刀片通过模拟修磨测试，保证使用稳定性。

瓦楞纸纵切刀具使用常见问题分析

问题一：刀片消耗过快，使用寿命短。

01. 刀片修磨时间过长，产生了磨刀浪费。
02. 修磨间隔短，修磨频次过高。
03. 磨刀器的修磨气压偏高。（严重时会造成刀片破裂或砂轮破碎）
04. 砂轮金刚石粒度偏粗，修磨的刃口粗糙，刀片消耗快。

问题二：分切纸板有塌边、毛边现象。

01. 刀具不锋利：没有修磨出刃锋。
02. 纸板湿度高，或分切纸板含砂量高。
03. 纸板张力不够：刀片在切纸板时出现悬空现象。

问题三：刀片碎裂。

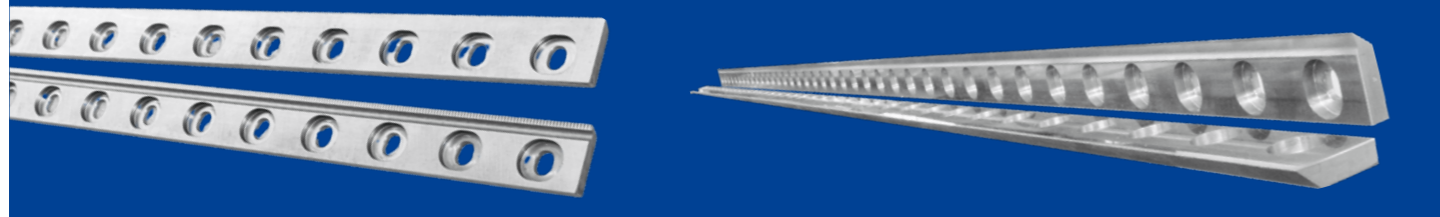
01. 如果是在修刀时碎裂，多数是因为砂轮轴上的轴承损坏，砂轮摆动导致。砂轮大幅度摆动会导致刀片锯齿缺口，如果大幅摆动则会造成刀片受冲击力过大而碎裂。
02. 如果新刀换上就碎裂，请检查砂轮的装配：装刀盘紧固调整是否得当；或磨刀时气压是否过大。
03. 分切阻力太大，有时会导致分切纸板边缘呈S形切口，严重时碎刀。高克重纸板需要选用加厚刀片，以确保刀片强度。
04. 意外撞刀：比如纸板上金属异物，刀砧上有异物等。有时纵切机排刀时刀架没有抬起也会导致刀片碎裂。



包装/印刷/纸加工行业用刀具 KNIVES FOR PACKAGING/PRINTING/PAPER PROCESSING INDUSTRIES

瓦楞纸板横切刀系列

- 瓦楞纸横切直刀 和 瓦楞纸横切螺旋刀
- 整体高速钢、镶嵌高速钢、整体粉末高速钢、镶嵌进口粉末高速钢可选



编号	上刀尺寸 L*W*T mm	下刀尺寸 L*W*T mm	机型
1	2240*30*8	2540*30*8	BHS
2	2591*32*7	2593*35*8	FOSBER
3	2591*37.9*9.4/8.2	2591*37.2*10.1/7.7	FOSBER
4	2506.7*25*8	2506.7*28*8	AGNATI
5	2641*31.8*9.6	2641*31*7.9	MARQUIP
6	2315*34*9.5	2315*32.5*9.5	TCY
7	1900*38*10	199*35.5*9	HSIEH HSU
8	1900*41.5*8	1900*39*8	CHAMPION
9	2280*38*13	2280*36*10	K&H

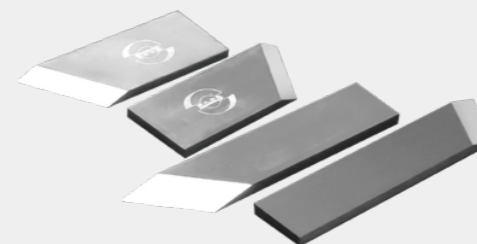
*以上为常规型号，定制需求请联系我司销售人员。

包装盒开槽刀具

包装用灰板纸开槽刀，左右刀配套使用。

序号	规格 L*W*T mm	推荐牌号
1	50*12*T	GS05U/GS20U
2	50*15*T	GS05U/GS20U
3	50*16*T	GS05U/GS20U

