

SHAREATE

精密零部件制品

— 石油耐磨零部件 · 煤化工耐磨部零件 —

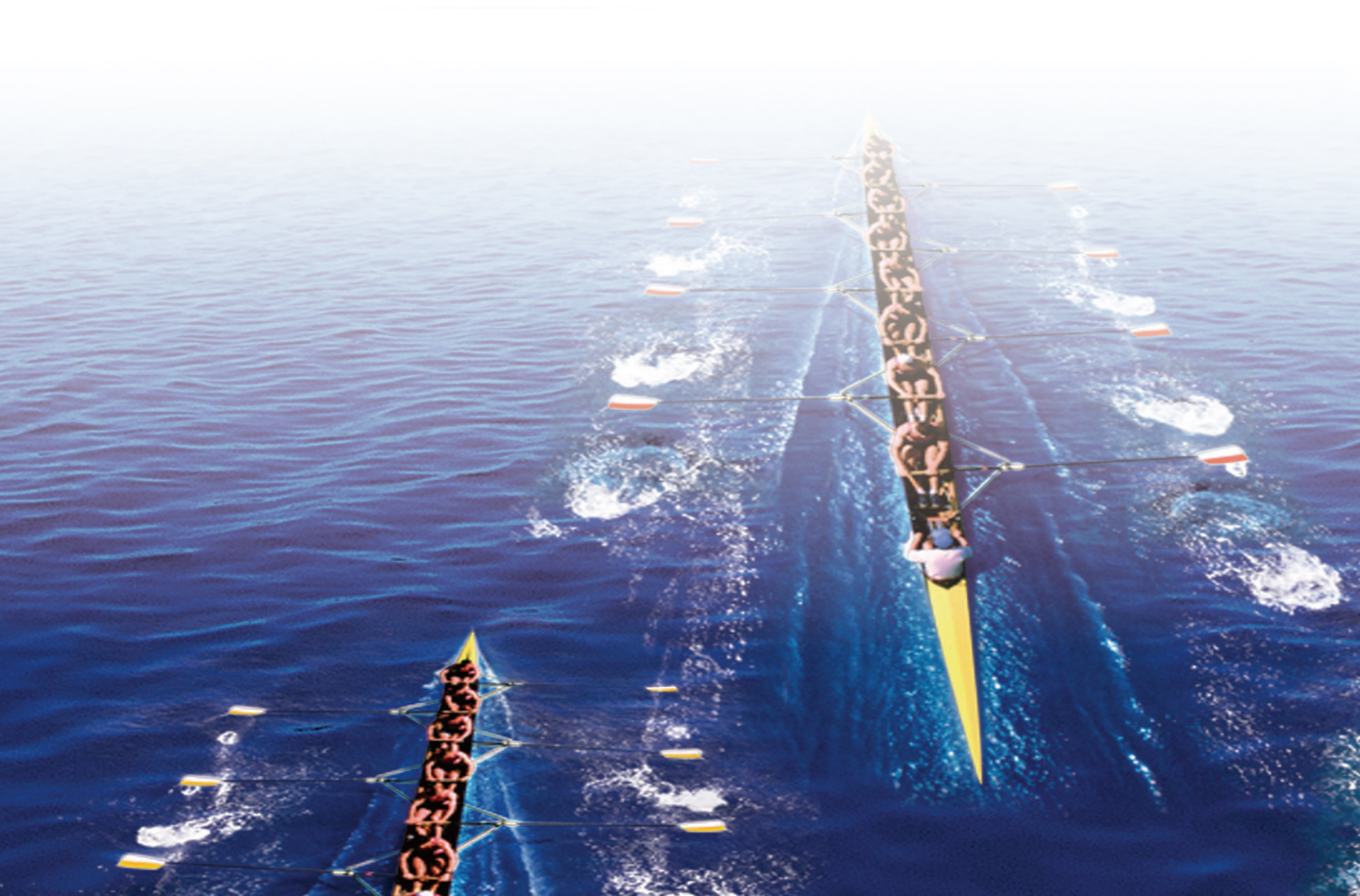


苏州新锐合金工具股份有限公司
SHAREATE TOOLS LTD.

