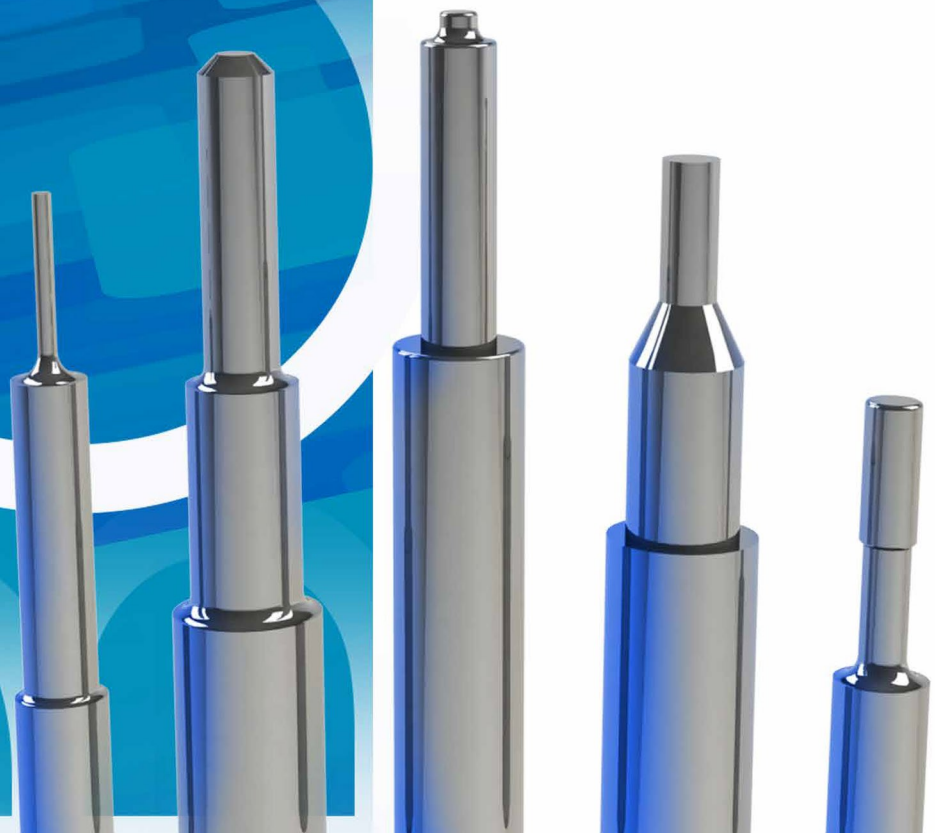
BOYUN

PM BOYUN

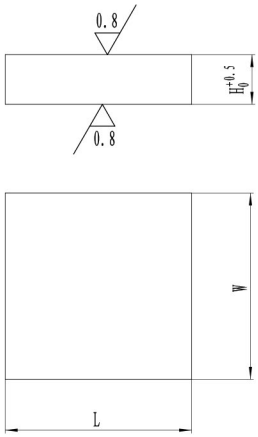
CARBURO

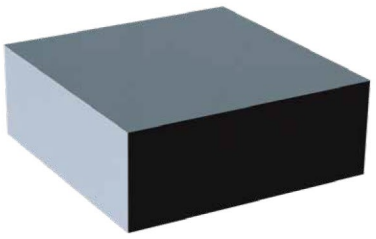
PRODOTTI PER STAMPI

#2 CARBURO - PRODOTTI PER STAMPI



Specifiche Standard per i Blocchi



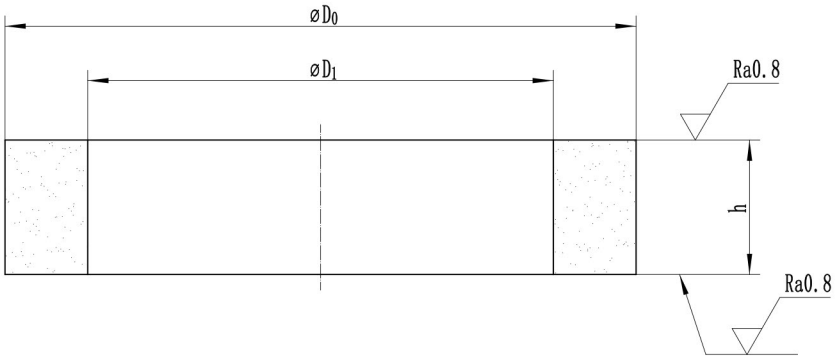


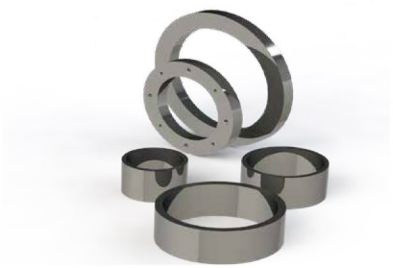
Specifiche Standard per i Blocchi						
Specifica Tolleranze	Tolleranze L/W	Spessore(Tolleranze 0～+0.5)				
		1.5～5.0	> 5.0～10.0	> 10.0～15.0	> 15.0～40.0	> 40.0～70.0
100*100	+5.0	√	√	√	√	–
105*105	+5.0	√	√	√	√	√
100*150	+5.0	–	√	√	√	√
120*120	+5.0	–	√	√	√	–
150*150	+8.0	–	√	√	√	√
150*250	+10.0	–	√	√	√	–
200*200	+10.0	–	–	√	√	√
200*250	+10.0	–	–	√	√	–
250*250	+10.0	–	–	–	√	–
300*300	+10.0	–	–	–	√	–
400*400	+15.0	–	–	–	√	–

Possiamo fornire altre dimensioni su richiesta.

Specifiche Standard per Anelli

Particolari Grezzi

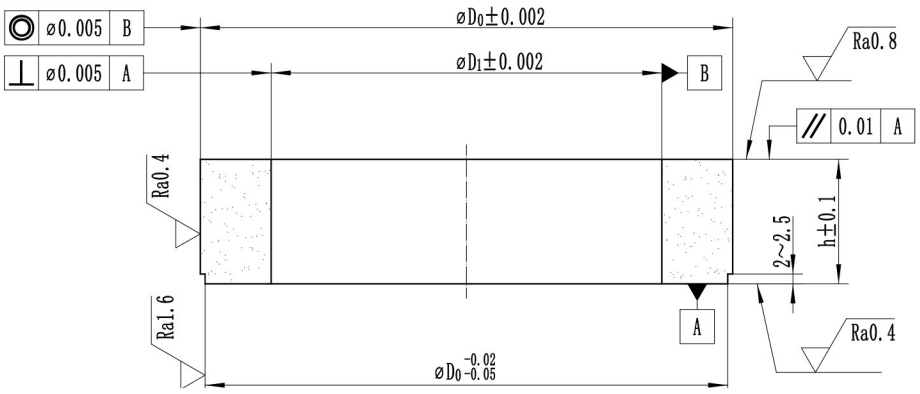


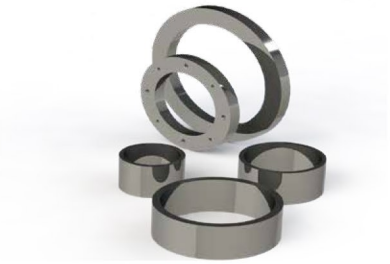


Unit:mm

Specifiche e tolleranze standard per Anelli Grezzi			
NO.	D0×D1×h	NO.	D0×D1×h
1	$43^{+1.0}_{+0.4}\times25^{0}_{-1.5}\times26\pm0.4$	19	$155^{+1.2}_{+0.4}\times115^{0}_{-1.8}\times26^{+0.6}_{-0.4}$
2	$49^{+1.0}_{+0.4}\times30^{0}_{-1.5}\times26\pm0.4$	20	$160^{+1.4}_{+0.5}\times120^{0}_{-1.8}\times26^{+0.8}_{-0.4}$
3	$54^{+1.0}_{+0.4}\times35^{0}_{-1.5}\times26\pm0.4$	21	$165^{+1.4}_{+0.5}\times125^{0}_{-1.8}\times26^{+0.8}_{-0.4}$
4	$60^{+1.0}_{+0.4}\times40^{0}_{-1.5}\times26\pm0.4$	22	$170^{+1.4}_{+0.5}\times130^{0}_{-2.0}\times26^{+0.8}_{-0.4}$
5	$67^{+1.1}_{+0.4}\times45^{0}_{-1.5}\times26\pm0.4$	23	$175^{+1.4}_{+0.5}\times135^{0}_{-2.0}\times26^{+0.8}_{-0.4}$
6	$73^{+1.1}_{+0.4}\times50^{0}_{-1.5}\times26\pm0.4$	24	$185^{+1.4}_{+0.5}\times140^{0}_{-2.0}\times26^{+0.8}_{-0.4}$
7	$80^{+1.1}_{+0.4}\times55^{0}_{-1.5}\times26\pm0.4$	25	$190^{+1.6}_{+0.5}\times145^{0}_{-2.0}\times26^{+1.0}_{-0.4}$
8	$85^{+1.1}_{+0.4}\times60^{0}_{-1.5}\times26\pm0.4$	26	$195^{+1.6}_{+0.5}\times150^{0}_{-2.0}\times26^{+1.0}_{-0.4}$
9	$92^{+1.1}_{+0.4}\times65^{0}_{-1.5}\times26\pm0.4$	27	$200^{+1.6}_{+0.5}\times155^{0}_{-2.0}\times26^{+1.0}_{-0.4}$
10	$98^{+1.1}_{+0.4}\times70^{0}_{-1.5}\times26\pm0.4$	28	$206^{+1.6}_{+0.5}\times160^{0}_{-2.0}\times26^{+1.0}_{-0.4}$
11	$103^{+1.1}_{+0.4}\times75^{0}_{-1.5}\times26\pm0.4$	29	$212^{+1.6}_{+0.5}\times165^{0}_{-2.0}\times26^{+1.0}_{-0.4}$
12	$109^{+1.2}_{+0.4}\times80^{0}_{-1.8}\times26^{+0.6}_{-0.4}$	30	$218^{+1.6}_{+0.5}\times170^{0}_{-2.0}\times26^{+1.0}_{-0.4}$
13	$115^{+1.2}_{+0.4}\times85^{0}_{-1.8}\times26^{+0.6}_{-0.4}$	31	$224^{+1.6}_{+0.5}\times175^{0}_{-2.0}\times26^{+1.0}_{-0.4}$
14	$122^{+1.2}_{+0.4}\times90^{0}_{-1.8}\times26^{+0.6}_{-0.4}$	32	$230^{+1.6}_{+0.5}\times180^{0}_{-2.0}\times26^{+1.0}_{-0.4}$
15	$128^{+1.2}_{+0.4}\times95^{0}_{-1.8}\times26^{+0.6}_{-0.4}$	33	$235^{+1.6}_{+0.5}\times185^{0}_{-2.0}\times26^{+1.0}_{-0.4}$
16	$136^{+1.2}_{+0.4}\times100^{0}_{-1.8}\times26^{+0.6}_{-0.4}$	34	$243^{+1.6}_{+0.5}\times190^{0}_{-2.0}\times26^{+1.0}_{-0.4}$
17	$145^{+1.2}_{+0.4}\times105^{0}_{-1.8}\times26^{+0.6}_{-0.4}$	35	$250^{+1.6}_{+0.5}\times195^{0}_{-2.0}\times26^{+1.0}_{-0.4}$
18	$150^{+1.2}_{+0.4}\times110^{0}_{-1.8}\times26^{+0.6}_{-0.4}$	36	$258^{+1.6}_{+0.5}\times200^{0}_{-2.0}\times26^{+1.0}_{-0.4}$

