

**Термомеханическая обработка и напайка режущего инструмента с рабочей частью из порошковой стали P12M3K5Ф2-МП (с. 62-63)**

Колягин Е.Ю.<sup>1</sup>, Оноприенко В.Г.<sup>2</sup>

<sup>1</sup> ОАО «Группа НОРД»

<sup>2</sup> ДонНТУ

В работе изучено влияние параметров горячей пластической деформации, термической обработки и особенностей наплавки на структуру и свойства быстрорежущей стали P12M3K5Ф2-МП. Разработанные оптимальные параметры температурно-деформационной обработки рабочей части инструмента из порошковой стали P12M3K5Ф2-МП, его напайки и градиентного отпуска до заточки или после нее позволили повысить суммарную стойкость инструмента на 20-30 %. Табл. 2. Библиогр.: 2 назв.

**Ключевые слова:** порошковая быстрорежущая сталь, температурно-деформационная обработка, напайка, отпуск, стойкость