激情成就梦想，品质成就尊贵

[30多年硬质合金技术的累积和不断创新]

- ◆ 源自1982年，中国首家全套引进美国硬质合金生产装备和技术的企业。
- ◆ 亚洲最大的矿用合金柱齿生产研发基地。
- ◆ 低压烧结工艺的先行者，拥有目前国内最大的烧结压力。
- ◆ 先进完善的理化检测和实验中心，具备行业发展前瞻性的研发能力。



目 录

01 公司简介

07 喷嘴

普通喷嘴
中长喷嘴
微长喷嘴
金刚石喷嘴
中心喷嘴

03 设备

先进的制造设备
先进的检测设备

13 凡尔体

05 产品介绍

14 硬质合金注意事项

06 精密零部件合金牌号表

石油耐磨零件
随钻零件
压裂反排阀杆阀座、油嘴
煤化工



公司简介

苏州新锐合金工具股份有限公司于2005年8月25日在苏州工业园区注册成立，是一家专注于硬质合金制品与矿用凿岩工具及矿山服务，集研发、制造、销售、服务为一体的国际化制造服务商，于2012年由苏州新锐工程工具有限公司整体变更设立；公司下设工程工具事业部、矿用合金事业部、精密零部件事业部、型材事业部、武汉新锐合金工具有限公司等多家分、子公司。

公司通过了API及ISO9000质量体系和产品双认证，并先后通过“国家高新技术企业”、“江苏省企业技术中心”、“江苏省高效凿岩工具工程技术研究中心”、“高端超细硬质合金材料工程技术研究中心”、“江苏省两化融合示范企业”、“江苏省博士后创新实践基地”、“江苏省企业研究生工作站”、“苏州工业园区瞪羚企业”等认定，产品获得“江苏省名牌产品”、“江苏省高新技术产品”称号以及“国家标准合格单位”、“质量跟踪重点保护产品”证书。

硬质合金产业方面，公司建成国内技术水平领先的油用与矿用合金柱齿研发制造基地，拥有搅拌球磨机、双向自动压机、热压烧结炉、热等静压炉、闭式喷雾干燥塔等先进生产设备，以及金相显微镜、电子探针、扫描电镜、总碳检测仪、总氧检测仪等检测设备，已形成独立的设计、开发、生产和服务的产品质量保证模式。主要产品包括：石油钻头用硬质合金齿、矿用硬质合金齿、金刚石复合片用基托、硬质合金棒材、硬质合金模具用材料、金属陶瓷系列、精密零部件等。产品范围广泛、品种齐全、牌号丰富，其油用、矿用硬质合金柱齿以及硬质合金基片技术水平处于国内领先、世界先进地位，并以良好的使用性能和稳定性，广泛应用于油用及矿用牙轮钻头、顶锤钎头、潜孔钻头、盾构刀具等产品中。

矿用凿岩工具产业方面，公司率先建成国内技术水平及规模领先的矿用牙轮钻头及水井钻头研发制造基地，被誉为中国矿用凿岩工具工业先进生产力的代表性企业。公



司全面采用柔性生产制造系统，建成以数控加工中心为主体的柔性生产线，拥有锻造、热处理、数控加工中心等全套制造设备及先进的检测设备。主要产品包括 6 1/4—13 3/4等尺寸系列矿用钻头，并可根据用户要求设计制造其它尺寸系列的矿用钻头。其产品选材优良、工艺先进、可靠性高，在国内国际市场上享有良好声誉。

公司产品远销澳大利亚、秘鲁、智利、日本、韩国、美国、巴西、俄罗斯、墨西哥等20多个国家和地区，并且与多家国际知名企业建立了长期稳定的业务关系。同时，与国内外多家科研院所、高等院校、行业专家建立长期的科研合作关系。

秉承“共同创造 成就分享”的企业宗旨，苏州新锐合金工具股份有限公司将坚持以技术创新为不竭动力，以产品创新为竞争优势，努力用创造为客户实现增值、为员工创造机遇、为社会做出贡献，实现持续、快速、高效发展，努力成长为硬质合金与凿岩工具领域的国际型制造服务商。