Particolari Rettificati





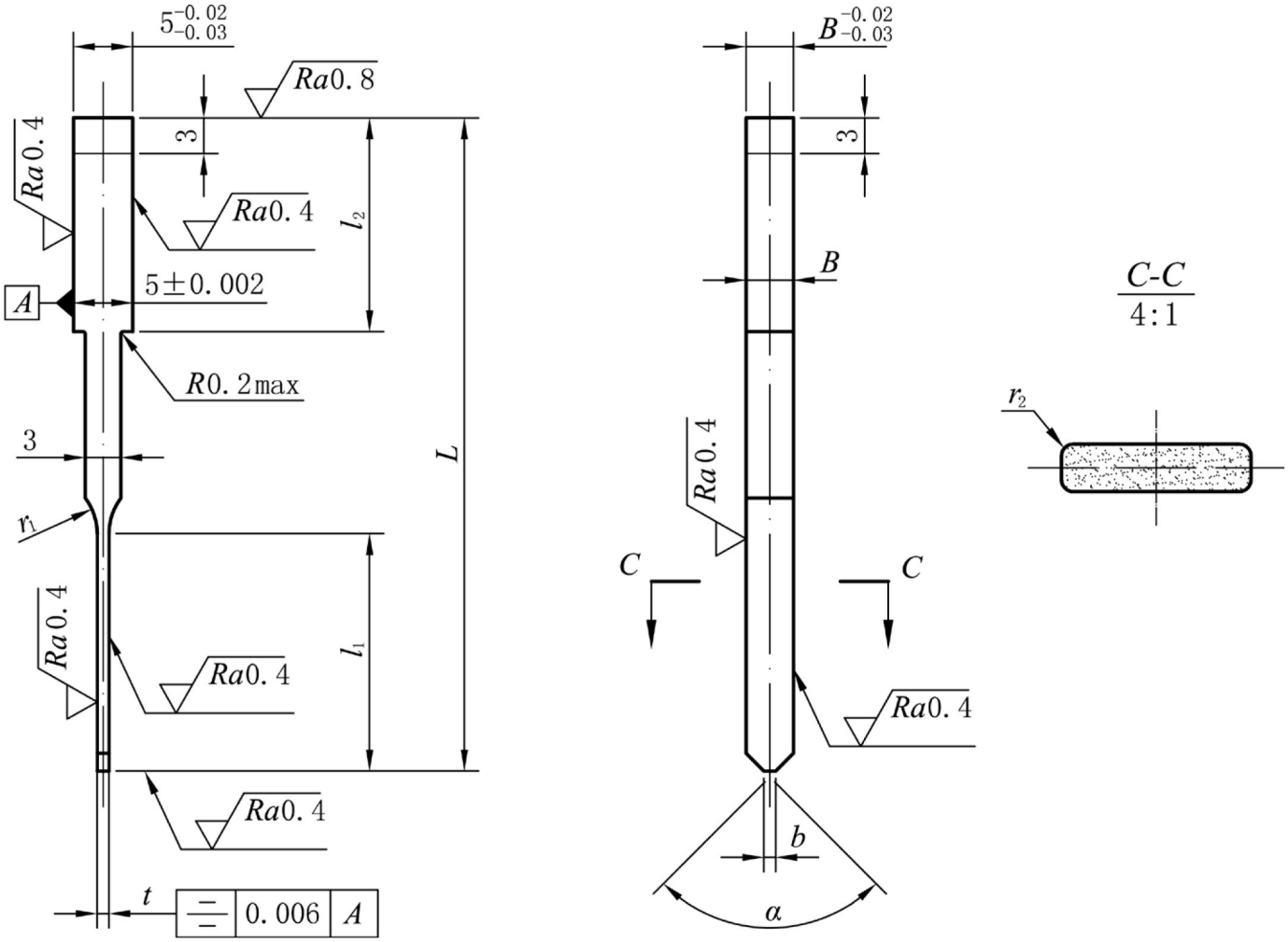
Unit:mm

Specifiche e tolleranze standard per Anelli Rettificati

NO.	D0×[D1~(D1+5)]×h	NO.	D0×[D1~(D1+5)]×h
1	43×(25~30)×25.5	19	155×(115~120)×25.5
2	49×(30~35)×25.5	20	160×(120~125)×25.5
3	54×(35~40)×25.5	21	165×(125~130)×25.5
4	60×(40~45)×25.5	22	170×(130~135)×25.5
5	67×(45~50)×25.5	23	175×(135~140)×25.5
6	73×(50~55)×25.5	24	185×(140~145)×25.5
7	80×(55~60)×25.5	25	190×(145~150)×25.5
8	85×(60~65)×25.5	26	195×(150~155)×25.5
9	92×(65~70)×25.5	27	200×(155~160)×25.5
10	98×(70~75)×25.5	28	206×(155~160)×25.5
11	103×(75~80)×25.5	29	212×(155~160)×25.5
12	109×(80~85)×25.5	30	218×(155~160)×25.5
13	115×(85~90)×25.5	31	224×(155~160)×25.5
14	122×(90~95)×25.5	32	230×(155~160)×25.5
15	128×(95~100)×25.5	33	235×(155~160)×25.5
16	136×(100~105)×25.5	34	243×(155~160)×25.5
17	145×(105~110)×25.5	35	250×(155~160)×25.5
18	150×(110~115)×25.5	36	258×(155~160)×25.5

Punzoni tranciatura

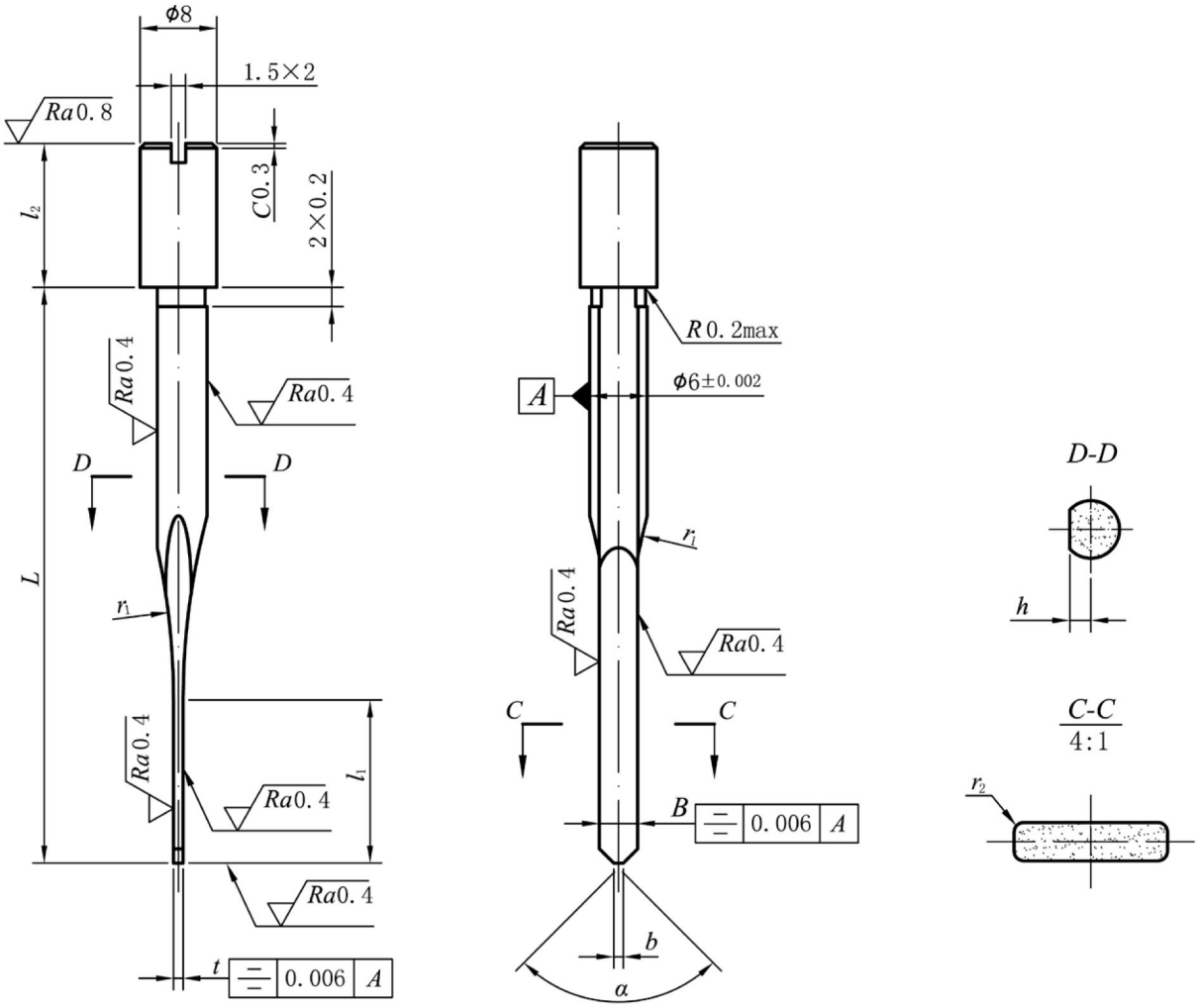
TIPO A



TIPO A				
t±0.002	B±0.002	L+0.5 +0.3	l1	l2 ±0.02
1.0	3	55	18	18、20
1.2	3	55、60	18、20	18、20
1.5	3	60	20	20
1.0	4	55	18	18、20
1.2	4	55、60	18、20	18、20
1.5	4	60	20	20
1.0	5	55	18	18、20
1.2	5	55、60	18、20	18、20
1.5	5	60	20	20

