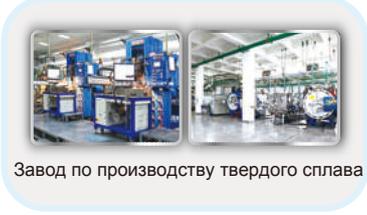
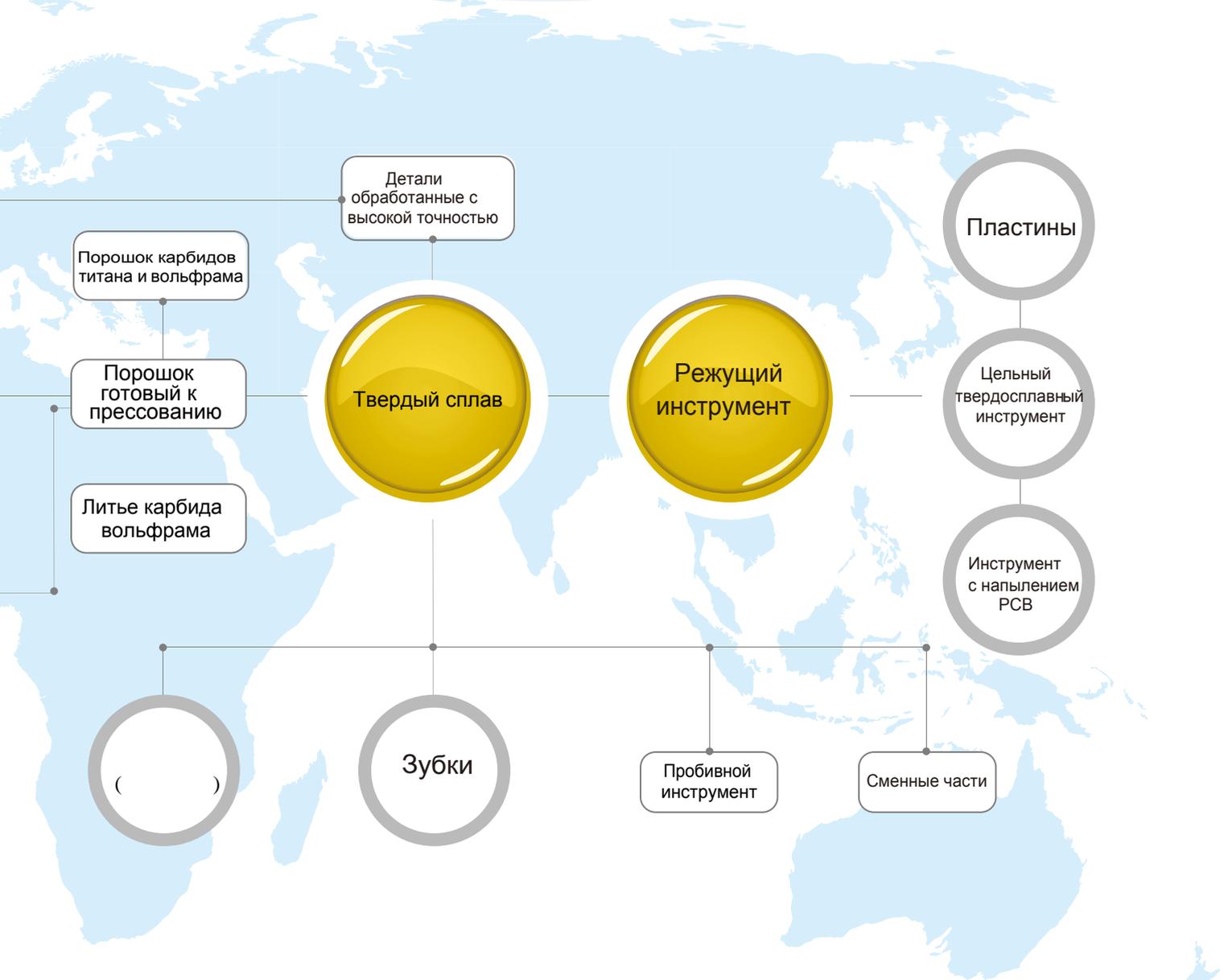
