

Один из основных твердых сплавов, используемых в инструментах/фрезах/граверах, изготавливаемых под торговой маркой TOPINCITY

### ХАРАКТЕРИСТИКИ СПЛАВА SANDVIK H10F

Серия	Твердость		Вязкость разрушения	Сжатие		Плотность	Сопротивление коррозии	Сопротивление износу
	HV <sub>30</sub>	HRA	K <sub>1c</sub> MPa m <sup>1/2</sup>	MPa	psi	g/cm <sup>3</sup>	0-10	0-10
<b>H10F</b>	1600	92.1	13	6250	906250	14.45	5	7

Сопротивление коррозии и износу: 0 = очень слабое и 10 = очень высокое сопротивление

ISO: K20-K30

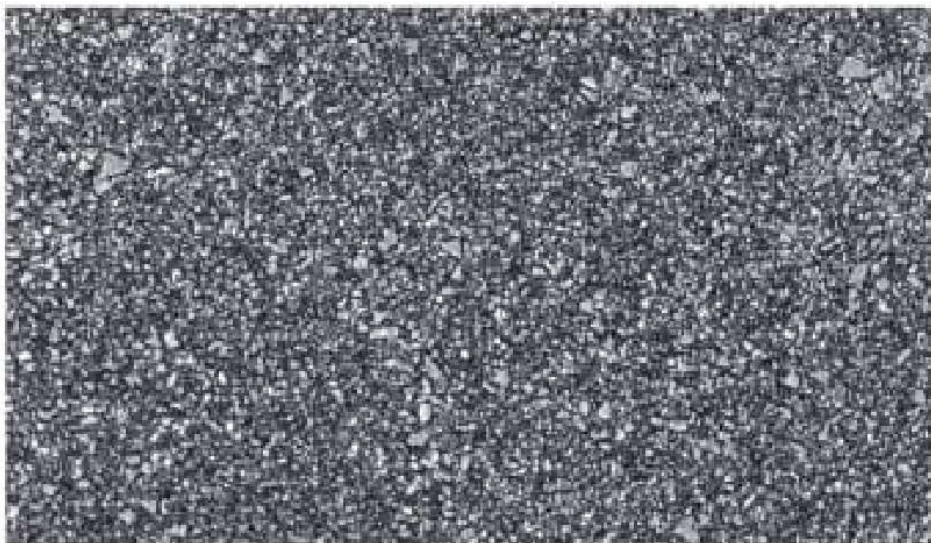
Состав сплава:

- 10% кобальта
- 89.5% вольфрама (WC)
- 0.5% остальное

Химический состав исследованного образца, масс.%

Образец	B	C	Al	Si	P	S	Ca	Ti	V	Cr
фреза	0.000	10.865	0.006	0.011	0.122	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	0.013
Образец	Mn	Fe	Co	Ni	Cu	Zn	As	Zr	Nb	Mo
фреза	<0.001	<0.001	10.088	0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001
Образец	Sn	Sb	W	Pb	H10F					
фреза	<0.001	<0.001	79.754	<0.001						

Размер зерна 0.8



1600x

#### Описание:

SANDVIK Grade H10F был разработан для удовлетворения строгих требований, предъявляемых к твердосплавным инструментам с использованием современных технологий.

Стабилизированные твердосплавные твердосплавные сплавы SANDVIK представляют собой сплавы карбида вольфрама с субмикронным размером карбидного зерна 0,8 мкм, который точно контролируется специализированным оборудованием.

H10F предлагает отличное сочетание прочности и стойкости. Кроме того, специальная добавка максимизирует коррозионную стойкость без потери прочности.