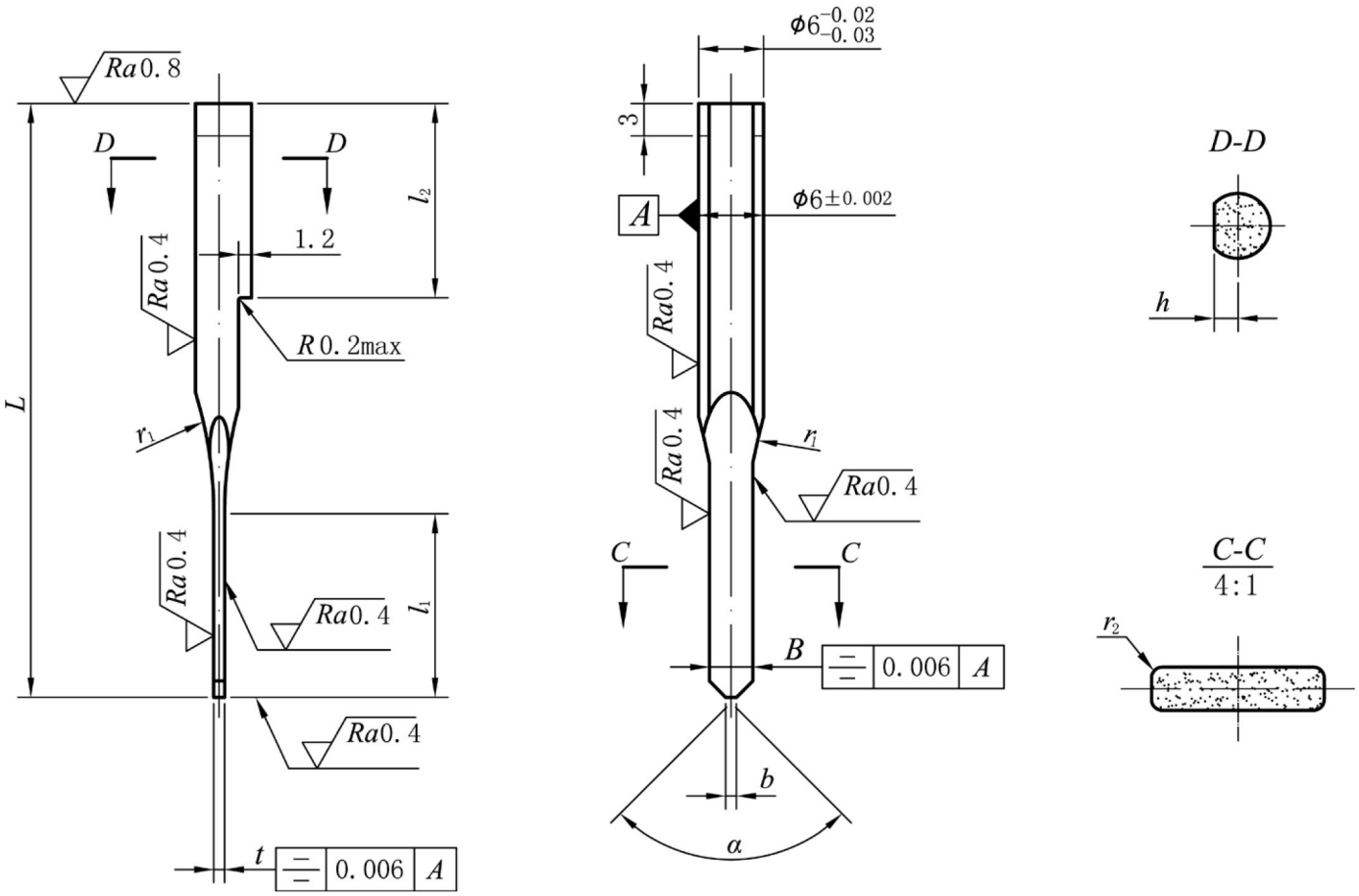
La rugosita’ superficiale e’ Ra 1.6μm.
r1、b、a sono determinate dal produttore.
La r2 deve essere abbinata alle dimensioni della filiera per garantire i giusti requisiti di taglio.

TIPO B



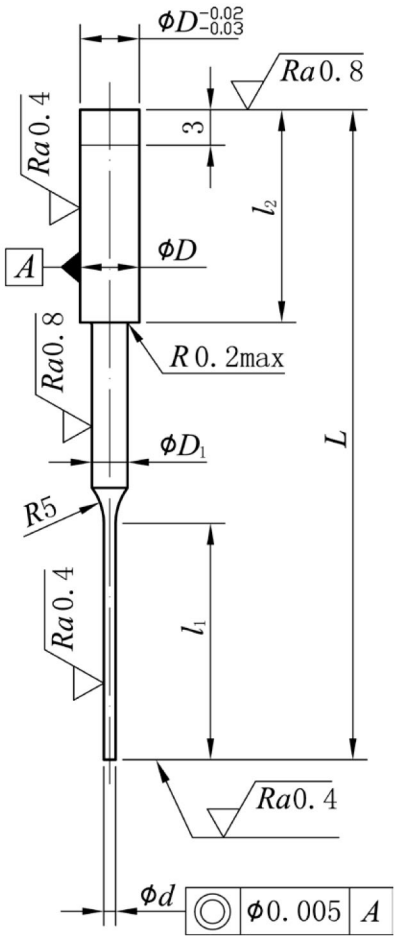
TIPO B					
t ±0.002	B±0.002	L+0.5 +0.3	h ±0.002	l1	l2 ±0.02
0.7	2	60、65	1.7	17	15
0.7	2	80	1.7	18	10
0.8	2	60、65	1.9	17	15
0.8	3	80	1.9	18	10
1.0	3	60、65	2.2	18	15
1.0	3	80	2.2	18、20	10
1.2	3	80	2.2	20	10
1.0	4	60、65	2.2	18	15
1.0	4	80	2.2	20	10
1.2	4	60、65	2.2	18、20	15
1.2	4	80	2.2	20	10
1.5	4	80	2.2	22	10
1.0	5	80	2.2	20	10
1.2	5	80	2.2	20	10
1.5	5	80	2.2	22	10

TIPO C



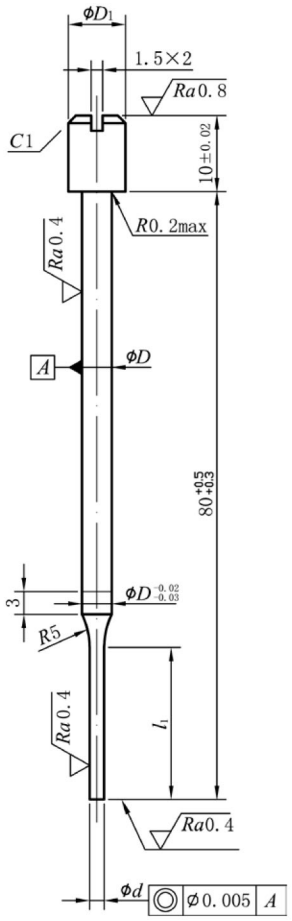
TIPO C				
t±0.002	B±0.002	L+0.5 +0.3	l1	l2 ±0.02
0.7	2	55、60	18	18、20
0.8	2	55、60	20	18、20
1.0	3	55	18	18
1.2	3	55、60	18、20	18、20
1.5	3	60	20	20
1.0	4	55、60	18	18、20
1.2	4	55、60	18、20	18、20
1.5	4	60	20	20
1.0	5	55	18	18、20
1.2	5	55、60	18、20	18、20
1.5	5	60	20	20

TIPO D



TIPO D					
d ±0.002	D±0.002	D1±0.05	L+0.5 +0.3	l1	l2 ±0.02
1.0	5.5	3.5	55、60	18、20	18、20
1.2	5.5	3.5	55、60	18、20	18、20
1.5	5.5	3.5	55、60	18、20	18、20
1.8	6.0	4.0	55、60	18、20	18、20
2.0	6.0	4.0	55、60	18、20	18、20