*以上为部分常规型号，定制需求请联系我司销售人员。

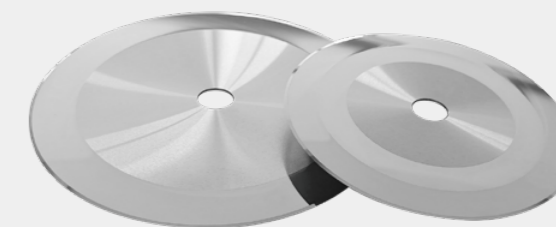


美工刀具

采用高耐磨性的硬质合金材料，用于日常裁切用的美工刀片。寿命数倍提升，裁切质量更好。



胶带分切圆刀



包装行业其它刀具

神工可根据客户的具体使用情况开发适合的刀具。具体请联系我司销售人员。



书籍铣背刀（插刀）

用于书籍印刷制造过程中铣背的硬质合金刀片，安装在刀盘上使用。刀片上的卡槽或螺钉孔可支持快速换刀。

序号	规格 L*W*T mm	推荐牌号
1	21.15*18*2.8	GS25K
2	32*14*3.7	GS25K
3	50*15*3	GS25K
4	63*14*4	GS25K
5	72*14*4	GS25K

*以上为部分常规型号，定制需求请联系我司销售人员。



拉毛锯齿刀

书籍订装机用拉毛锯齿刀。

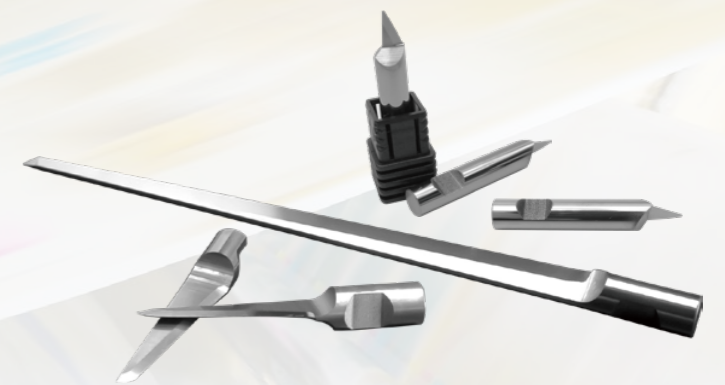


数码裁切刀（振动刀）

数码裁切刀（又称振动刀）用于广告行业切割KT板、纸板、PVC、亚克力、皮革、布料等材料。安装在数码打样机上使用。神工刀片采用高强度抗崩损的硬质合金材料，有效降低刀片在切割过程中的异常断刀问题。

序号	规格 L*W*T mm/ΦD*L mm	设备零件号
1	50*8*1.5	Z13
2	25*5.5*0.63	Z16
3	28*4*0.63	Z21
4	28*6.3*0.63	Z42
5	Φ6*25	BLD-SR6150
6	Φ6*39	BLD-SR6223
7	Φ8*40	BLD-DR8160

*以上为部分常规型号，定制需求请联系我司销售人员。



印刷行业用其它刀具





纸类分切圆刀

用于香烟过滤嘴、纸管、吸管等物品的分切圆刀。神工独特的硬质合金压制烧结技术可有效减薄产品厚度。一次烧结，更强韧性。

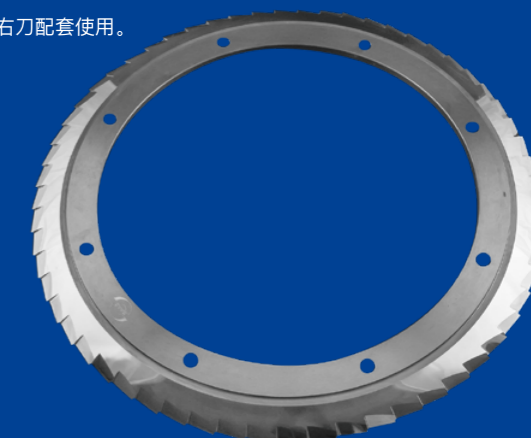


序号	规格 OD*ID*T mm	推荐牌号
1	Φ 88*Φ 16*0.26	GS20U/GS26U
2	Φ 89*Φ 15*0.3	GS20U/GS26U
3	Φ 90*Φ 15*0.3	GS20U/GS26U
4	Φ 100*Φ 15*0.15	GS20U/GS26U
5	Φ 100*Φ 15*0.3	GS20U/GS26U
6	Φ 100*Φ 45*0.2	GS20U/GS26U