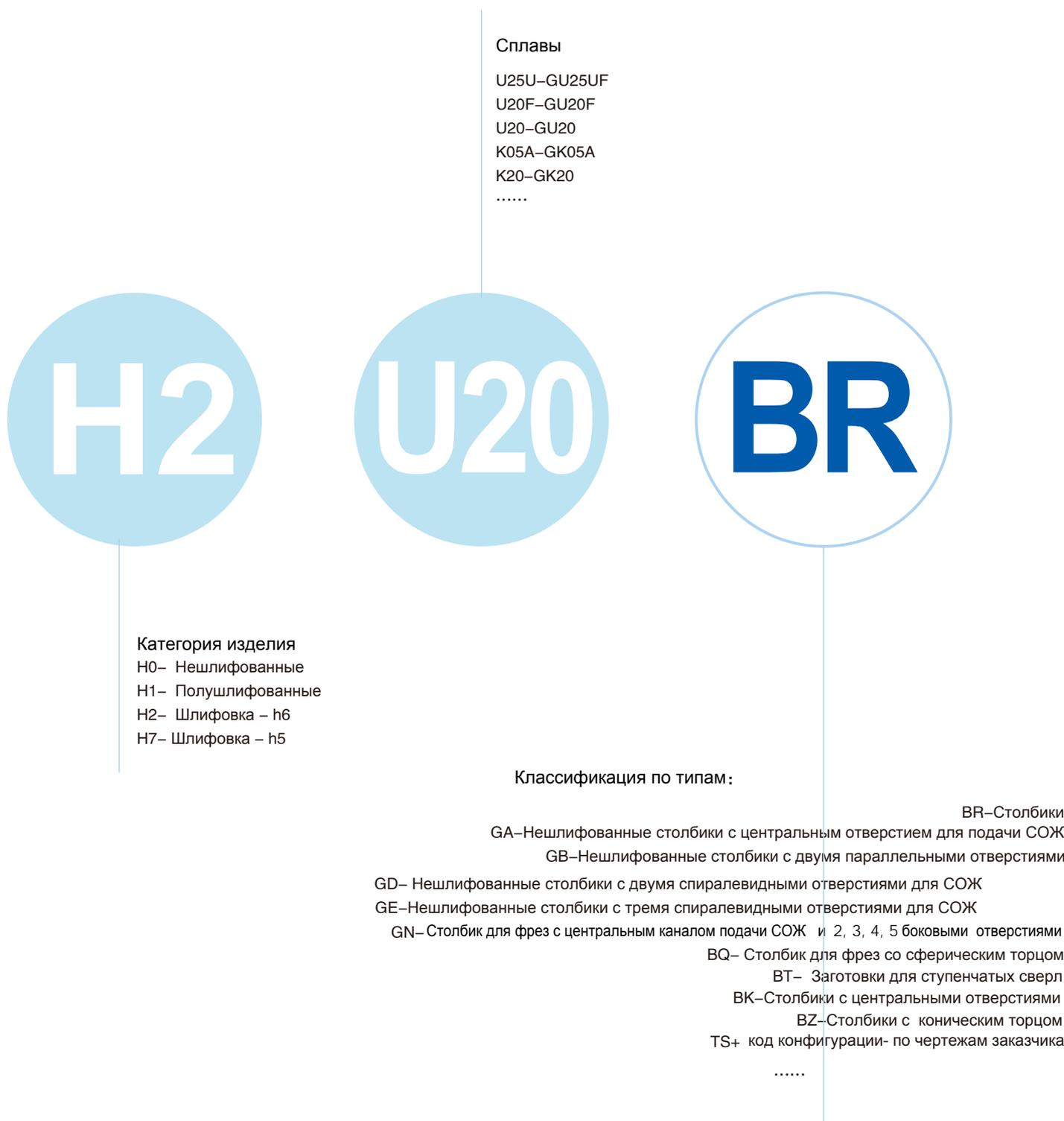
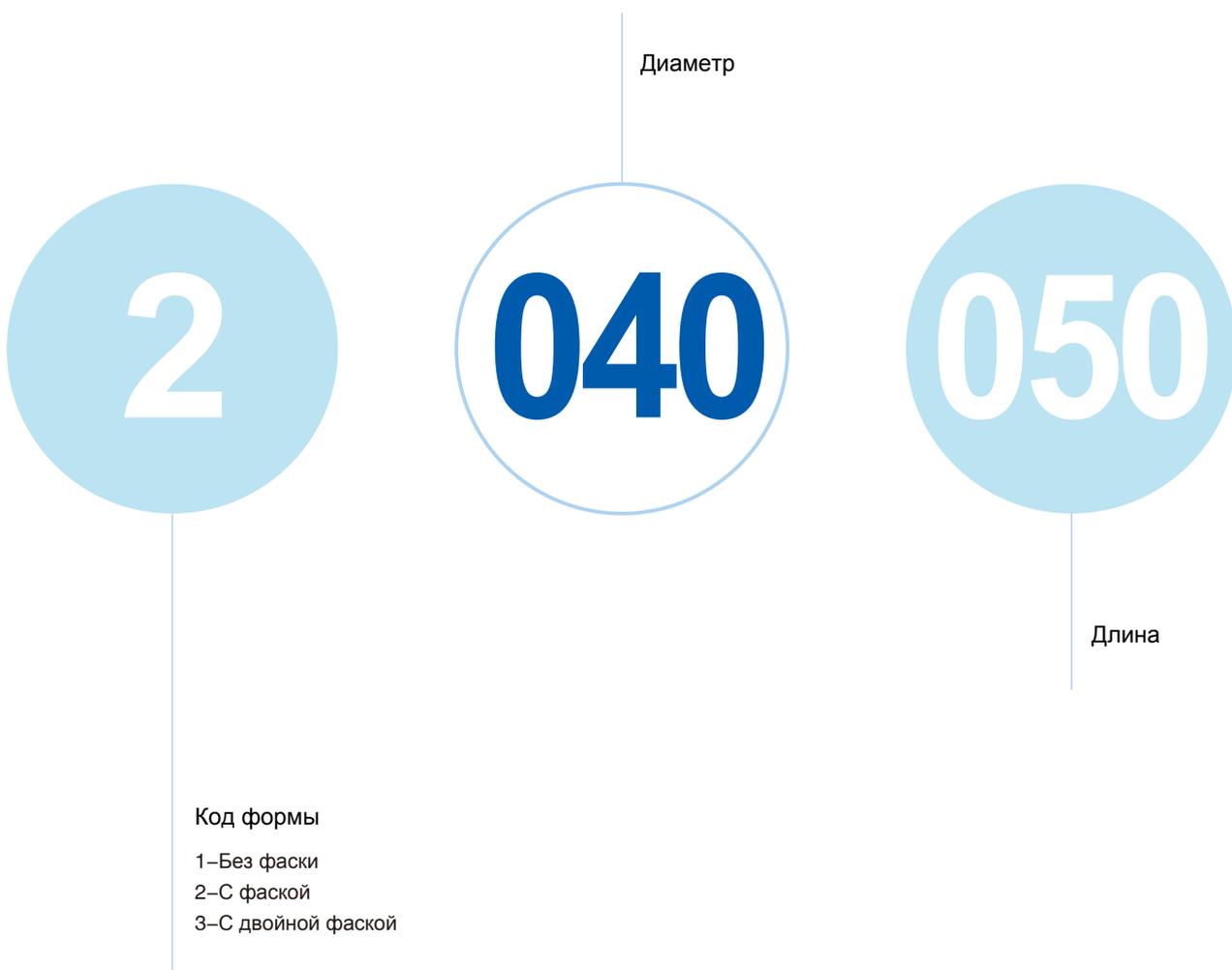