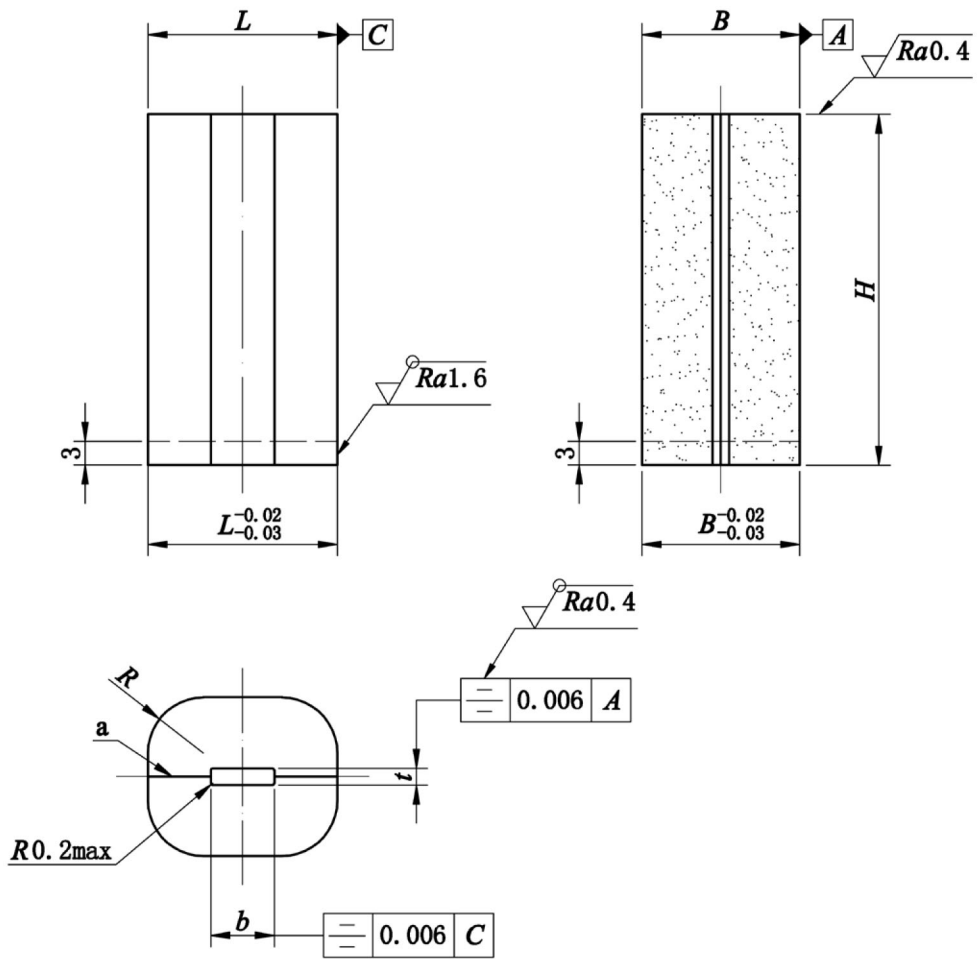
TIPO E



TIPO E			
d±0.002	D±0.002	D1±0.05	l1
1.0	3.5	6	18
1.2	3.5	6	18
1.5	3.5	6	18、20
1.8	4.0	8	20
2.0	4.0	8	20

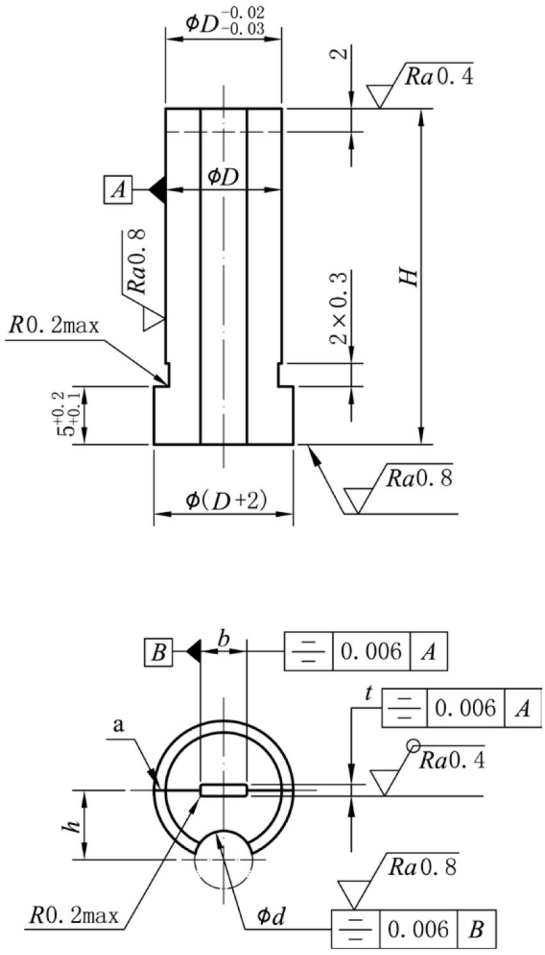
Matrici tranciatura

TIPO A



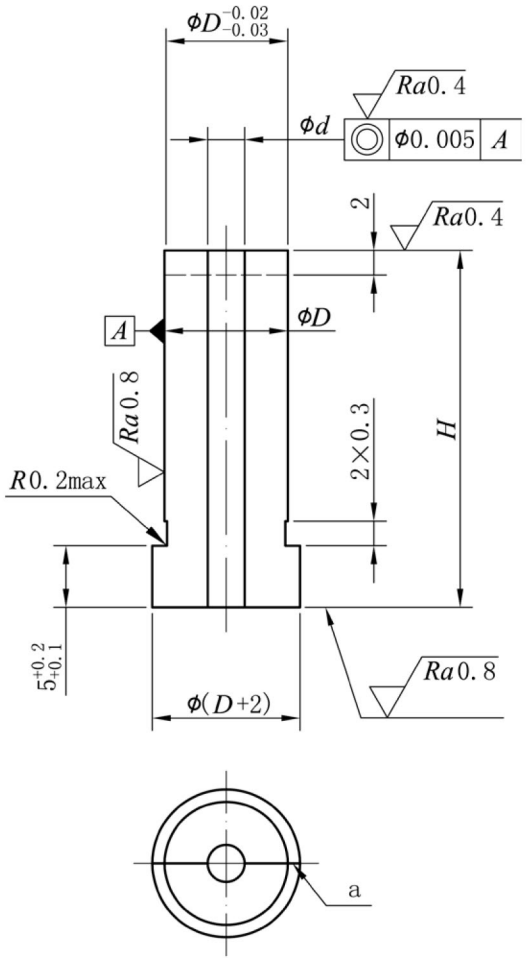
TIPO A					
t±0.002	b±0.002	L+0.005 +0.003	B+0.005 +0.003	H±0.02	R
1.012	3.02	10	8	25、27、29、32	3.0
1.212	3.02	12	10	25、27、29、32	3.5
1.512	3.02	12	10	25、27、29、32	3.5
1.012	4.02	10	8	25、27、29、32	3.0
1.212	4.02	12	10	25、27、29、32	3.5
1.512	4.02	12	10	25、27、29、32	3.5
1.012	5.02	10	8	25、27、29、32	3.0
1.212	5.02	12	10	25、27、29、32	3.5
1.512	5.02	12	10	25、27、29、32	3.5
Quando si lavora con EDM , R deve essere determinate dal produttore.					

TIPO B



TIPO B					
t±0.002	b±0.002	D+0.002 0	H±0.02	h±0.002	d+0.002 0
0.715	2.06	8	25、27、29、32	5	4
0.815	2.06	8	25、27、29、32	5	4
0.815	3.06	8	25、27、29、32	5	4
1.020	3.06	8	25、27、29、32	5	5
1.220	3.06	8	25、27、29、32	5	5
1.520	3.06	8	25、27、29、32	5	5
1.020	4.02	10	25、27、29、32	6	6
1.220	4.02	10	25、27、29、32	6	6
1.520	4.02	10	25、27、29、32	6	6
1.020	5.02	12	25、27、29、32	7	6
1.220	5.02	12	25、27、29、32	7	6
1.520	5.02	12	25、27、29、32	7	6

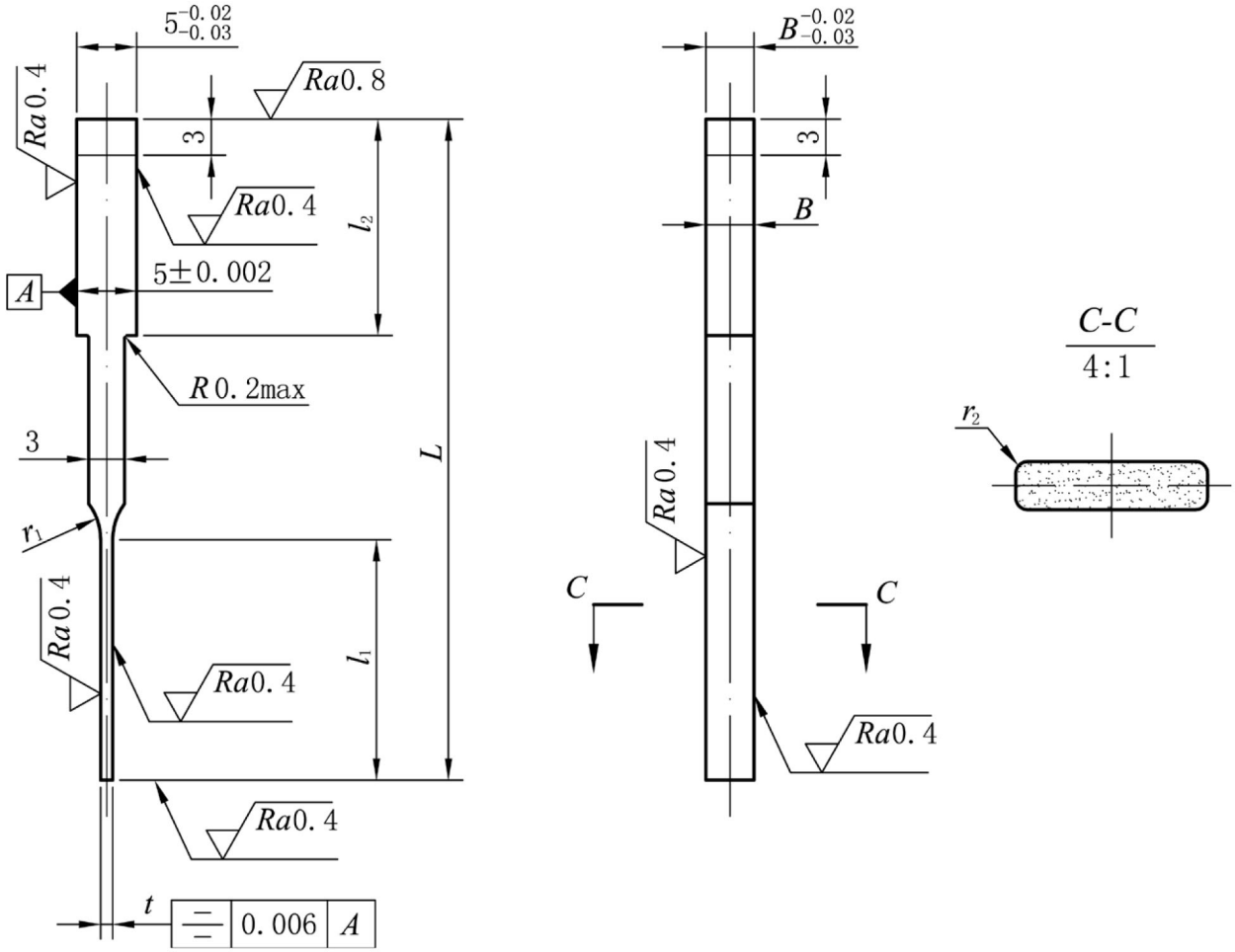
TIPO C



TIPO C		
d±0.002	D+0.002 0	H±0.02
1.01	6	25、27、29、32
1.21	6	25、27、29、32
1.21	7	25、27、29、32
1.51	6	25、27、29、32
1.51	7	25、27、29、32
1.51	8	25、27、29、32
1.81	8	25、27、29、32
1.81	10	25、27、29、32
2.01	8	25、27、29、32
2.01	10	25、27、29、32

