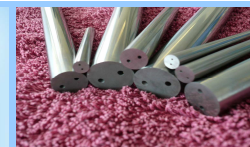
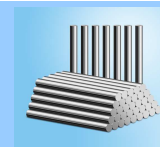
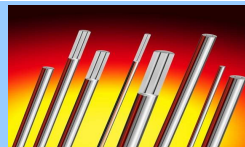


PCG

Fajták / Jellemzők



Keménymétípusa		Wolfram-Carbid (százalék)	Co tartalom (százalék)	Részecske nagyság (mikron)	Sűrűség (g/cm ³)	Keménység		TRS	ISO csoport	Felhasználási területek
PCG	CB					HV30	HRA	N/mm ²		
F 06	WF 05	93	7	≤0,6	14,65	1760	93,0	3800	K05 - K10	K05/K10 standard fajták fúrókhoz és marókhoz Acél, szürke öntvény, NE fém és műanyagok Gyémánt bevonatok
F 10	WF 15	90	10	0,7	14,40	1550	91,8	3500	K20 - K30	K20/K30 standard többcélú felhasználás acélhoz, szürke öntvényhez, nemesfémhez és speciális ötvözetekhez
U12	WF 25	88	12	0,6	14,05	1650	92,4	4000	K20 - K40	K40 standard fajták különösen az alacsony- és magasötvözetű acélok, szürke öntvények és egyedi ötvözetek marásához
GF 06	KR 10	94	6	1	14,80	1620	92,2	2900	K10	
F 06 S	K 100	94	6	0,8 - 1,0	14,85	1620	92,2	3200		Fúrás, Nagyolás, Forgácsoló szerszámok alacsony szakítószilárdságú acélhoz, acél öntvények, alumínium, réz és nem acél ötvözetek; gyémánt bev.
GF 08	KR 20	93	7	1,5	14,75	1490	91,2	3100	K20	
F 10 S	K 200	90	10	0,7	14,40	1510	91,5	4000	K15 - K20	Forgácsolás alacsony vágósebességgel és nagy előtolással acélhoz, szürke öntvényhez, nemesfémhez és egyedi ötvözetekhez
U 06	WF 03	95	5	≤0,6	14,80	1940	94,0	3500	K01 - K05	
U 05	UF 03	94	6	≤0,6	14,65	2030	94,5	3600	K01 - K05	Nagy sebességű fúró- és marószerszámok az üvegszál és szénszál tartalmú anyagokhoz, grafit és műanyag, kemény megmunkálás, HP alkalmazások
F 09 S	WF 08	91	8	≤0,5	14,65	1950	94,0	3800		
U 12 S	TF 25	88	12	0,6	14,10	1610	92,2	3400	K40	Forgácsolás alacsony vágósebességgel és nagy előtolással Ti/Ni ötvözetű acélhoz, szürke öntvényhez, nemesfémhez és egyedi ötvözetekhez, HP alkalmazás