先进的制造设备

整洁的操作现场让生产井然有序，合理的工位布局提高了工作效率，规范的作业流程保证了产品质量。

◆ALD烧结炉



◆干袋式等静压机



◆滚动球磨机



◆DORST压机



◆全自动压机



◆喷雾制粒



先进的检测设备

公司配备各类先进的实验仪器和检测设备，富有经验的技术人员进行全过程监控，为产品质量提供了保障。



红外碳硫分析仪

轮廓仪

扫描电镜/能谱检测
抗弯强度检测仪

显微硬度计

ZEISS金相显微镜



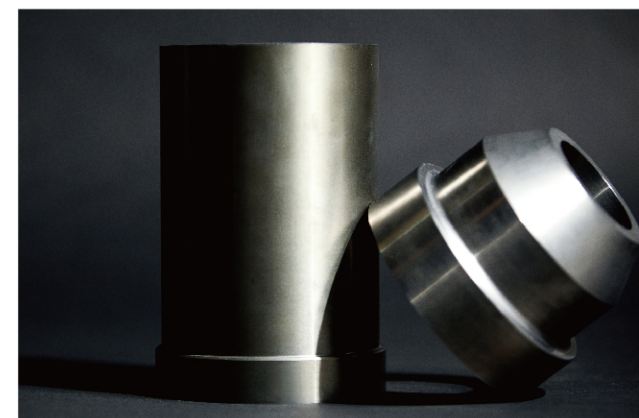
产品介绍 | 精密零部件

精密零部件合金牌号表

牌号	钴含量%	密度 g/cm ³	硬度 HRA	抗弯强度 N/mm ²	耐磨性 1/cm ³	断裂韧性 Mpa m ^{1/2}	牌号描述
JZ06XJ	6 (Ni)	14.95	91.3	/	18	/	用于轴套等耐磨零件
JZ06N	6 (Ni)	15.00	92	/	/	/	用于耐磨、耐蚀轴套等零件
XR06T	6	14.91	91.5	/	18.5	/	用于轴套等耐磨零件
XR11N	5.75Co+5.75Ni	14.45	88.5	/	6	/	用于耐磨、耐蚀轴套等零件

☆ 新锐公司丰富的硬质合金柱齿牌号体系能够满足客户的各种需求，还可按用户特殊需求设计牌号。

1 石油耐磨零件 / 随钻零件 / 压裂反排阀杆阀座、油嘴 / 煤化工

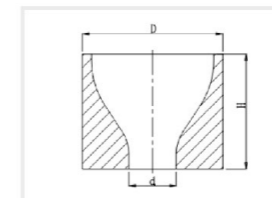


油嘴系列型号

6 / 64"	8 / 64"	10 / 64"	12 / 64"	14 / 64"	16 / 64"	17 / 64"	18 / 64"
19 / 64"	21 / 64"	22 / 64"	23 / 64"	24 / 64"	25 / 64"	26 / 64"	27 / 64"
28 / 64"	29 / 64"	30 / 64"	31 / 64"	32 / 64"	34 / 64"	36 / 64"	38 / 64"
40 / 64"	42 / 64"	44 / 64"	46 / 64"	48 / 64"	50 / 64"	52 / 64"	54 / 64"
56 / 64"	58 / 64"	60 / 64"	62 / 64"	64 / 64"			