Punzoni piegatura

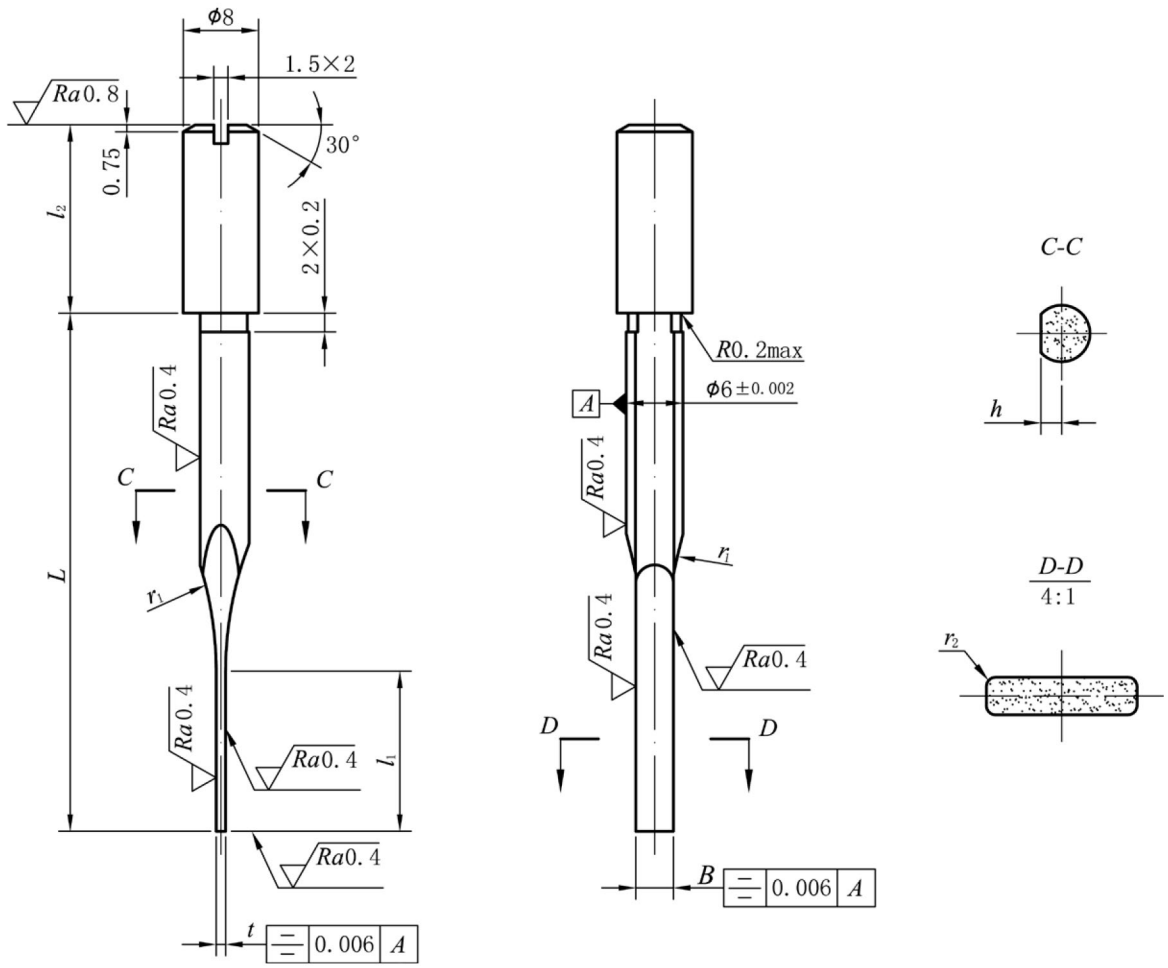
TIPO A



TIPO A				
t ±0.002	B±0.002	L+0.5 +0.3	l1	l2±0.02
1.0	3	55	18、20	18、20
1.2	3	55、60	18、20	18、20
1.5	3	60	20	20
1.0	4	55	18、20	18、20
1.2	4	55、60	18、20	18、20
1.5	4	60	20	20
1.0	5	55	18、20	18、20
1.2	5	55、60	18、20	18、20
1.5	5	60	20	20
Quando si lavora con EDM , R deve essere determinate dal produttore.				

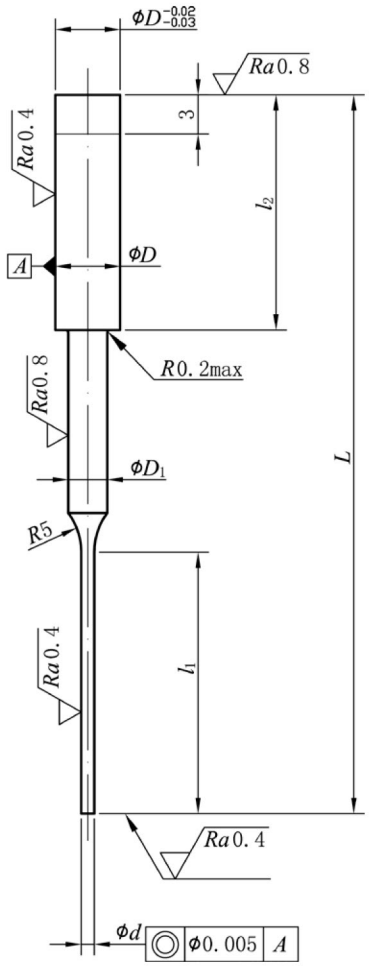
La rugosita’ superficiale e’ Ra1.6μm.
r1、b、a sono determinate dal produttore.
La r2 deve essere abbinata alle dimensioni della filiera per garantire i giusti requisiti di taglio.

TIPO B



TIPO B					
t±0.002	B±0.002	L+0.5 +0.3	h±0.002	l1	l2±0.02
0.7	2	60、65	1.7	17	15
0.7	2	80	1.7	18	10
0.8	2	60、65	1.7	17	15
0.8	2	80	1.7	18	10
0.8	3	60、65	1.9	17	15
0.8	3	80	1.9	18	10
1.0	3	60、65	2.2	18	15
1.0	3	80	2.2	18、20	10
1.2	3	60、65	2.2	18、20	15
1.2	3	80	2.2	20	10
1.5	3	80	2.2	22	10
1.0	4	60、65	2.2	18	15
1.0	4	80	2.2	20	10
1.2	4	60、65	2.2	18、20	15
1.2	4	80	2.2	20	10
1.5	4	80	2.2	22	10
1.0	5	80	2.2	20	10
1.2	5	80	2.2	20	10
1.5	5	80	2.2	22	10

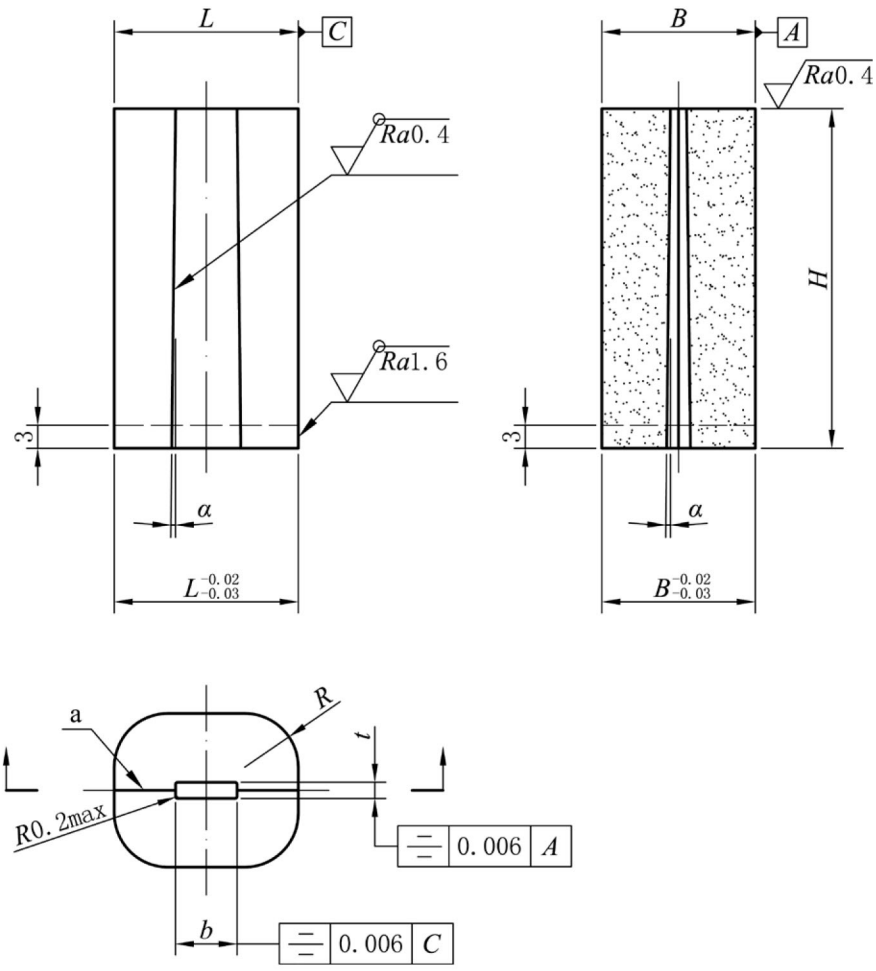
TIPO C



TIPO C					
d±0.002	D±0.002	D1±0.05	L+0.5 +0.3	l1	l2±0.02
1.0	5.5	3.5	55、60	18、20	18、20
1.2	5.5	3.5	55、60	18、20	18、20
1.5	5.5	3.5	55、60	18、20	18、20
1.8	6.0	4.0	55、60	18、20	18、20
2.0	6.0	4.0	55、60	18、20	18、20