Отличительной чертой производителя является полный внутренний контроль над полным циклом производства и сбыта продукции из вольфрама - от добычи руды до производства порошка вольфрама, твердых сплавов, высокоточного режущего инструмента.

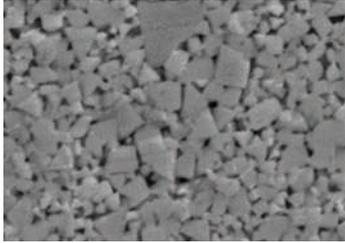
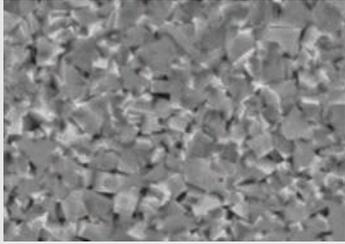
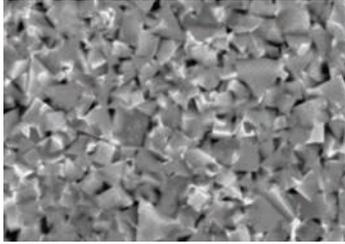
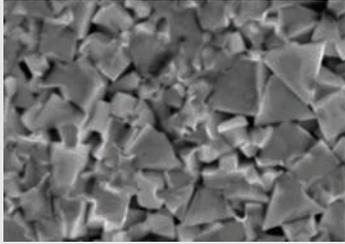
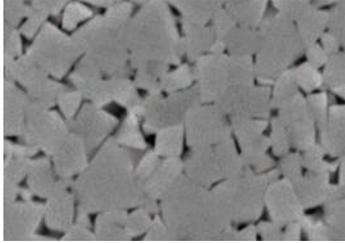