产品介绍 | 喷嘴

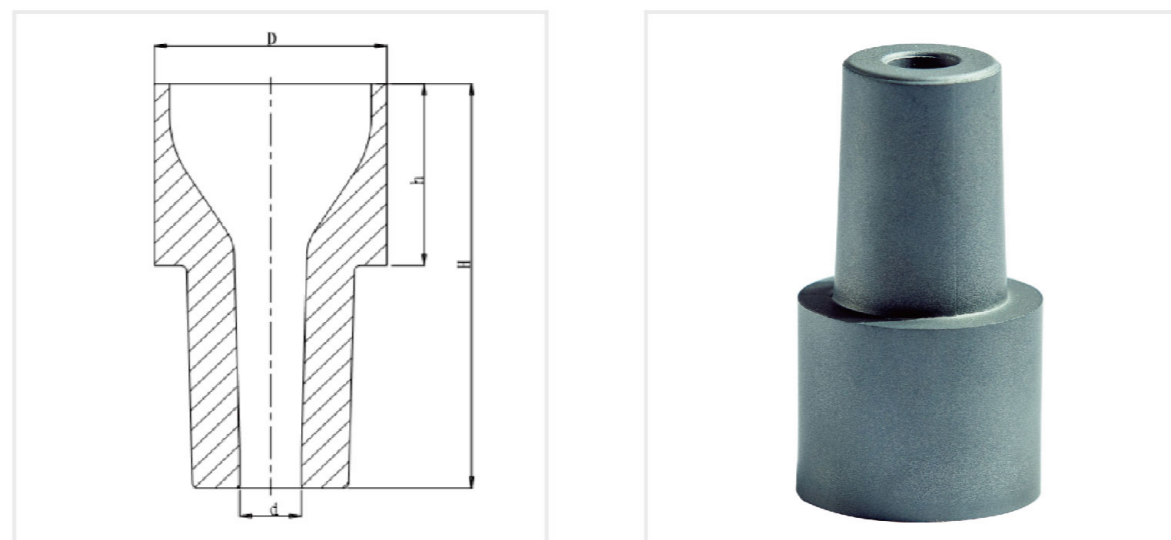
1 普通喷嘴



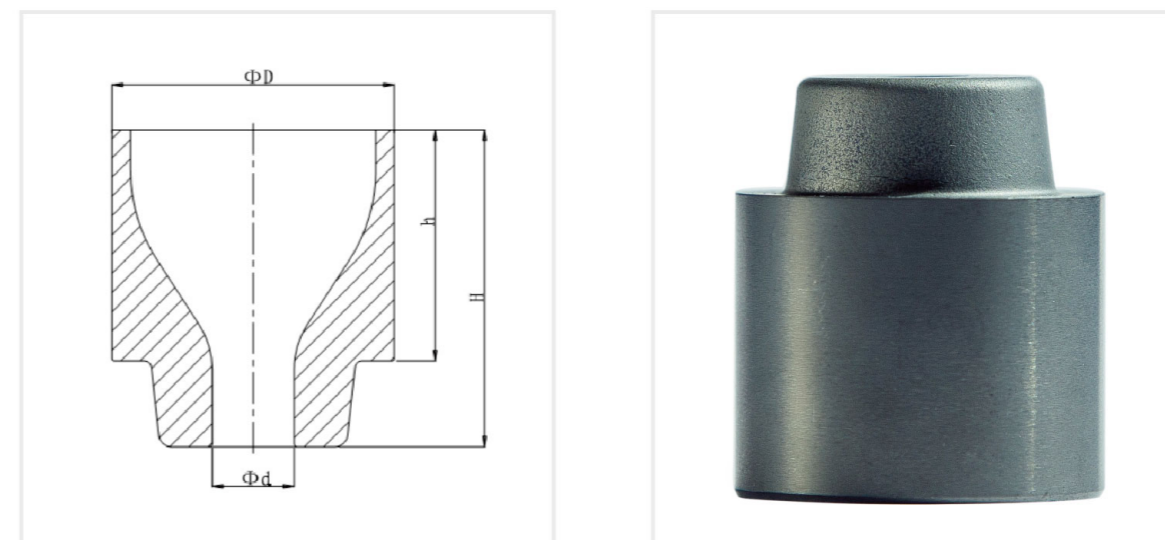
钻头直径 尺寸mm(in)	95.2-120.6 (3 3/4-4 3/4)	142.9-171.4 (5 5/8-6 3/4)	90.5-200.0 (7 1/2-7 7/8)	212.7-349.2 (8 3/8-13 3/4)	374.6-660.4 (14 3/4-26)	水眼直径 (mm)
喷嘴外径D(mm)	20.30	23.50	29.74	32.89	40.84	
装配长度H(mm)	17.48	19.05	20.62	26.97	26.97	
喷嘴型号	S1-6	S2-6	S3-6	S4-6	S5-6	6.35
	S1-7	S2-7	S3-7	S4-7	S5-7	7.14
	S1-8	S2-8	S3-8	S4-8	S5-8	7.92
	S1-9	S2-9	S3-9	S4-9	S5-9	8.74
	S1-10	S2-10	S3-10	S4-10	S5-10	9.53
	S1-10A	S2-10A	S3-10A	S4-10A	S5-10A	10.31
	S1-11	S2-11	S3-11	S4-11	S5-11	11.13
	S1-12	S2-12	S3-12	S4-12	S5-12	11.91
	S1-13	S2-13	S3-13	S4-13	S5-13	12.70
		S2-13A				13.49
	S1-14	S2-14	S3-14	S4-14	S5-14	14.27
		S2-15	S3-15	S4-15	S5-15	15.08
		S2-16	S3-16	S4-16	S5-16	15.88
		S2-17	S3-17	S4-17	S5-17	17.00
		S2-17A	S3-17A	S4-17A	S5-17A	17.48
			S3-18	S4-18	S5-18	18.25
			S3-19	S4-19	S5-19	19.05
			S3-20	S4-20	S5-20	19.84
			S3-20A	S4-20A	S5-20A	20.64
			S3-21	S4-21	S5-21	21.00
			S3-22	S4-22	S5-22	22.23
				S4-23	S5-23	23.01
				S4-24	S5-24	23.81
				S4-25	S5-25	25.40
				S4-26	S5-26	26.19