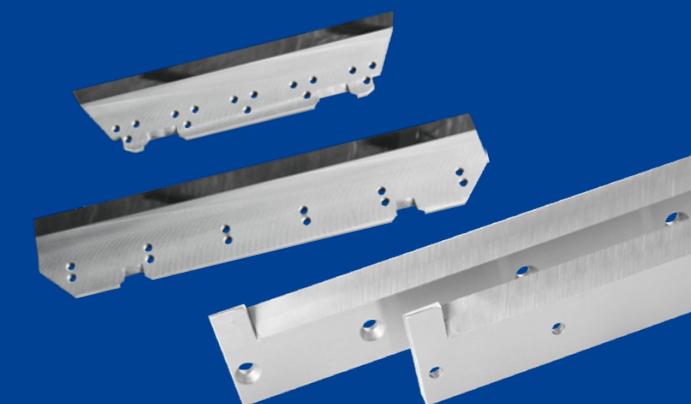
*以上为部分常规型号，定制需求请联系我司销售人员。

纸加工锯铣刀

整体硬质合金，左右刀配套使用。



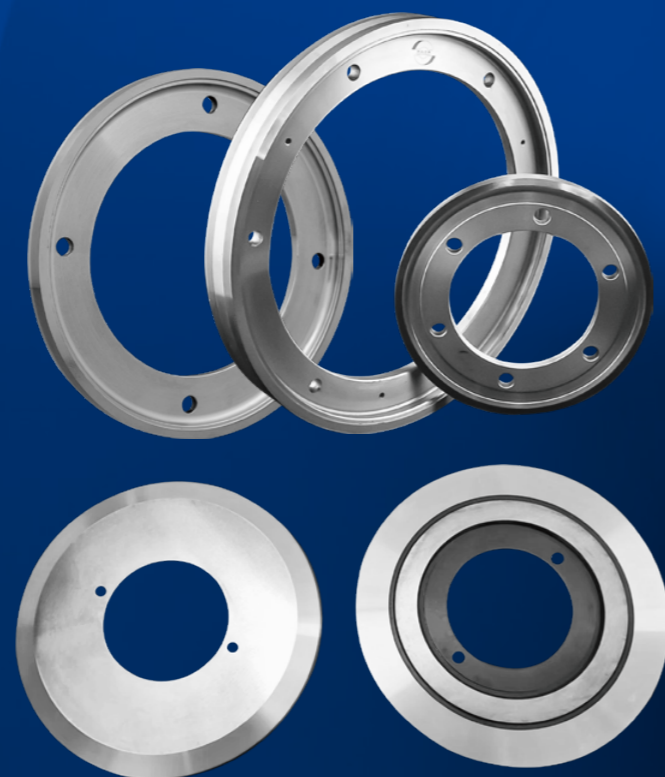
纸加工横切刀



复卷机用刀片

用于分切纸张、薄膜、箔材等材料的复卷机刀片。上刀和底刀配合使用。

上刀为高速钢材质，下刀通常为刃口镶嵌硬质合金或整体硬质合金。神工拥有独家专利的精密热镶技术保证刀环牢固不脱落。



新能源锂电行业用刀具及相关配件

KNIVES & PARTS FOR LI-ION BATTERY INDUSTRY

正负极片精密分切圆刀

用于新能源动力锂电池和3C数码锂电池的正负极片分切圆刀，上下刀配套使用。通常采用耐磨和抗崩性能优异的高品质硬质合金牌号，也可定制TiCN基金属陶瓷材质或类金刚石涂层刀片，减少刃尖的粘刀（冷焊）现象，得到更优质的分切质量和分切寿命。

- 高致密性硬质合金材质。
- 微米 μm 级精密刃口缺陷控制，减少毛刺。
- 微米 μm 级平面度加工技术，质量稳定。
- 刃带精密磨削技术，抑制粘刀（冷焊）现象。
- TiCN金属陶瓷或类金刚石涂层可选。

序号	规格 OD*ID*T mm	备注
1	130*88*1.0	上刀
	130*70*3.0	下刀
2	130*97*1.0	上刀
	130*95*4.0	下刀
3	110*90*1.0	上刀
	110*90*3.0	下刀
4	100*65*0.7	上刀
	100*65*2.0	下刀
5	95*65*0.5	上刀
	95*55*2.7	下刀

*以上为常规型号，定制需求请联系我司销售人员。



圆刀自动刃口缺陷检测仪

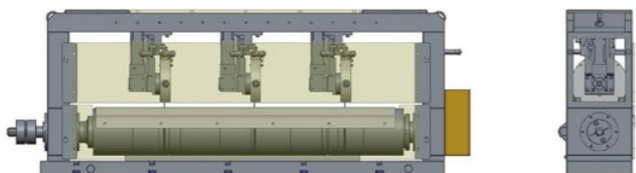
神工根据多年精密分切圆刀的生产 and 检测经验，提供圆刀刃口缺陷检测仪，自动快速识别刃口缺陷并量化显示缺陷尺寸，判定结果同步生成。帮助用户在实际生产过程中有效监控刀片使用情况，保证分切质量。