Matrici pressatura

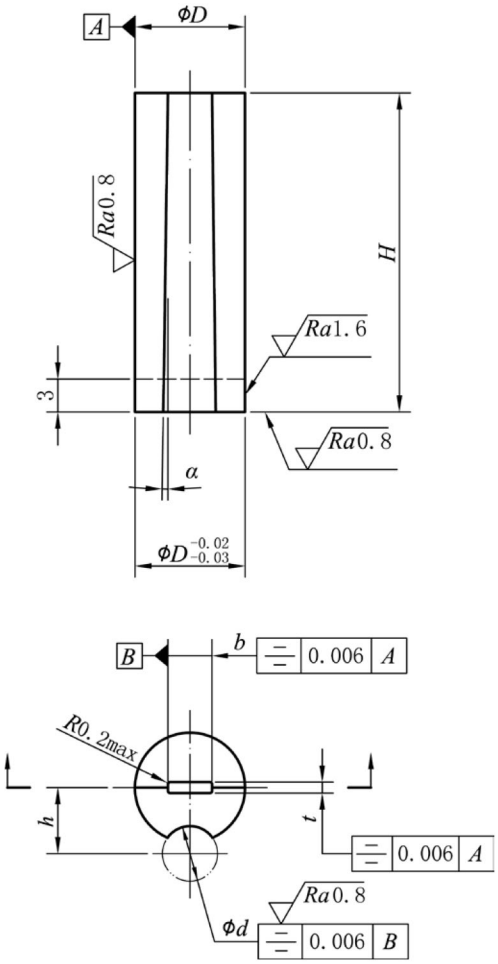
TIPO A



TIPO A					
t±0.002	b±0.002	L+0.005 +0.003	B+0.005 +0.003	H±0.02	R
1.08	3.08	10	8	25、27、29、32	3.0
1.28	3.08	12	10	25、27、29、32	3.5
1.58	3.08	12	10	25、27、29、32	3.5
1.08	4.08	10	8	25、27、29、32	3.0
1.28	4.08	12	10	25、27、29、32	3.5
1.58	4.08	12	10	25、27、29、32	3.5
1.08	5.08	10	8	25、27、29、32	3.0
1.28	5.08	12	10	25、27、29、32	3.5
1.58	5.08	12	10	25、27、29、32	3.5
Quando si lavora con EDM , R deve essere determinate dal produttore.					

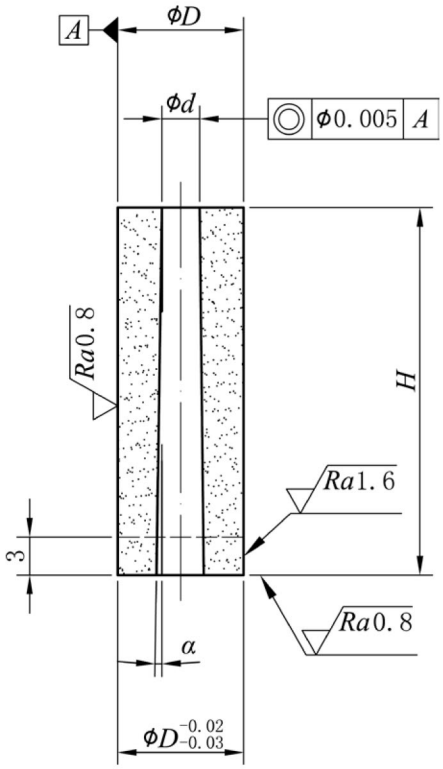
La rugosita' superficiale non marcata e' Ra1.6μm.
α e' determinate dal produttore ed il valore raccomandato e' 6 ' - 10 '.
La Rugosita' superficiale Ra 0.4μm.

TIPO B



TIPO B					
t±0.002	b±0.002	D+0.002 0	H±0.02	h±0.002	d+0.002 0
0.715	2.05	8	25、27、29、32	5	4
0.815	2.05	8	25、27、29、32	5	4
0.855	3.05	8	25、27、29、32	5	4
1.055	3.05	8	25、27、29、32	5	5
1.255	3.05	8	25、27、29、32	5	5
1.555	3.05	8	25、27、29、32	5	5
1.065	4.06	10	25、27、29、32	6	6
1.265	4.06	10	25、27、29、32	6	6
1.565	4.06	10	25、27、29、32	6	6
1.065	5.06	12	25、27、29、32	7	6
12	5.06	12	25、27、29、32	7	6
1.265	5.06	12	25、27、29、32	7	6
1.565	5.06	12	25、27、29、32	7	6

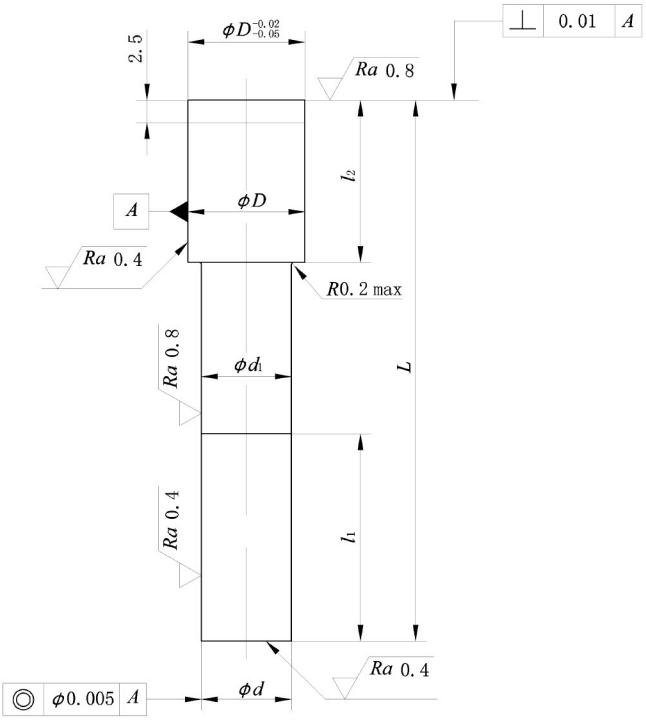
TIPO C



TIPO C		
d±0.002	D+0.002 0	H±0.02
1.06	6	25、27、29、32
1.26	6	25、27、29、32
1.26	7	25、27、29、32
1.56	6	25、27、29、32
1.56	7	25、27、29、32
1.56	8	25、27、29、32
1.86	8	25、27、29、32
1.86	10	25、27、29、32
2.06	8	25、27、29、32
2.06	10	25、27、29、32

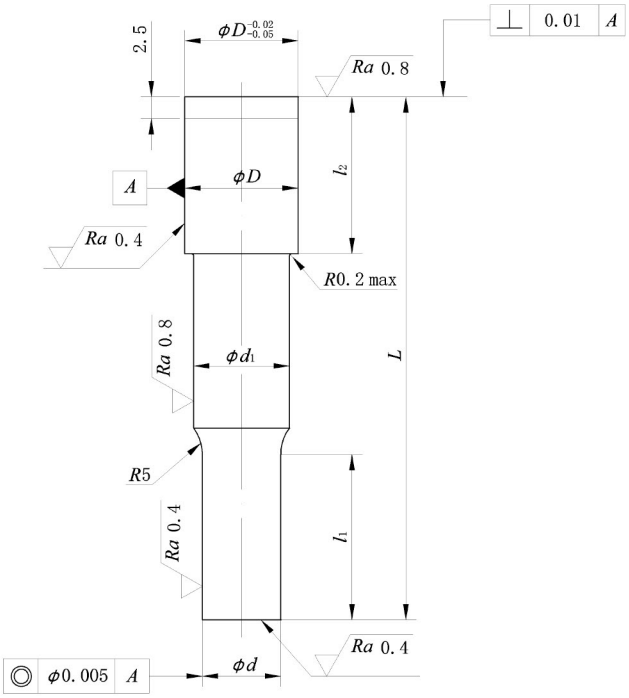
Punzoni tondi

TIPO A



TIPO A						
d ±0.002		D ±0.002	L +0.5 +0.3	l1	l2 +0.2 0	d1 ±0.05
>	to					
6	7	9	55	21~24	18	d+0.1
6	7	9	60	21~24	20	d+0.1
7	8	10	55	21~24	18	d+0.1
7	8	10	60	21~24	20	d+0.1
8	9	11	55	21~24	18	d+0.1
8	9	11	60	21~24	20	d+0.1
9	10	12	55	21~24	18	d+0.1
9	10	12	60	21~24	20	d+0.1
10	11	13	55	21~24	18	d+0.1
10	11	13	60	21~24	20	d+0.1
11	12	15	55	21~24	18	d+0.1
11	12	15	60	21~24	20	d+0.1
12	13	16	55	21~24	18	d+0.1
12	13	16	60	21~24	20	d+0.1
13	14	17	55	21~24	18	d+0.1
13	14	17	60	21~24	20	d+0.1
14	15	18	55	21~24	18	d+0.1
14	15	18	60	21~24	20	d+0.1
15	16	19	55	21~24	18	d+0.1
15	16	19	60	21~24	20	d+0.1
16	17	20	55	21~24	18	d+0.1
16	17	20	60	21~24	20	d+0.1
Raccomandato d = 6.02 8.02 10.02 12.02 e' il valore del foro di punzonatura dello stampo.						