☆可以根据客户的需求，按照图纸开发模具生产产品。

2 中长喷嘴



3 微长喷嘴



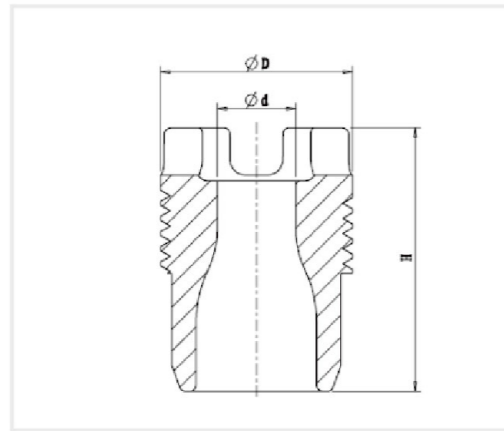
钻头直径 尺寸mm(in)	190.5-200.0 (7 1/2-7 7/8)	212.7-349.2 (8 3/8-13 3/4)	374.6-660.4 (14 3/4-26)	水眼直径 (mm)
喷嘴外径D(mm)	29.74	32.89	40.84	
装配长度H(mm)	20.62	26.97	26.97	
喷嘴型号	S603-6	S604-6	S605-6	6.35
	S603-7	S604-7	S605-7	7.14
	S603-8	S604-8	S605-8	7.92
	S603-9	S604-9	S605-9	8.74
	S603-10	S604-10	S605-10	9.53
	S603-10A	S604-10A	S605-10A	10.31
	S603-11	S604-11	S605-11	11.13
	S603-12	S604-12	S605-12	11.91
	S603-13	S604-13	S605-13	12.70
	S603-13A	S604-13A	S605-13A	13.49
	S603-14	S604-14	S605-14	14.27
		S604-15	S605-15	15.08
		S604-16	S605-16	15.88
			S605-17	17.00
		S605-17A	17.48	
		S605-18	18.25	

钻头直径 尺寸mm(in)	190.5-200.0 (7 1/2-7 7/8)	212.7-349.2 (8 3/8-13 3/4)	水眼直径 (mm)
喷嘴外径D(mm)	29.74	32.89	
装配长度H(mm)	20.62	26.97	
喷嘴型号	SM3-6	SM4-6	6.35
	SM3-7	SM4-7	7.14
	SM3-8	SM4-8	7.92
	SM3-9	SM4-9	8.74
	SM3-10	SM4-10	9.53
	SM3-10A	SM4-10A	10.31
	SM3-11	SM4-11	11.13
	SM3-12	SM4-12	11.91
	SM3-13	SM4-13	12.70
	SM3-13A	SM4-13A	13.49
	SM3-14	SM4-14	14.27

★可以根据客户的需求，按照图纸开发模具生产产品。

★推荐牌号: JZ09
备注: 可以根据客户的需求，按照图纸开发模具生产产品。

4 金刚石喷嘴



喷嘴外径D(mm)	25.21	水眼直径 (mm)
装配长度H(mm)	34.80	
喷嘴型号	SD08	6.35
	SD09	7.14
	SD10	7.92
	SD11	8.74
	SD12	9.53
	SD13	10.31
	SD14	11.13
	SD15	11.91
	SD16	12.70
	SD17	13.49
	SD18	14.27
	SD19	15.08
	SD20	15.88
	SD21	16.67
SD22	17.46	

☆可以根据客户的需求，按照图纸开发模具生产产品。



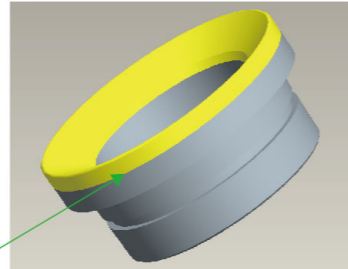
凡尔体

创新解决方案，提高整体寿命，致力于提高零件耐磨损寿命，降低易耗件更换操作时间；减少对压裂泵设备的磨损；降低更换的停机时间；降低维护停机时间；降低操作成本；降低维护成本。

