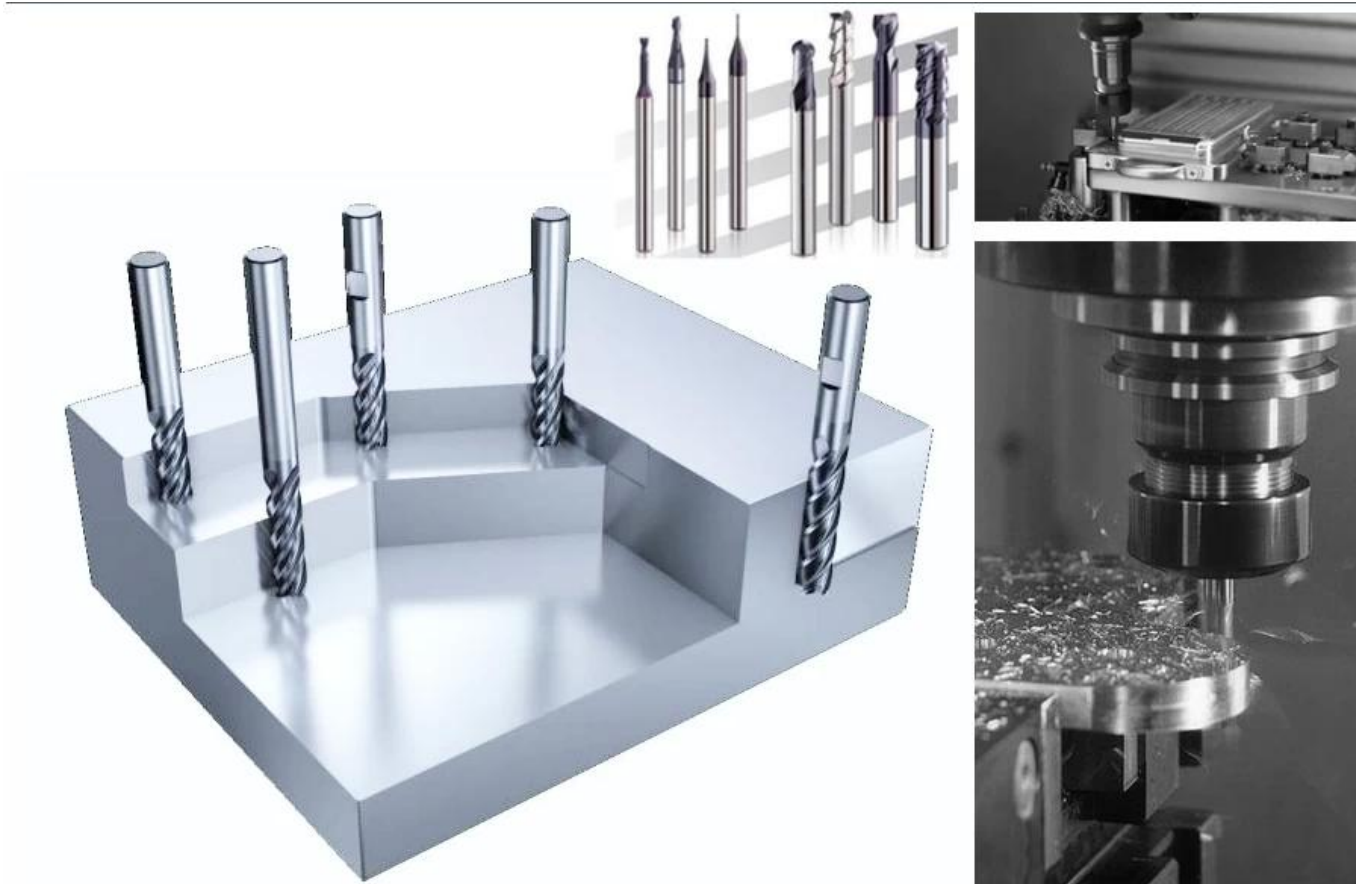


**In carburo cementato Grand Cement Made Tungsten Cemendate Blank Blank** è la materia prima della produzione di utensili da taglio in lega come taglierina, trapano e pisolino. Questi utensili da taglio sono ampiamente utilizzati per la lavorazione dei metalli.

### Tipi disponibili:

- \*Asta corte solide-metriche;
- \*Aste di terra con metallo-smusso;
- \*Aste di terra con smalto;
- \*Aste lunghe solide-metriche;
- \*Barre lunghe a terra-metriche;
- \*Aste di terra con pollice smusso;
- \*Aste con foro di refrigerante centrale;
- \*Aste con due fori di refrigerante dritti;
- \*Aste con 2 fori di refrigerante elicoidale;



# 牌号一览表

## Grade for Rod

| 牌号<br>(Grade) | WC/% | CO<br>+其他 /% | 晶粒度<br>Grain size<br>(um) | 密度<br>Density<br>(g/cm <sup>3</sup> )±0.1 | 硬度<br>Hardness<br>(HRA) ±0.5 | 硬度<br>Hardness<br>HV30 | 抗弯强度<br>/TRS<br>(kgf/mm <sup>2</sup> ) | 断裂韧性<br>KIC<br>MNm-3/2 | ISO<br>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<br>高温合金    | 钻头   |      |      | ●    |      |        |        |        |      |
|                |                | 粗铣   | ●    |      | ●    | ○    | ○      |        |        |      |
|                |                | 精铣   |      |      |      |      | ○      | ●      | ●      |      |
| N              | 铝合金<br>铜合金     | 钻头   |      | ○    | ●    |      |        | ●      | ●      |      |
|                |                | 粗铣   |      | ○    | ○    | ○    | ○      | ●      | ●      |      |
|                |                | 精铣   |      | ○    | ○    | ○    | ○      | ●      | ●      |      |
| 其他<br>(others) | 复合材料<br>(工程树脂) | 钻头   |      |      | ●    |      |        | ○      | ○      | ●    |
|                |                | 粗铣   |      |      |      |      |        | ●      | ●      |      |
|                |                | 精铣   |      |      |      |      |        | ●      | ●      |      |