- 快速检测。
- 适配行业内多数型号尺寸的分切圆刀。
- 快速上手，操作简便，界面直观。



圆刀分切刀架

神工向用户提供配套定制的传统日系结构的动力电池、数码电池以及储能电池的分切刀架；也同时提供神工自主研发的悬臂式快换分切刀架，具有单刀快换，高精度保持，数字化调刀等优势。



锂电池极片卷绕横切刀

应用于电池极片卷绕分切。动刀和定刀配合高精度刀架使用；动刀&定刀刃口采用耐磨和抗崩性能优异的高品质合金牌号，特殊刃口精密处理有效抑制掉粉现象，确保电芯容量，得到更优质的极片切口质量。

- 高致密高强度硬质合金材料。
- 300倍放大检测刃口缺口控制。
- 动刀微米 μm 级平面度控制。
- 定刀微米 μm 级刃口直线度控制。
- 特殊处理刃口，提升抗崩性和掉粉抑制。
- 刀片整体硬质合金或刃口硬质合金设计可选。
- 类金刚石涂层可选。

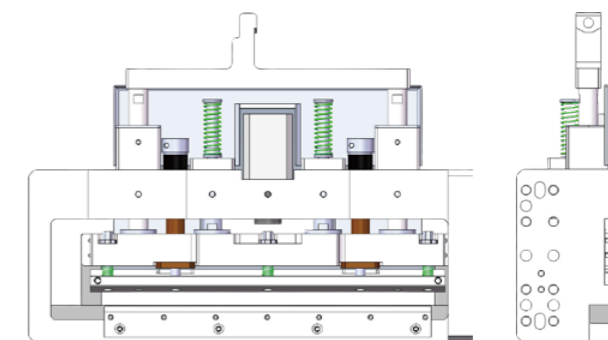
序号	规格 L*W*T mm	备注
1	255-39-5	动刀（左）
	255-39-5	动刀（右）
2	300-24-15	定刀
3	358-24-15	定刀（左）
	358-24-15	定刀（右）

*以上为部分常规型号，定制需求请联系我司销售人员。



卷绕横切刀配套刀架

提供极片卷绕横切刀配套刀架的定制化设计和生产服务。



锂电行业其它产品

电池隔膜切刀、锯齿切刀、胶纸切刀、刀旋、隔套等产品。

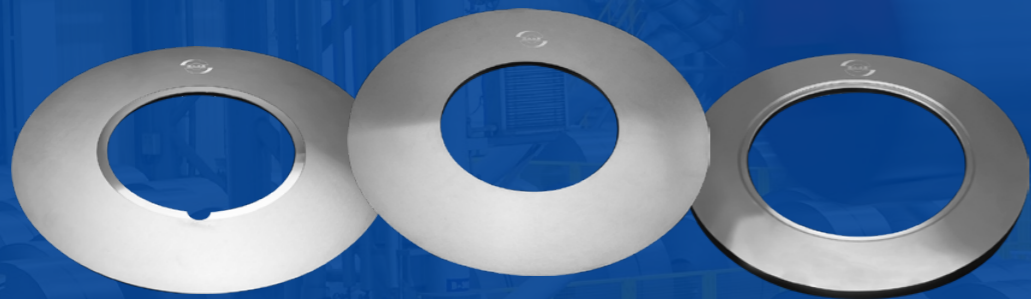


金属板材箔材行业用刀具

KNIVES FOR METAL SHEET AND FOIL INDUSTRIES

滚剪刀 (Coil Center)

滚剪刀适用于电工硅钢板、不锈钢板、高强度汽车用板材、有色金属板等材料的分切。广泛用于汽车、电器、新能源等行业。



- 微米 μm 级平面度、平行度、厚度控制。
- 微米 μm 级刃口缺陷控制。
- 尺寸精度一致性控制。

序号	规格 OD*ID*T mm	推荐牌号
1	$\Phi 200*\Phi 110*30$	GS26U/GS30M
2	$\Phi 240*\Phi 120*3$	GS26U/GS30M
3	$\Phi 280*\Phi 160*5$	GS26U/GS30M
4	$\Phi 310*\Phi 180*5/10$	GS26U/GS30M
5	$\Phi 320*\Phi 200*5$	GS26U/GS30M



