



Основные группы применения твердых сплавов для инструмента Gühring

Основная группа применения P

Данная группа включает в себя материалы образующие длинную стружку, кроме нержавеющей и аустенитной стали. Группы применения делятся в зависимости от нагрузки при резании от 01 до 50.

Основная группа применения M

К группе M относятся аустенитная нержавеющая сталь, аустенитно-ферритная сталь и литая сталь. Группы применения делятся в зависимости от нагрузки при резании от 01 до 40. У фирмы Gühring применения P и M реализуются твердыми сплавами группы K с соответствующими покрытиями.

Основная группа применения K

В группе K объединены все чугуны во всех его видах, в том числе и ковкий чугун. Группы применения делятся в зависимости от нагрузки при резании от 01 до 40.

Основная группа применения S

Жаропрочные высоколегированные сплавы на основе железа, никеля или кобальта, а также титановые сплавы относятся к группе S. Группы применения делятся в зависимости от нагрузки при резании от 01 до 30.

Основная группа применения N

Данная группа объединяет все несодержащие железа материалы, в особенности алюминиевые сплавы и цветные металлы. Группы применения делятся в зависимости от нагрузки при резании от 01 до 30.

Основная группа применения H

В данной группе объединена обработка твердых закаленных сталей и отбеленного чугуна. Группы применения делятся в зависимости от нагрузки при резании от 01 до 30.

Многие марки твердых сплавов охватывают широкий диапазон этих основных групп обработки, особенно если применяются с покрытием. Так, например, большинство твердосплавных сверл с покрытием FIRE из программы Gühring относятся к основным группам обработки K и P.

Отдельные марки Gühring

В следующей таблице даны наиболее применяемые марки твердых сплавов, имеющиеся в стандартной программе поставок фирмы Gühring. Информацию по другим маркам можно получить по запросу, более подробную информацию Вы найдете на сайте www.guehring-carbide.de.

В более 80% случаев применение инструмента из сплава DK460UF в комбинации с подходящим покрытием показало результаты, превосходящие результаты применения других марок твердых сплавов. Этот факт, а также постоянное наличие данного материала на складе сильно упрощают подбор инструмента. Если необходимо применить другие марки твердых сплавов, наши специалисты охотно Вас проконсультируют.

Марки	Содержание кобальта Co [M-%]	Величина зерна [мкм]	Твердость [HV]	Классификация ISO [ISO 513]	Описание
DK 460 UF	10	0,5	1620	K 20 - K 40 с покрытием: P, M20-M40, H, S, N25	Очень широко используемая марка, в основном применяется с покрытием, обрабатывает стали, некоторые алюминиевые сплавы, чугуны, а также специальные сплавы, например, инконель. Этот сплав является основой нашей продукции.
DK 500 UF	12	0,5	1680	K25 с покрытием: P, M, H, S, N25	Эта марка специально разработана для твердой обработки. Она отличается от DK 460 UF повышенной твердостью и сопротивлением к деформациям, и соответ. высокой точностью формы. По причине высокого содержания Co рекомендуется обязательное использование с покрытием.
DK 255 F	8	0,7	1720	K20 с покрытием: P, M, H, S, N20	Эта марка рекомендуется для твердой обработки, обработки высокопрочных сплавов чугуна и твердых AlSi-сплавов. Возможна сухая обработка. Предпочтительно применять с покрытием.
DK120	6	1,3	1620	K15 с покрытием: N15	Прежде всего эта марка предназначена для использования с алмазным покрытием.
DK 120 UF	7	0,5	1850	K05	Особо мелкозернистая марка с высокой износостойкостью, предназначена для абсолютно жестких станков, предпочтительна для разверток.
K 55 SF	9	0,2 -0,5	1920	K10 - K30	Применяется для обработки высокоизносостойких материалов, нержавеющей стали, композиционных материалов таких, как кевлар и стеклопластики, для высокоскоростной и сухой обработки.
DK 400 N	10	0,7	1580	K35 M с покрытием: P, M, S, N35M	Высокопрочная марка для обработки жаропрочных материалов