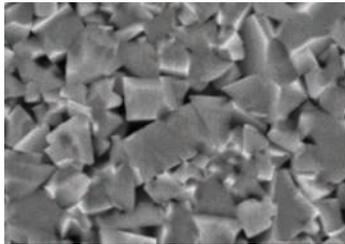
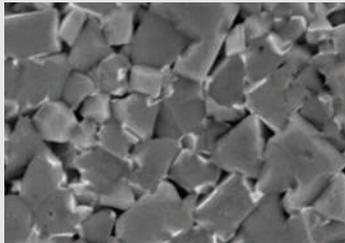
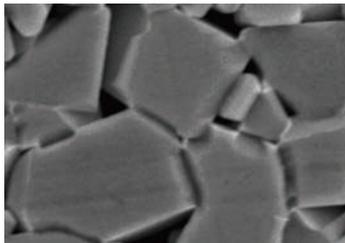
Система обозначений





Краткая характеристика сплавов

Сплав	Область применения ISO	Размер зерна (μm)	Содержание кобальта (%)	Твердость (HRA)	Плотность (g/cm ³)	T.R.S (N/mm ²)	Микроструктура 10000 x
GU10UF	K05-K10	0.4	6.0	94.0	14.80	3800	
GU15UF	K10-K20	0.4	8.5	93.5	14.52	3800	
GU25UF	K20-K40	0.4	12.0	92.5	14.10	4200	
GU20F	K20-K40	0.6	10.3	92.3	14.30	3800	
GU10	K10-K30	0.8	6.1	93.0	14.90	2700	

Сплав	Область Применения ISO	Размер зерна (μm)	Содержание кобальта (%)	Твердость (HRA)	Плотность (g/cm ³)	T.R.S (N/mm ²)	Микроструктура 10000 x
GU20	K20-K40	0.8	10.3	91.7	14.40	3500	
GK05A	K15	1.0	6.0	92.5	14.95	2450	
GK20	K20	2.0	6.0	91.0	14.95	2790	

Рекомендации по выбору сплава

		GU15UF	GU25UF	GU20F	GU10	GU20	GK05A
Тип режущего инструмента		Рекомендованный сплав (Подходящий: Δ)					
Концевые фрезы			Δ	Δ	Δ	Δ	Δ
Сверла		Δ	Δ	Δ	Δ	Δ	Δ
Развертки			Δ	Δ		Δ	
Обрабатываемый материал		Рекомендованный сплав ○: (лучший) ○: подходящий					
P	Нелигированная сталь	○	○	○		○	
	Низколегированная сталь		○	○	○	○	○
	Высоколегированная сталь		○	○		○	
M	Нержавеющая сталь	○	○	○		○	○
K	Серый чугун	○	○	○	○	○	○
	Кованный чугун		○	○	○	○	○
	Чугун с шаровидным графитом	○	○	○		○	○
S	Алюминиевые сплавы		○	○	○	○	○
	Медные сплавы		○	○	○	○	○
N	Никелиевые сплавы		○	○		○	○
	Титановые сплавы		○	○		○	○
H	Закаленная сталь		○	○	○	○	○
Другие	Древесина		○	○		○	○
	Стеклопластик		○	○	○	○	○
	Композитные материалы		○	○		○	○

