

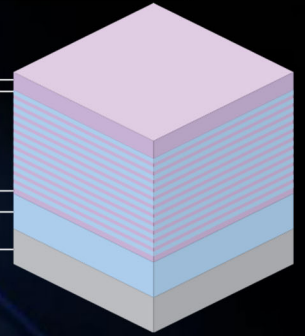
DURO

DURO Coating



ภาพตัดขวางของชั้นสารเคลือบ

ชั้นที่ทนทาน หรือ ด้านทานความร้อนสูง
 ชั้นโครงสร้างนาโนละเอียดพิเศษ (Ultra fine nano)
 ชั้นเสริมสร้างความแข็งแรง การยึดติด
 วัสดุ



สารเคลือบมีซิลิกอนคาร์ไบด์ซึ่งสามารถต้านทานความร้อนได้ระดับสูง และโครงสร้างชั้นผิวในระดับนาโนละเอียดพิเศษ (Ultra fine nano)

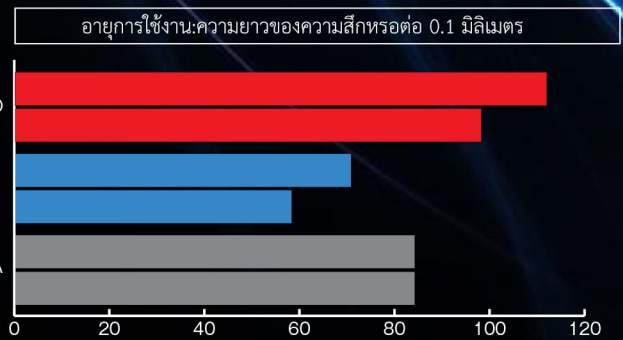
- ① สารเคลือบชนิดนี้มีความทนทานมาก สามารถต้านทานความร้อนและต้านทานความสึกหรอได้ดีเยี่ยม
- ② มีอายุการใช้งานยาวนาน สามารถใช้งานกับวัสดุที่มีความแข็งมากๆได้โดยไม่เกิดการบิ่น

สีสารเคลือบผิว	โครงสร้างสารเคลือบผิว	ความแข็ง (GPa)	อุณหภูมิที่จะเกิดปฏิกิริยาออกซิเดชัน (°C)	ทนความร้อน	การยึดเกาะ	พื้นผิวที่ขรุขระ	ต้านทานการสึกหรอ	ต้านทานการหลอมติด	ความทนทาน
เทาดำ	ชั้นโครงสร้างนาโนละเอียดพิเศษ (Ultra fine nano)	41	1,300	☆	◎	○	☆	◎	◎

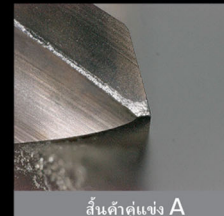
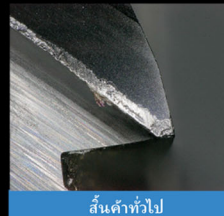
(มาตรฐาน) ○→◎→☆ (ประสิทธิภาพสูงสุด)

60HRC SKD11 ข้อมูลประสิทธิภาพการประมวลผล

เครื่องมือ	ดอกบอลเอ็นมิลคาร์ไบด์ 2 ฟัน $\phi 10$
ความเร็วในการตัด	$4,777 \text{ min}^{-1}$ (150m/min)
อัตราการป้อน	2,000mm/min (0.07mm/t)
ลักษณะการกัดงาน	มิลลิ่งด้านข้าง
ความลึก	$a_p=10\text{mm}$ $a_e=0.1\text{mm}$
หล่อเย็น	Air blow

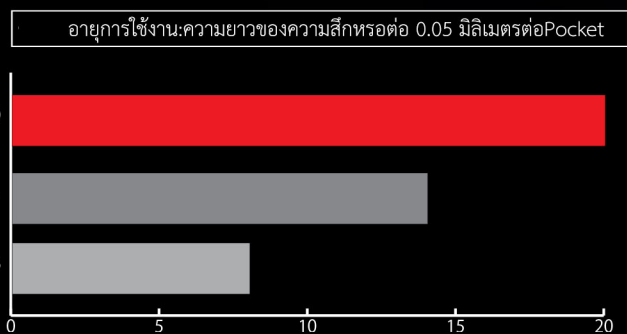


สึกหรอ
หลังจาก
84m

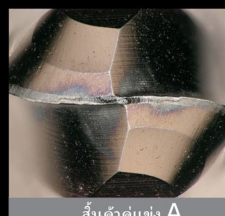
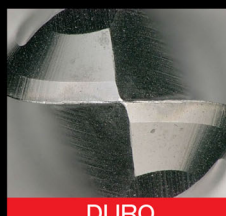


53HRC HPM38 ข้อมูลประสิทธิภาพการประมวลผล

เครื่องมือ	ดอกบอลเอ็นมิลคาร์ไบด์ 2 ฟัน R1
ความเร็วในการตัด	$32,000 \text{ min}^{-1}$ (201 m/min)
อัตราการป้อน	3,550mm/min (0.055mm/t)
ลักษณะการกัดงาน	มิลลิ่งด้านข้าง (ความยาว : 8.385m/1 Pocket)
ความลึก	$a_p=0.1\text{mm}$ $P_f=0.2\text{mm}$
หล่อเย็น	Air blow



สึกหรอ
หลังเจาะ
10 Pocket



<https://www.osg.co.th>