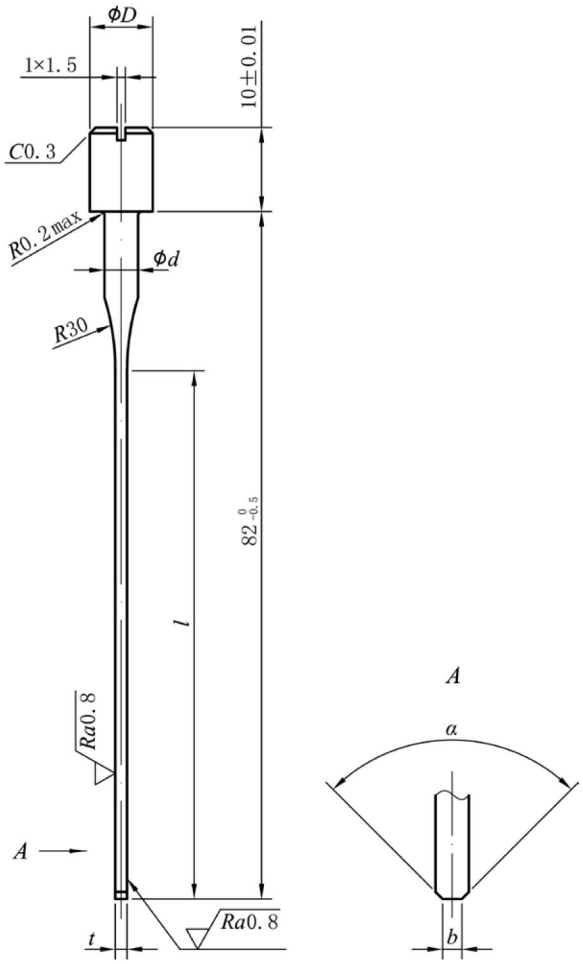
TIPO B



TIPO B						
d ±0.002		D ±0.002	L +0.5 +0.3	l1	l2 +0.2 0	d1 ±0.05
>	to					
1	2	5	55	10~15	18	D-2
1	2	5	60	10~15	20	D-2
2	3	6	55	15~19	18	D-2
2	3	6	60	15~19	20	D-2
3	4	7	55	19~23	18	D-2
3	4	7	60	19~23	20	D-2
4	5	8	55	19~23	18	D-2
4	5	8	60	19~23	20	D-2
5	6	9	55	19~23	18	D-2
5	6	9	60	19~23	20	D-2
Raccomandato d = 4.02 5.02 e' il valore del foro di punzonatura dello stampo.						

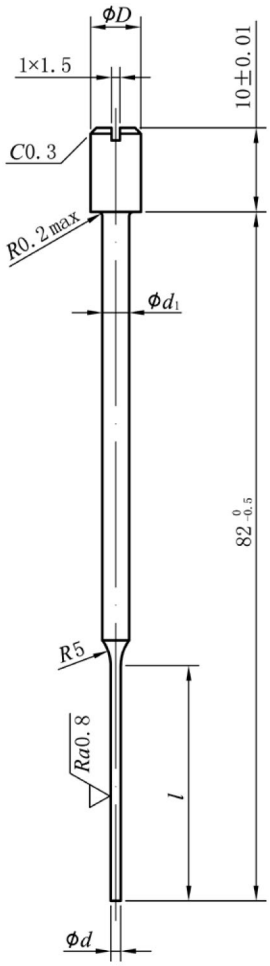
Punzoni pressatura

TIPO A



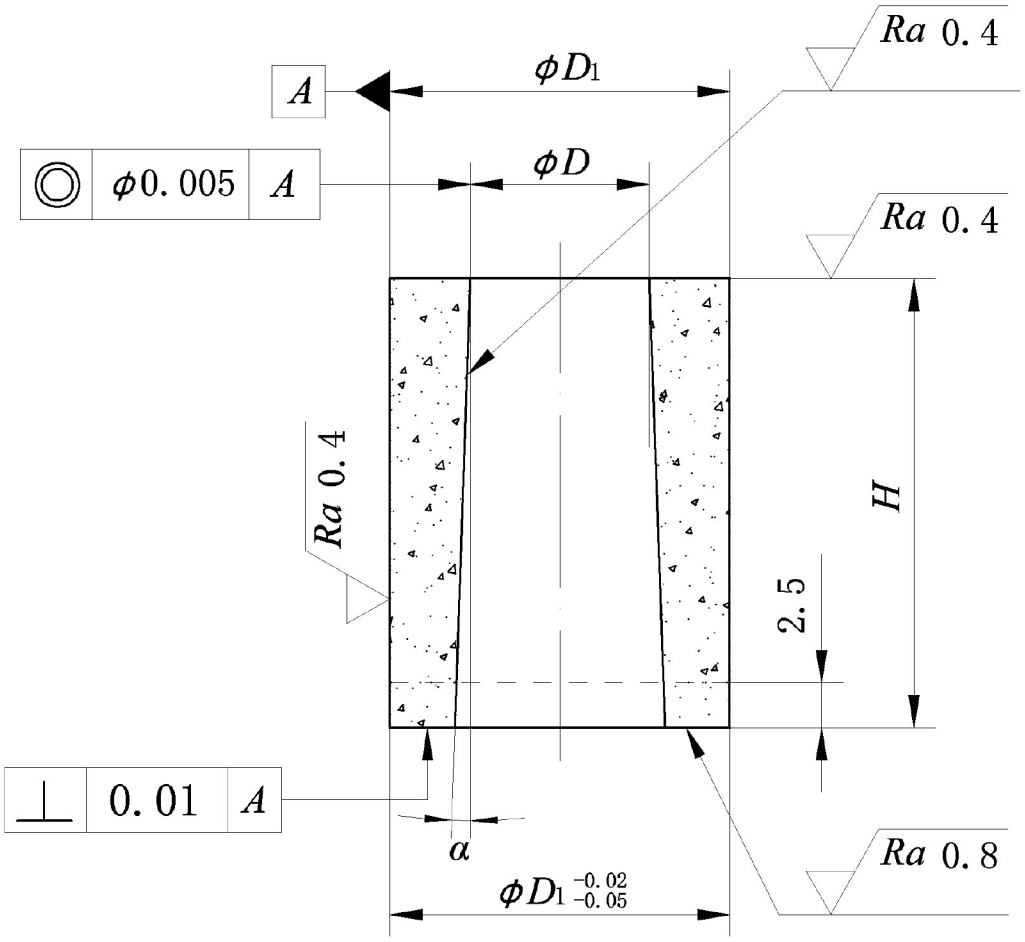
TIPO A			
t-0.09 -0.11	d-0.09 -0.11	l	D
0.8	3	28、58、63	7.5
1.0	3	28、58、63	7.5
1.2	3	28、58、63	7.5
1.5	3	28、58、63	7.5
1.0	4	28、58、63	7.5
1.2	4	28、58、63	7.5
1.5	4	28、58、63	7.5
1.0	5	28、58、63	9.0
1.2		28、58、63	
1.5		28、58、63	

TIPO B



TIPO B			
d-0.09 -0.11	d1±0.01	l	D
1.0	3.5	28、58、63	7.5
1.2	3.5	28、58、63	7.5
1.5	3.5	28、58、63	7.5
1.8	4.0	28、58、63	7.5、9
2.0	4.0	28、58、63	7.5、9

Matrici cilindriche

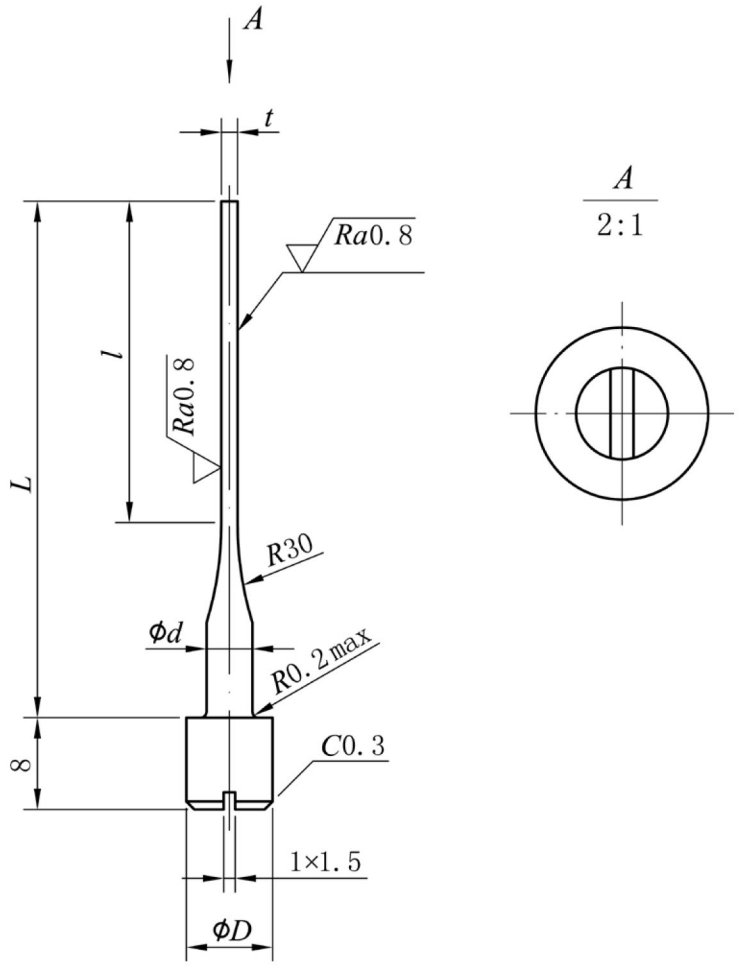


Matrici Cilindriche					
d	D ±0.002			D1 +0.004 +0.002	H
	t =0.35	t =0.5	t =1.0		
>3~6	d+0.05	d+0.08	d+0.14	D +6	25、27、29、32
>6~10	d+0.05	d+0.08	d+0.14	D +8	25、27、29、32
>10~16	d+0.05	d+0.08	d+0.14	D +12	25、27、29、32
>16~20	d+0.05	d+0.08	d+0.14	D +12	25、27、29、32
>20~24	d+0.05	d+0.08	d+0.14	D +14	25、27、29、32
>24~28	d+0.05	d+0.08	d+0.14	D +14	25、27、29、32
>28~32	d+0.05	d+0.08	d+0.14	D +16	25、27、29、32
Raccomandato d = 4.02、5.02、6.02、8.02、10.02、12.02 e' il valore del foro di punzonatura dello stampo.					
Osservazione 1: d diametro del bordo del punzone.					
Osservazione 2: t e' lo spessore di stampaggio.					

