

Grandsee zementiertes Carbid machte Wolfram -Zement -Carbid -Stangen leert der Rohstoff, um die Legierungs -Schneidwerkzeuge wie das Endmahlen Cutter, Bohrer und Reibahnen zu erzeugen. Diese Schneidwerkzeuge werden häufig für die Metallverarbeitung verwendet.

Verfügbare Typen:

- *Feste kurze Stangen-Metrik;
- *Erdungsstäbe mit Schamfer-Metrie;
- *Erdungsstäbe mit Kammern-Din;
- *Feste lange Stangen-Metrie;
- *Gemahlene lange Stangen-Metrie;
- *Erdungsstäbe mit Schamfer-Inch;
- *Stangen mit zentralem Kühlmittelloch;
- *Stangen mit zwei geraden Kühlmittellöchern;
- *Stangen mit 2 helikalen Kühlmittellöchern;



牌号一览表

Grade for Rod

| 牌号 (Grade) | WC/% | CO +其他 /% | 晶粒度 Grain size (um) | 密度 Density (g/cm ³)±0.1 | 硬度 Hardness (HRA) ±0.5 | 硬度 Hardness HV30 | 抗弯强度 /TRS (kgf/mm ²) | 断裂韧性 KIC MNm-3/2 | ISO 分类 |
|---------------|------|--------------|---------------------------|---|------------------------------|------------------------|--|------------------------|-----------|
| H11F | 89 | 11 | 1.0 | 14.3 | 91.3 | 1510 | ≥ 350 | 11.0 | K20-K30 |
| H10F | 90 | 10 | 0.8 | 14.4 | 91.8 | 1580 | ≥ 380 | 10.8 | K20-K40 |
| H10S | 90 | 10 | 0.6 | 14.4 | 92.1 | 1630 | ≥ 350 | 9.9 | K20-K40 |
| H12U | 88 | 12 | 0.4 | 14.3 | 92.5 | 1690 | ≥ 350 | 9.4 | K20-K40 |
| H12U-T | 88 | 12 | 0.3 | 14.3 | 93.0 | 1800 | ≥ 350 | 9.6 | K20-K40 |
| H08U-K | 92 | 8 | 0.4 | 14.7 | 93.2 | 1900 | ≥ 350 | 9.0 | K10-K20 |
| H09U-T | 91 | 9 | 0.3 | 14.5 | 94.0 | 2050 | ≥ 350 | 9.2 | K05-K10 |
| H06U | 94 | 6 | 0.4 | 14.85 | 94.0 | 2050 | ≥ 380 | 8.7 | K05-K10 |

牌号推荐

Grade Selection Guide

(●优先推荐、○次选)

| 被加工材料 | | 刀具种类 | H11F | H10F | H10S | H12U | H12U-T | H08U-K | H09U-T | H06U |
|----------------|----------------|------|------|------|------|------|--------|--------|--------|------|
| P | 钢 | 钻头 | | ● | ● | | | | | |
| | | 粗铣 | | ● | ● | ○ | | | | |
| | | 精铣 | | | ○ | ● | ○ | ○ | | |
| K | 铸铁 | 钻头 | | ● | ● | | | | | |
| | | 粗铣 | | ● | ● | | | | | |
| | | 精铣 | | | ○ | | | ● | | |
| H | 高硬材料 | 钻头 | | ○ | ● | | | | | |
| | | 粗铣 | | | ○ | ● | ○ | | | |
| | | 精铣 | | | | ○ | ● | ● | ● | ● |
| M | 不锈钢 | 钻头 | | ○ | ● | | | | | |
| | | 粗铣 | ● | | ● | ○ | ○ | | | |
| | | 精铣 | | | | ○ | ● | ● | ● | |
| S | 钛合金 高温合金 | 钻头 | | | ● | | | | | |
| | | 粗铣 | ● | | ● | ○ | ○ | | | |
| | | 精铣 | | | | | ○ | ● | ● | |
| N | 铝合金 铜合金 | 钻头 | | ○ | ● | | | ● | ● | |
| | | 粗铣 | | ○ | ○ | ○ | ○ | ● | ● | |
| | | 精铣 | | ○ | ○ | ○ | ○ | ● | ● | |
| 其他 (others) | 复合材料 (工程树脂) | 钻头 | | | ● | | | ○ | ○ | ● |
| | | 粗铣 | | | | | | ● | ● | |
| | | 精铣 | | | | | | ● | ● | |