*以上为部分常规型号，定制需求请联系我司销售人员。

金属分条刀

用于电子行业和新能源行业的金属分条刀。
可分切硅钢板，镍板，铝箔，不锈钢板，铜板，薄膜（极耳胶）等。

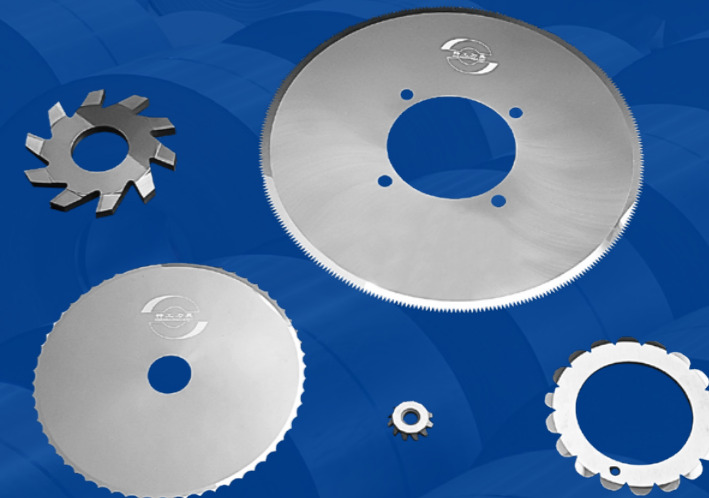
序号	规格 OD*ID*T mm	推荐牌号
1	$\Phi 130*\Phi 60*T$	GS26U
2	$\Phi 130*\Phi 66.68*T$	GS26U

*以上为部分常规型号，定制需求请联系我司销售人员。



金属加工用合金锯片

金属加工用整体硬质合金锯片刀。





橡塑回收行业用刀具

KNIVES FOR RUBBER&PLASTIC AND RECYCLING INDUSTRIES

塑料切粒机动刀和定刀

切粒机刀片是用于塑料行业切粒造粒的刀片，多片动刀安装在刀辊上，和定刀配合使用。神工可提供焊接式和插片快换式的动刀刀片。

- 选用耐崩损性合金牌号，有利于多次返修
- 复杂槽型加工能力
- 直线度控制
- 刃口缺陷控制
- 整体合金螺纹和焊接螺纹可选

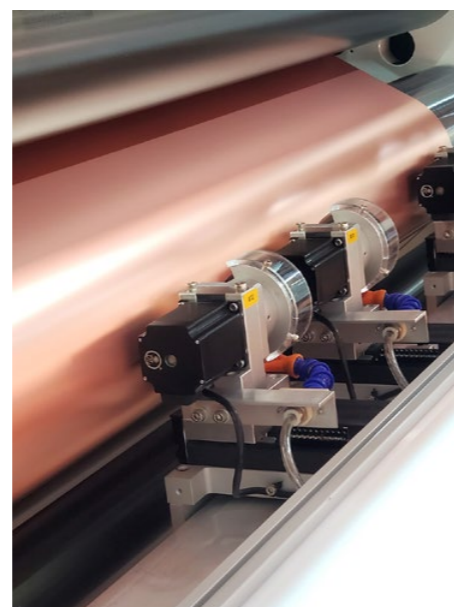
序号	规格 L*W*T mm	备注
1	68.5*22*4	插片式动刀
2	70*22*4	插片式动刀
3	79*22*4	插片式动刀
4	230*22*7/8	焊接式动刀
5	300*22*7/8	焊接式动刀
6	100*30*10	定刀
7	200*30*10	定刀
8	235*30*10	定刀

*以上为部分常规型号，定制需求请联系我司销售人员。



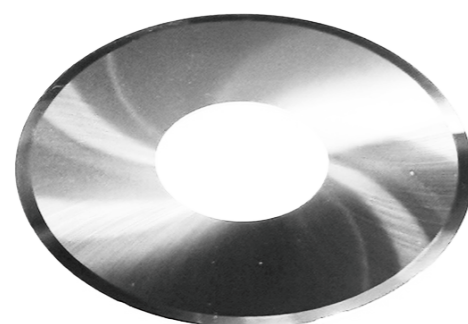
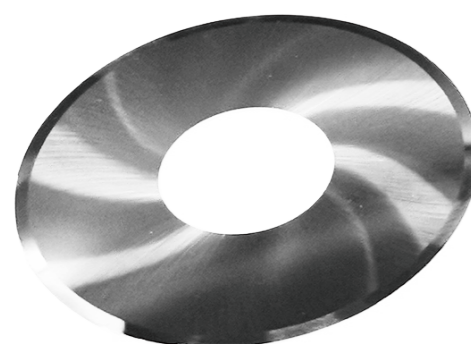
铜箔铝箔分切圆刀

- 采用独特的刃口研磨技术，刃口光滑无缺口，有效抑制粉尘毛刺问题。
- 高致密，高强度硬质合金材料有效保障刃口强度。
- 高硬度类金刚石涂层可选。提升寿命，降低和被分切材料的化学亲和性。