La rugosita' superficial non marcata e' Ra1.6μm.
α e' determinate dal produttore, il valore raccomandato e' 6 ' - 10 '.

Perni di espulsione

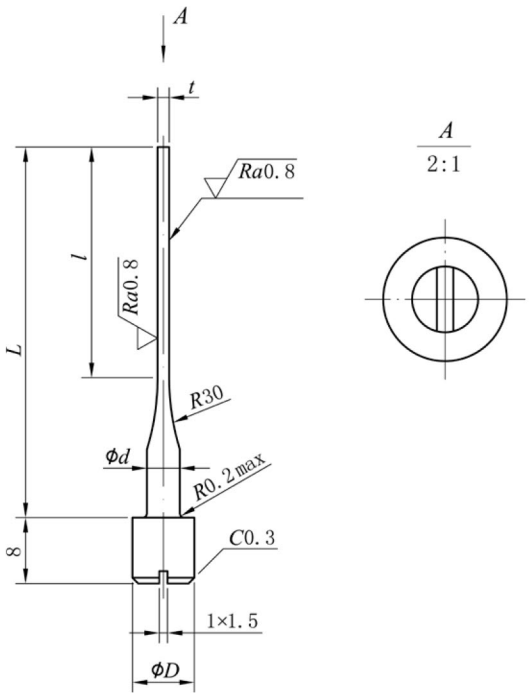
TIPO A-1



TIPO A-1				
t-0.05 -0.10	d-0.05 -0.10	L±0.5	l	D
0.8	3	46	28	7.5
0.8	3	48	30	7.5
0.8	3	50	32	7.5
0.8	3	53	35	7.5
1.0	3	46	28	7.5
1.0	3	48	30	7.5
1.0	3	50	32	7.5
1.0	3	53	35	7.5
1.2	3	46	28	7.5
1.2	3	48	30	7.5
1.2	3	50	32	7.5
1.2	3	53	35	7.5
1.5	3	46	28	7.5
1.5	3	48	30	7.5
1.5	3	50	32	7.5
1.5	3	53	35	7.5

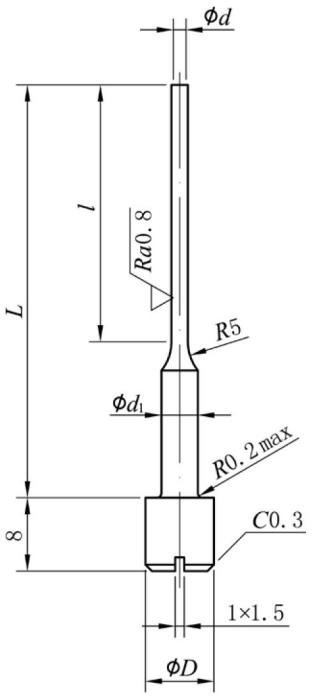
Perni di espulsione

TIPO A-2



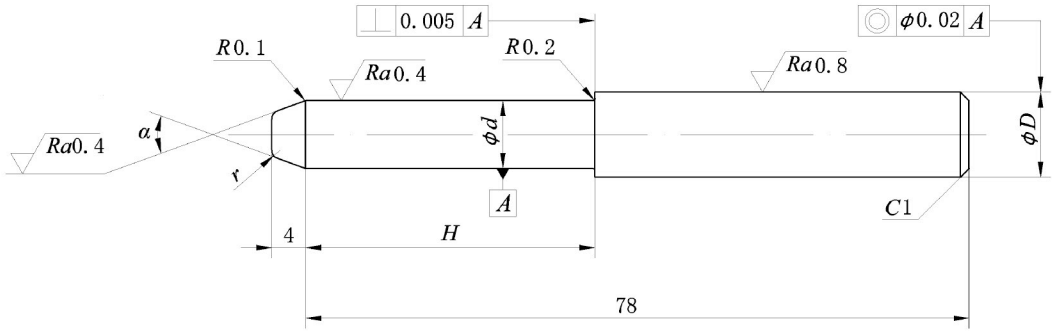
TIPO A-2				
t-0.05 -0.10	d-0.05 -0.10	L±0.5	l	D
1.0	4	46	28	7.5
1.0	4	48	30	7.5
1.0	4	50	32	7.5
1.0	4	53	35	7.5
1.2	4	46	28	7.5
1.2	4	48	30	7.5
1.2	4	50	32	7.5
1.2	4	53	35	7.5
1.5	4	46	28	7.5
1.5	4	48	30	7.5
1.5	4	50	32	7.5
1.5	4	53	35	7.5
1.0	5	46	28	9.0
1.0	5	48	30	9.0
1.0	5	50	32	9.0
1.0	5	53	35	9.0
1.2	5	46	28	9.0
1.2	5	48	30	9.0
1.2	5	50	32	9.0
1.2	5	53	35	9.0
1.5	5	46	28	9.0
1.5	5	48	30	9.0
1.5	5	50	32	9.0
1.5	5	53	35	9.0

TIPO B



TIPO B				
d-0.05 -0.10	d1±0.02	L±0.5	l	D
1.0	3.5	46	28	6.0、7.5
1.0	3.5	48	30	6.0、7.5
1.0	3.5	50	32	6.0、7.5
1.0	3.5	53	35	6.0、7.5
1.2	3.5	46	28	6.0、7.5
1.2	3.5	48	30	6.0、7.5
1.2	3.5	50	32	6.0、7.5
1.2	3.5	53	35	6.0、7.5
1.5	3.5	46	28	6.0、7.5
1.5	3.5	48	30	6.0、7.5
1.5	3.5	50	32	6.0、7.5
1.5	3.5	53	35	6.0、7.5
1.8	4.0	46	28	7.5、9.0
1.8	4.0	48	30	7.5、9.0
1.8	4.0	50	32	7.5、9.0
1.8	4.0	53	35	7.5、9.0
2.0	4.0	46	28	7.5、9.0
2.0	4.0	48	30	7.5、9.0
2.0	4.0	50	32	7.5、9.0
2.0	4.0	53	35	7.5、9.0

Perni Pilota



Perni Pilota			
d +0.005 0	D±0.01	H±0.15	r
4	7	18.5、32.0	0.5
5	8	19.0、32.0	0.5
6	9	19.5、32.0	0.5
8	11	22.5、32.0	1.0
10	13	24.5、32.0	1.0
12	15	26.0、32.0	1.0

La rugosita' superficiale non marcata e' Ra1.6μm. α puo' essere 30 ° o 40 °.

Gradi consigliati per Punzoni Standard

Gradi consigliati per Punzoni Standard									
Grado	Co	Dimensioni Grano	Durezza		Densità	Resistenza Flessione	Resistenza Torsione	Modulo Elastico	Coefficiente Espansione Termica
	Co%		HRA	HV_{30}	g/cm³	MPa	$MNm^{-3/2}$	GPa	10^{-6}/℃
MD40A	12	Medium	88.9	1310	14.2	3700	27	470	5.7
MD45A	15	Medium	87.9	1200	13.9	3600	-	430	6.3

Possiamo fornire su richiesta altri gradi e dimensioni.

Tabella gradi Blocchi per stampi

Tabella gradi Blocchi per stampi									
Grado	Co	Dimensioni grano WC	Durezza		Densità	Resistenza Flessione	Resistenza Rottura	Modulo Elastico	Coefficiente Espansione Termica
	Co%		HRA	HV_{30}	g/cm^3	MPa	N/mm^2	GPa	$10^{-6}/°C$
MD36C	15	Nano	92.0	1670	13.8	4800	10	430	6.3
MD36B	15	Ultra-fine	91.5	1570	13.8	4200	11	430	6.3
MD15	12	Ultra-fine	92.4	1740	14.1	5100	10	470	5.7
MD10	10	Sub-Micron	91.7	1620	14.4	4300	11	490	5.4
MD33A	12	Sub-Micron	90.3	1440	14.2	3700	14	470	5.7
MD20	13	Sub-Micron	90.6	1470	14.1	4100	15	460	5.8
MD36	15	Sub-Micron	89.4	1330	13.8	3900	16	430	6.3
MD16	6	Fine	90.5	1460	14.8	3200	12	530	4.9
MD40B	12	Fine	89.5	1340	14.2	3600	17	470	5.7
MD40C	12	Fine	89.7	1370	14.1	3800	16	470	5.7
MD55	20	Fine	86.4	1060	13.5	3100	-	390	6.8
MD40A	12	Medium	88.9	1280	14.2	3500	-	470	5.7
MD45A	15	Medium	87.9	1190	13.9	3500	-	430	6.3

Tabella comparazione Gradi

Tabella comparazione Gradi						
PM	EVERLOY	CERATIZIT	KENNAMETAL	FUJILLOY	SANALLOY	SANDVIK
MD15	EF10	CF-H25S+	-	F10	FD25	12UF
MD10	KD10	-	KR855	VF12	FD15	H10F
MD36	WD20	-	CD650	F20	-	H15F
MD16	MC20	-	-	D20	RD20	-
MD20	KD20	CTS24	KR887	VD45	RF20	H12F
MD40C	-	CF-H40S+	KR466	-	-	-
MD40A	G4	CTF30	-	D50	RD50	H12N
MD45A	G5	CTM30	-	D60	RD60	-

HUNAN BOYUN-DONGFANG POWDER METALLURGY CO., LTD.
Address: Boyun Innovation Industrial Zone, 346# Leifeng Ave,
Yuelu Distric, Changsha, Hunan, China
Tel: 86-0731-88122808
Fax: 86-0731-88122998
Web: www.csu-pm.com
Email: bydf@csu-pm.com