

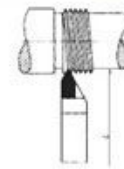
外螺纹车刀 60° 坡口角

194680 PRECITOOL, 右向 P20

h×b mm	194680 (RG 1932)	l ₁ mm	ISO/DIN-硬质合 金刀片
12×12	●	110	E5
16×10	●	120	E5
16×16	●	125	E6
20×12	●	140	E6
20×20	●	140	E8
25×25	●	160	E10

HM

DIN
282



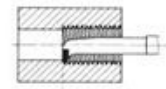
内螺纹车刀 60° 坡口角

194720 PRECITOOL, 右向 P20

h×b mm	194720 (RG 1932)	l ₁ mm	l ₂ mm	ISO/DIN-硬质合 金刀片
10×10	●	140	52	E4
12×12	●	160	56	E5
16×16	●	180	63	E6
20×20	●	210	80	E8
25×25	●	250	100	E10

HM

DIN
283



内孔勾槽车刀 内槽

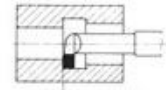
194760 PRECITOOL, 右向 P20

194780 PRECITOOL, 右向 K20

h×b mm	194760 (RG 1932)	194780 (RG 1932)	l ₁ mm	l ₂ mm	ISO/DIN-硬质合 金刀片
10×10	●	●	140	52	D3
12×12	●	●	160	56	D4
16×16	●	●	180	63	D5
20×20	●	●	210	80	D6
25×25	●	○	250	100	D8

HM

ähnlich
DIN
263



内孔车刀

194820 PRECITOOL, 粗车刀75° 右向, P20

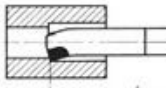
194840 PRECITOOL, 粗车刀75° 右向, K20

h×b mm	194820 (RG 1932)	194840 (RG 1932)	l ₁ mm	l ₂ mm	ISO/DIN-硬质合 金刀片
8×8	●	●	125	40	A5
10×10	●	●	150	50	A6
12×12	●	●	180	63	A8
16×16	●	●	210	80	A10
20×20	●	○	250	100	A12
25×25	●	○	300	125	A16
32×32	●	○	355	160	A20

HM

DIN
4973

ISO
8



HM

DIN
4974

ISO
9

194860 PRECITOOL, 修角车刀 90° 右向, DIN P20

194880 PRECITOOL, 修角车刀 90° 右向, DIN K20

h×b mm	194860 (RG 1932)	194880 (RG 1932)	l ₁ mm	l ₂ mm	ISO/DIN-硬质合 金刀片
8×8	●	●	125	40	A5
10×10	●	●	150	50	A6
12×12	●	●	180	63	A8
16×16	●	●	210	80	A10
20×20	●	●	250	100	A12
25×25	●	●	300	125	A16
32×32	●	●	355	160	A20



仅右向规格

立方氮化硼(CBN)

产品信息

CBN特性

立方氮化硼 (CBN) 是硬度仅次于金刚石的超硬材料。不但具有金刚石的许多优良特性, 而且有更高的热稳定性和对铁族金属有较大的化学稳定性。



使用高温高压的方法, 将聚晶立方氮化硼微粉均匀烧结在硬质合金衬底上这种聚晶立方氮化硼简称CBN。CBN刀具在高转速 (80-200m/min) 下精车淬火钢材料 (HRC45-68)。同时CBN也可提高加工灰口铸铁以及各种硬铸铁, 合金铸铁的磨削效率

应用

BBN 61	新!	强断续淬火钢加工 (需询价)
BBN 33		轻微断续淬火钢加工平面切削速度最大Vc=180m/min
BBN 62	新!	连续加工, 硬精车, 切削速度最大Vc大于200n/min(需询价)
BBN 02		精加工铸铁, 粉末冶金
BBN 27		粗加工硬铸铁, 硬镍, 粉末冶金, 表面淬火件 (需询价)

CBN切削参数

被加工件材质	切削速度V (m/min.)	切深ap mm	进给量f mm/U *	BBN61	BBN33	BBN62	BBN02	BBN27
淬火钢 (HRC45 - 68) 工具钢, 碳化钢 完全断续和轻微断续切削(无需冷却的高效率加工)	预削	80 - 130	0.5 - 2.0		□		□	■
	精车削	80 - 180	0.1 - 0.5	□	■	■		
	铣削	200 - 600	0.05 - 0.3				■	
淬火钢 (HRC45 - 68) 工具钢, 碳化钢 强断续切削 (尽可能无冷却)	预削	70 - 120	0.5 - 2.0	■				■
	精车削	70 - 150	0.1 - 0.5	■	□		□	
	铣削	200 - 600	0.05 - 0.3				■	
灰口铸铁	预削	500 - 1000	0.5 - 3.0				□	■
	精车削	600 - 2000	0.05 - 0.5				■	
	铣削	600 - 2000	0.5 - 3.0				■	□
硬铸铁 硬镍 含铬铸铁	预削	40 - 100	0.5 - 3.0				□	■
	精车削	40 - 120	0.1 - 1.0				■	
	铣削	100 - 200	0.1 - 2.5				■	□
含18%钴的硬质合金	预削	20 - 30	0.2 - 1.0				■	
	精车削	20 - 35	0.1 - 0.5				■	
超合金 (镍铬铁基, 镍基合金, 高 镍含铬合金) 奇异钢 含镍或钴	精车削	80 - 200	0.05 - 0.5				■	
	铣削	100 - 300	0.1 - 1.5				■	

* 铣削进给量=mm/齿 | ■ = 特殊订制 | □ = 条件限制