序号	规格 OD*ID*T mm	推荐牌号
1	Φ50*Φ20*0.3	GS26U/GS20U
2	Φ80*Φ20*0.5	GS26U/GS20U
3	Φ80*Φ30*0.3	GS26U/GS20U
4	Φ80*Φ30*0.5	GS26U/GS20U
5	Φ80*Φ30*1.0	GS26U/GS20U

*以上为常规型号，定制需求请联系我司销售人员。

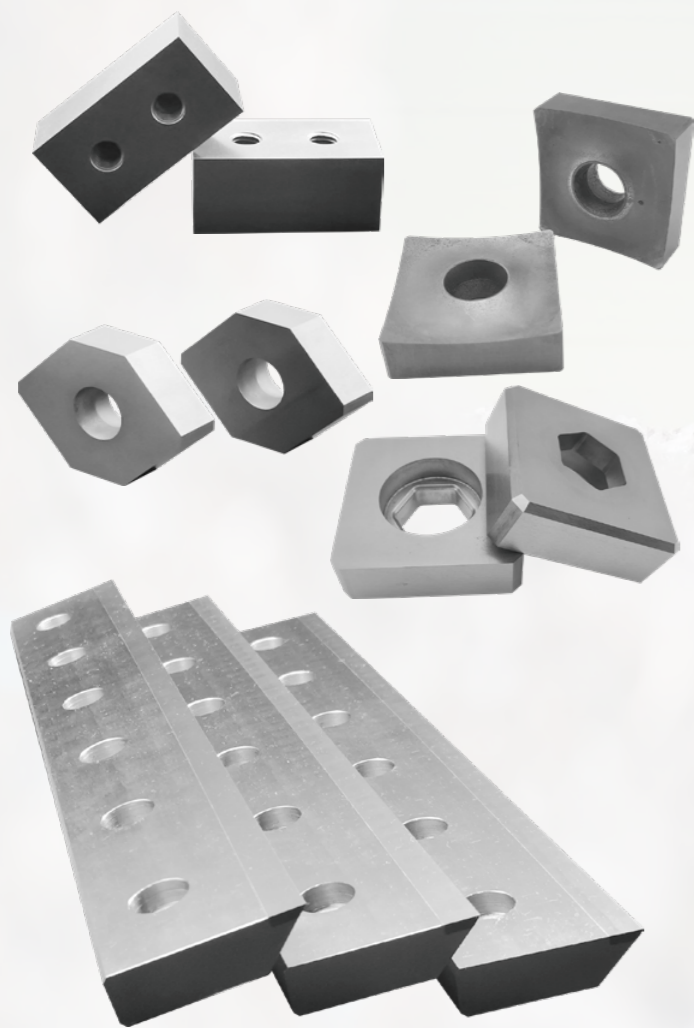


破碎（粉碎）机动刀

破碎机（粉碎机）动刀是用于塑料，橡胶，化纤等行业的回收再利用的刀片。刀片通过螺钉钉紧在动刀滚轴上，和定刀配合对物料进行破碎粉碎用。可提供整体硬质合金（带螺纹）动刀、焊接螺纹硬质合金动刀，长条形焊接硬质合金动刀、模具钢动刀、PVD涂层动刀等。

序号	规格 L*W*T mm	备注
1	38.2*38.2*12	1-Φ12.8
2	40*40*12	1-Φ14
3	40*40*20	
4	43*43*19.5	φ13
5	43.2*43.2*19.5	φ13
6	55*55*25	
7	60*60*20	螺纹焊接

*以上为部分常规型号，定制需求请联系我司销售人员。



破碎（粉碎）机定刀

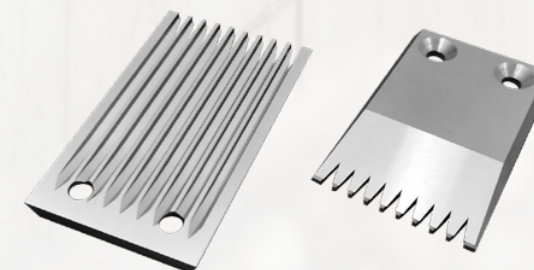
破碎定刀刀口焊接耐磨耗性强的硬质合金材料，和动刀配合使用。适用于多种不同材料的破碎需求。