1 阀座高效压裂解决方案——硬质合金工作面阀座

- ◆ 根据产品失效特性，重新设计，新方案是在工作端采用硬质合金，在非工作端采用高强度的合金工具钢，既能大幅提高产品的使用寿命，又可降低客户的使用成本。
- ◆ 新结构工作端采用硬质合金的阀座相比传统钢制阀座，新设计的凡尔体耐磨性能可达传统阀座的8-10倍。
- ◆ 新设计的阀座可大幅降低客户的使用成本，比整体硬质合金阀座的售价低2.5倍左右，工作端采用高强度的合金工具钢同时也提高了产品的强度。
- ◆ 产品加工精度，产品的尺寸、光洁度及形位公差优于设计标准。

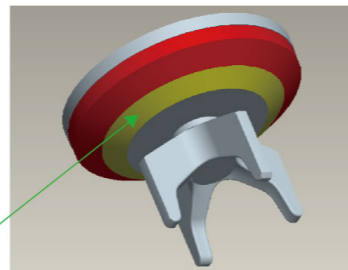
硬质合金工作面



2 凡尔体高效压裂解决方案——硬质合金工作面凡尔体

- ◆ 新设计凡尔体座基体采用优质低碳合金结构钢整体锻打而成，经正火处理后，再整体进行机械加工而后，在工作面采用高韧性的硬质合金，耐磨性能为钢件的7-8倍，使产品能够做到内部有强度和抗冲击性，且表面又有较高的硬度、耐磨性和耐腐蚀性。
- ◆ 新设计的凡尔体工作面的耐磨性能和耐冲击性能是钢制阀体的7-8倍，是等离子喷涂合金的4-5倍。

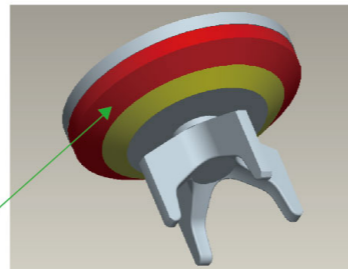
硬质合金工作面



3 阀座高效压裂解决方案——凡尔胶皮

- ◆ 本公司凡尔胶皮源自美国原装进口，耐高压120MPa、耐酸碱、耐磨性能优越。

进口聚氨酯胶皮



4 产品尺寸

- ◆ 现提供产品为4寸。

硬质合金注意事项

1 运输中的注意项

- ◆ 当硬质合金从高处落向坚硬的地面时，合金容易崩裂，所以当您打开包装时请确认产品没有受到损伤。
- ◆ 硬质合金的密度是钢铁零件的两倍左右，在搬运过程及使用时要小心压伤手脚。
- ◆ 形状较薄的合金产品（管状、长条状）、有尖角的合金产品，在较小的受力情况下会产生掉边掉角，所以在加工前的固定、拆装、转运时请特别注意不要附加过量载荷。

2 加工时的注意项

2.1 切断、磨削加工

硬质合金在冲击和过度的加工负荷下容易裂开或崩角，所以在加工前请确认零件是否牢固的被固定在工作台上，再在进行加工。

硬质合金不耐冲击，请不要使用铁锤子敲打。

常规硬质合金不容易被磁铁吸住，所以当您使用磁铁固定时，请再三确认零件是否松动。

切断、磨削后的加工面会很光滑，而且尖角非常锐利，在搬运及使用注意人身安全。

2.2 电加工

硬质合金在进行电加工时，加工面容易裂开和崩角，所以要按照零件的几何参数和合金材质等级来调整加工程序。

线切割时有时会产生开裂的现象，所以在加工后要注意检查加工面没有缺陷后再进行下一道工序。

2.3 焊接加工

硬质合金在焊接加工时，合金及焊缝容易产生裂纹，请在加工后确认没有损伤后再进行下一道工序。要严格按照硬质合金的焊接工艺，做好焊前预处理和焊后保温处理，保证合金不受极速加热和冷却，否则容易导致合金裂开。



SHAREATE

苏州新锐合金工具股份有限公司
SHAREATE TOOLS LTD.

营销部 Marketing Office
地址：江汉油田广华前进路
Add: Qianjin Road, Jianghan Youtian Guanghua
电话(Tel): 0728-6518303
网址(Web): www.shareate.com



新锐股份