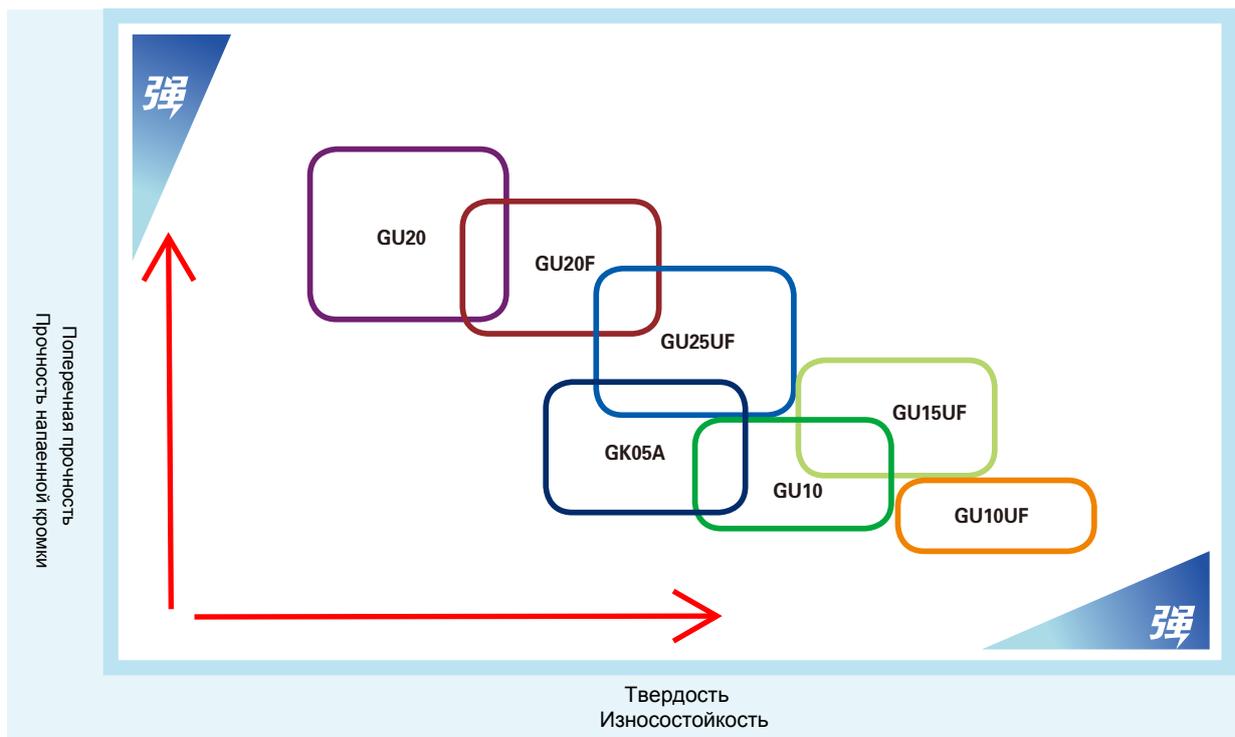
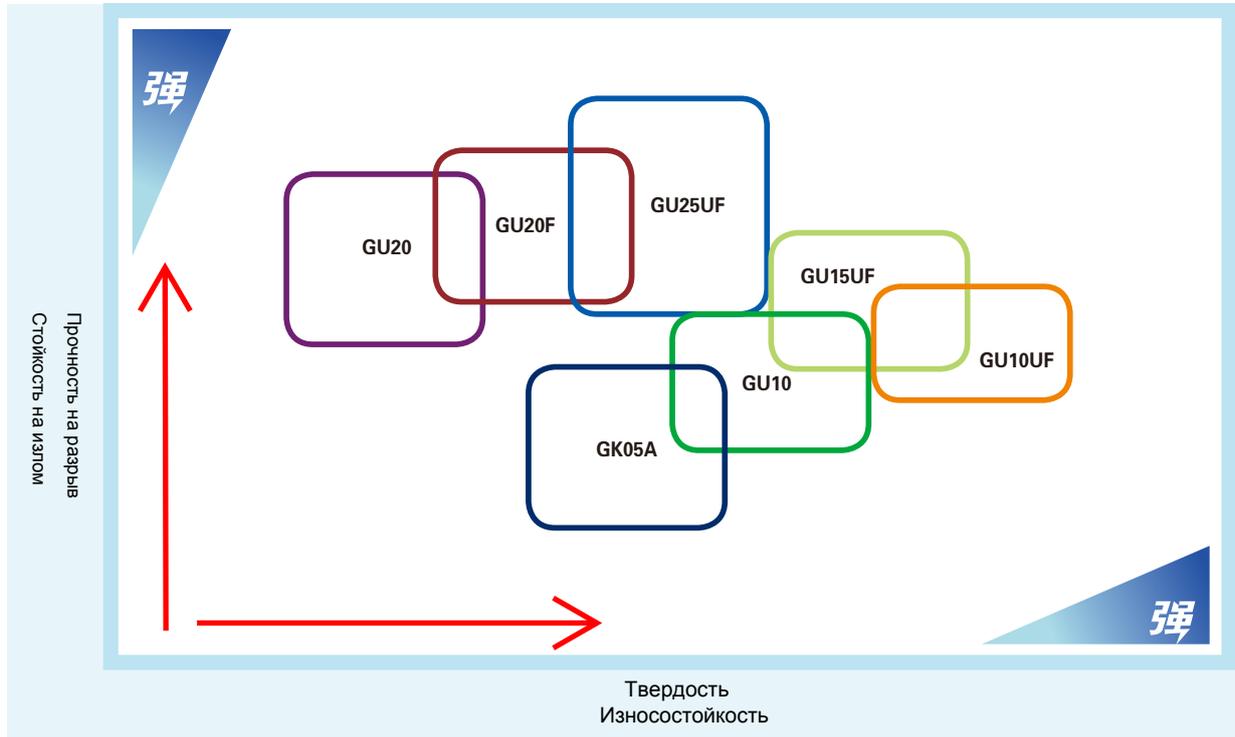
GU25UF: концевые фрезы, расточной инструмент и гравировальный инструмент. Отличные результаты для высокоскоростного резания. Подходит для резания закаленной стали, алюминиевых сплавов и титановых сплавов.