轮胎刮毛（割毛）机刀片

用于修剪轮胎制造后因模具排气孔产生在胎面上的橡胶柱刀片。

- 整体硬质合金，更长寿命
- 自动精密开槽，尺寸一致性保证





化纤无纺行业用刀具

KNIVES FOR CHEMICAL FIBER & NON-WOVEN FABRIC INDUSTRIES



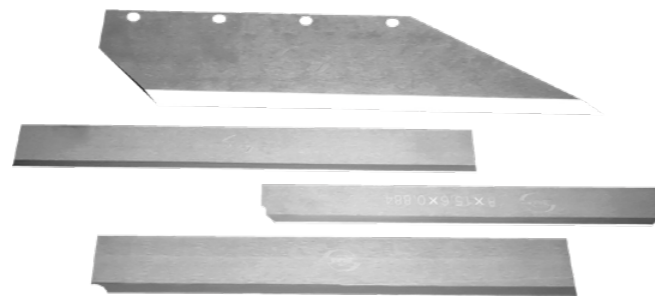
食品加工行业用刀具

KNIVES FOR FOOD PROCESSING

化纤切刀

序号	规格 L*W*T mm	推荐牌号
1	74.5*15.5*0.884	GS25K
2	95*19*0.9	GS25K
3	135.5*19.05*1.4	GS25K
4	140*19*0.884	GS25K
5	170*19*0.884	GS25K

*以上为部分常规型号，定制需求请联系我司销售人员。



肉类加工圆切刀



湿巾切刀



纺织及其他行业用刀



食品研磨加工用刀片





医疗行业用刀具 KNIVES FOR MEDICAL INDUSTRY

医疗行业用刀具

神工的产品坚持使用纯净的原生原料，可制造各种高品质要求的医疗器械加工用刀具。支持 RoHS和REACH检验报告提供。



金属陶瓷产品 CERMET CUTTING TOOLS

日系技术金属陶瓷材料

TiCN基金属陶瓷，是以碳氮化钛TiCN和其它一些碳化物作为硬质相制成的一种复合粉末冶金材料。具有重量轻（比普通钢更轻），和金属亲和力低（不易产生化学反应），耐磨耗性高等优点。是一种用来制造精密加工刀具的理想材料。

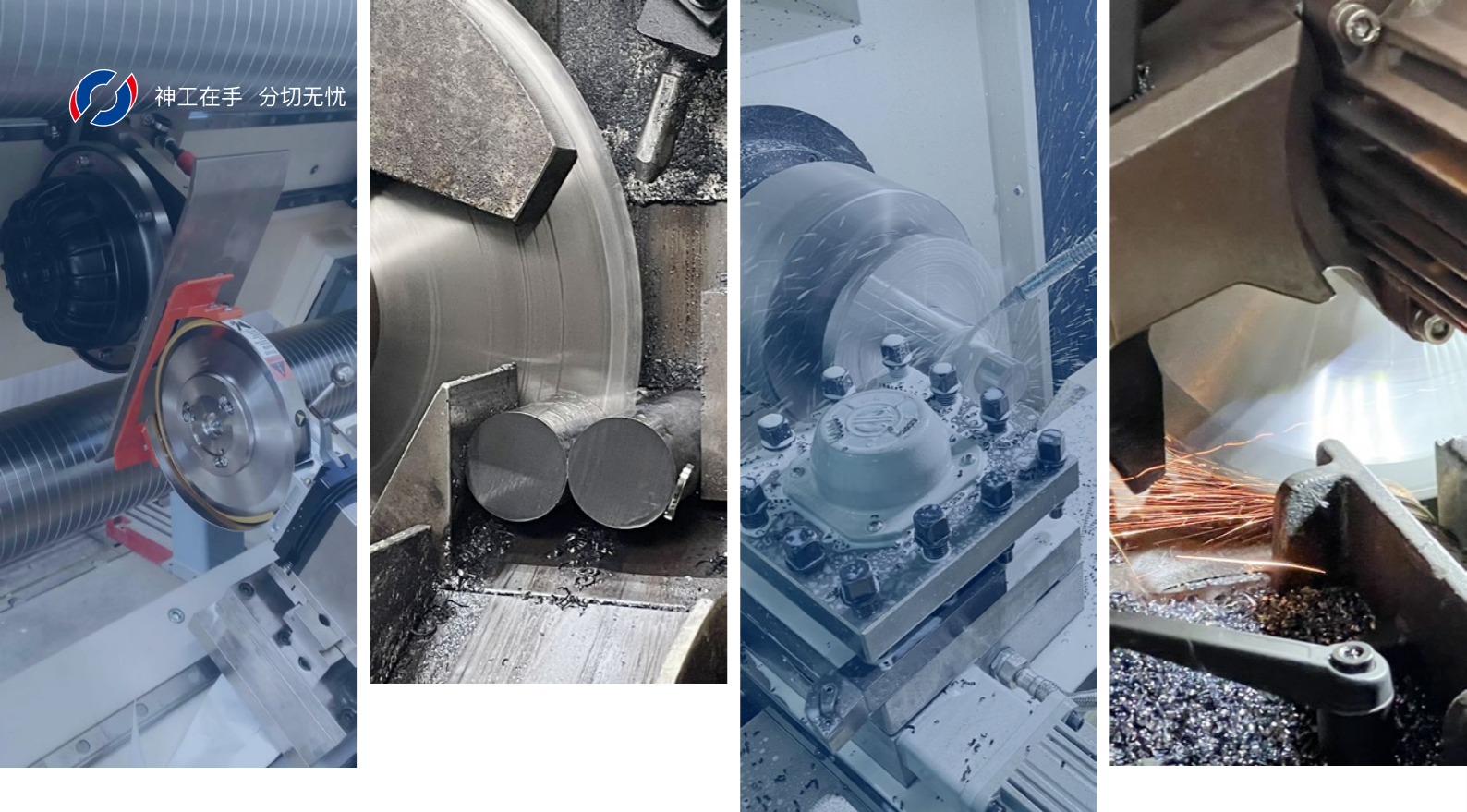
四川神工金属陶瓷生产线由日籍工程师带领团队耗时数年打造。无论是技术工艺、生产设备、以及检测设备都完全和国际领先的日本企业对标。

当前产品包括切削刀片，锯片刀头，分切刀片，模具型材等。同时也可根据客户实际工况需求定制化开发金属陶瓷刀具。

金属陶瓷锯片刀头

用于铁工锯片的金属陶瓷刀头。适合做机切冷锯、手切锯、电动工具等不同类型的金属切割锯片。神工金属陶瓷锯片刀头有良好的表面助焊层，以及卓越的韧性和优良的自锐耐磨性。





合金型材 CARBIDE BLANKS

硬质合金和金属陶瓷型材

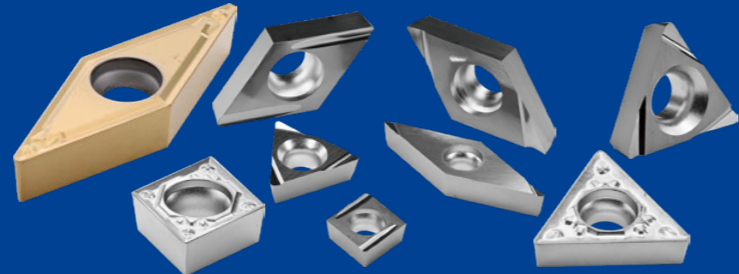
适合后续深加工用的硬质合金和金属陶瓷型材。包括板材、长条、圆片、圆环、圆棒、异形刀头等。适合模具，耐磨零件，刀具等产品的后续生产制造。

- 牌号齐全，使用产品和行业广泛。
- 压制和烧结设备齐全，形状尺寸覆盖全面。
- 独特的材料烧结和后处理工艺，后续加工缺陷更少。



金属陶瓷可转位刀片

用于碳钢、合金钢、不锈钢等材料半精加工到精加工的可转位数控刀片。产品包括研磨级刀片、免磨级刀片、刀片素材（毛坯）以及非标定制刀片。
神工当前金属陶瓷牌号满足车削，铣削，铰，切断等不同工况应用的要求。



金属陶瓷分切刀片

适合有色金属精密分切的金属陶瓷刀片。和传统硬质合金分切刀片相比，具有“3L”优势：更轻（Lighter），更少金属溶着（Less Metal-sticking），更长寿命（Longer Life-pan）。



其它非标产品

OTHER CUSTOMIZED PRODUCTS

非标产品

四川神工拥有从粉料到成品的完整工业刀具生产线，无论是材料还是产品，都具备定制化的开发能力。欢迎联系神工的销售人员定制属于您的非标刀具产品。



服务承诺

OUR SERVICE

神工专业的技术和销售团队，拥有丰富的工业刀具行业经验和应用知识，能够配合客户对技术问题进行深入研究和改善。无论是安装调试还是方案设计，神工始终锐意进取、精益求精，去满足更精密的生产需求。

神工可提供以下服务

- 样品几何尺寸测绘，必要时可提供3D模型。
- 样品材质的物理性能和化学成分检测，必要时可提供CNAS认证报告。
- 刀片返修服务（有偿）。
- 刀片以旧换新服务。
- 技术对接，工业刀具一站式解决方案提供。
- 专业的工业刀具售后工程师服务支持。

神工在手 分切无忧
Make Sharp Edge Always In Reach

SINCE 1998