GU20: буровой/пробивной инструмент и концевые фрезы. Подходит для обработки штампованной стали, серого чугуна, аустенитной нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.

GK05A: буровой/пробивного инструмента, концевых фрез и бор-фрез. Подходят для обработки цветных металлов, алюминия, меди и графита (необходимо покрытие).

Рекомендации по сплавам представлены только для справки. Большое влияние на производительность режущего инструмента оказывают такие факторы как форма режущего инструмента и тип покрытия. Для получения более детальной информации по выбору сплава см. таблицу Спецификация сплавов.

Детальное описание сплавов



Сплав G U20

Анализ результатов испытаний инструмента из сплава

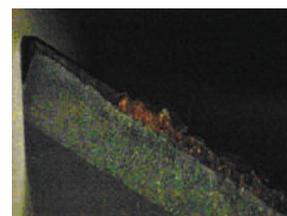
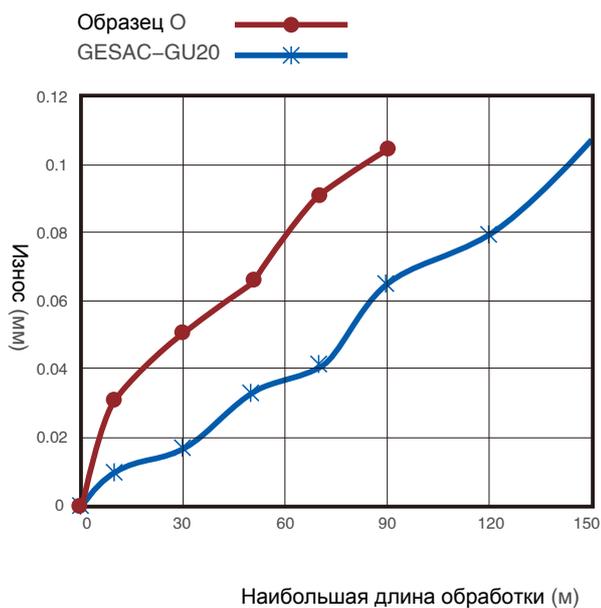
Фрезерование штампованной стали (40HRC)

Рабочий режим	Обрабатываемый материал		Тип инструмента	Сплав	
	Штампованная сталь Skd61 (40горячекатанная)		Концевая фреза	GU20	
	Диаметр фрезы.(мм)	Длина канавки / инструмента (мм)	Кол-во канавок (шт)	Покрытие	Охлаждение
	8	20	4	AlCrN	Водорастворимый

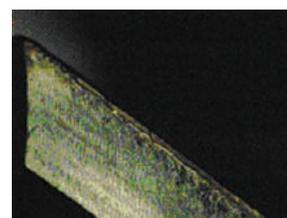
Условия обработки

$V_c=90$ м/мин
 $f_z=860$ мм/мин
 $a_e=0.8$ мм
 $a_p=8$ мм

срок службы
+66%



Образец O



GESAC-GU20