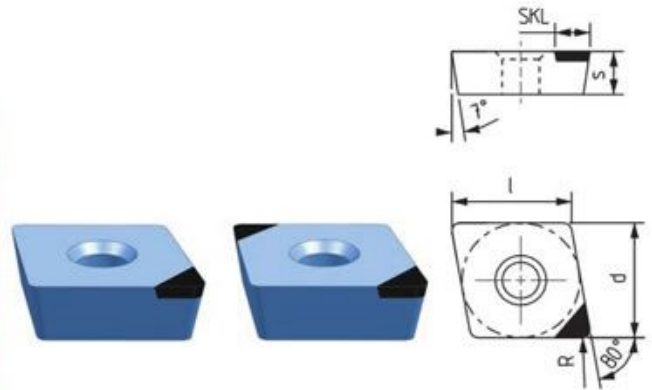


技术说明:
EW: 经济型
MW: 可修磨型
Z2: 双刃刀片
W: 修光刀

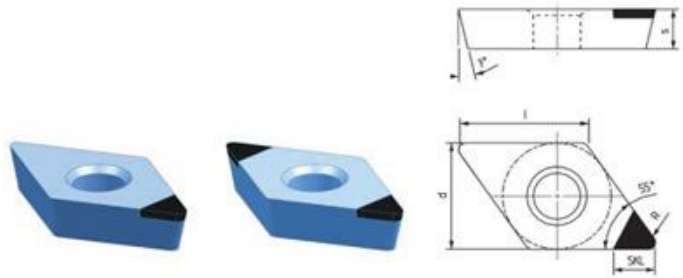
198210 BBN33
198220 BBN02

型号	198210 (RG 1970)	198220 (RG 1970)	d = lc mm	S mm	R mm	SKL mm
CCMW060202EW	●	●	6,35	2,38	0,2	2,5
CCMW060204EW	●	●	6,35	2,38	0,4	2,5
CCMW060208EW-W	—	●	9,52	2,38	0,8	2,5
CCMW09T304EW	●	●	9,52	3,97	0,4	2,5
CCMW09T308EW	—	●	9,52	3,97	0,8	2,5
CCGW09T304Z2	●	●	9,52	3,97	0,4	2,5
CCGW09T308Z2	—	●	9,52	3,97	0,8	2,5
CCMW120404EW	●	●	12,70	4,76	0,4	2,5
CCMW120408EW	—	●	12,70	4,76	0,8	2,5



198230 BBN33
198240 BBN02

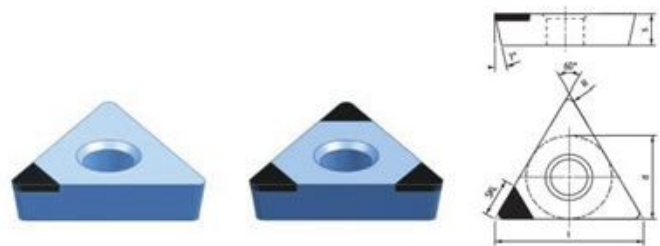
型号	198230 (RG 1970)	198240 (RG 1970)	d = lc mm	S mm	R mm	SKL mm
DCMW070202EW	●	●	6,35	2,38	0,2	2,5
DCMW070204EW	●	●	6,35	2,38	0,4	2,5
DCGW070202Z2	●	—	6,35	2,38	0,2	2,5
DCGW070204Z2	●	●	6,35	2,38	0,4	2,5
DCMW11T302EW	●	●	9,52	3,97	0,2	2,5
DCMW11T304EW	●	●	9,52	3,97	0,4	2,5
DCMW11T308EW	●	●	9,52	3,97	0,8	2,5
DCMW11T304MW	●	—	9,52	3,97	0,4	4,0
DCGW11T302Z2	●	●	9,52	3,97	0,2	2,5
DCGW11T304Z2	●	●	9,52	3,97	0,4	2,5
DCGW11T308Z2	●	●	9,52	3,97	0,8	2,5



技术说明:
EW: 经济型
Z3: 三刃刀片

198250 BBN33
198260 BBN02

型号	198250 (RG 1970)	198260 (RG 1970)	d = lc mm	S mm	R mm	SKL mm
TCMW06T102EW	●	●	3,97	2,38	0,2	2,5
TCMW06T104EW	●	●	3,97	2,38	0,4	2,5
TCMW090202EW	●	●	5,56	2,38	0,2	2,5
TCMW090204EW	●	●	5,56	2,38	0,4	2,5
TCMW110204EW	●	●	6,35	2,38	0,4	2,5
TCMW110208EW	●	●	6,35	2,38	0,8	2,5
TCGW110204Z3	●	●	6,35	2,38	0,4	2,5
TCGW110208Z3	●	—	6,35	2,38	0,8	2,5
TCMW16T304EW	●	—	9,52	3,97	0,4	2,5
TCGW16T304Z3	●	—	9,52	3,97	0,4	2,5

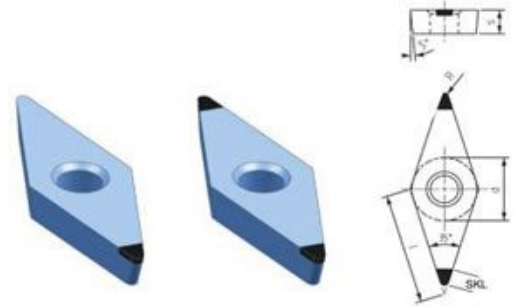


技术说明:
EW: 经济型
Z2: 双刃刀片

198310 BBN33

198320 BBN02

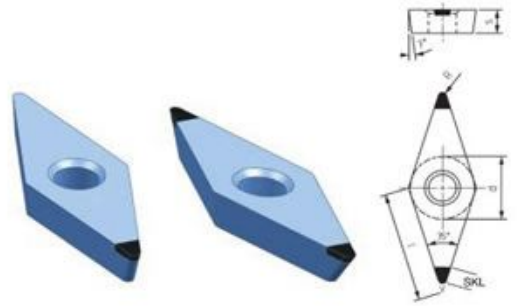
型号	198310 (RG 1970)	198320 (RG 1970)	d = lc mm	S mm	R mm	SKL mm
VBMW110202EW	●	—	6,35	2,38	0,2	3,0
VBGW110202Z2	●	—	6,35	2,38	0,2	3,0
VBMW160404EW	●	●	9,52	4,76	0,4	3,0
VBMW160408EW	●	●	9,52	4,76	0,8	3,0
VBGW160402Z2	●	●	9,52	4,76	0,2	3,0
VBGW160404Z2	●	●	9,52	4,76	0,4	3,0
VBGW160408Z2	●	●	9,52	4,76	0,8	3,0



198330 BBN33

198340 BBN02

型号	198330 (RG 1970)	198340 (RG 1970)	d = lc mm	S mm	R mm	SKL mm
VCGW110202Z2	—	●	6,35	2,38	0,2	3,0
VCMW160402EW	●	—	9,52	4,76	0,2	3,0
VCMW160404EW	●	●	9,52	4,76	0,4	3,0
VCMW160408EW	●	—	9,52	4,76	0,8	3,0
VCGW160402Z2	●	—	9,52	4,76	0,2	3,0
VCGW160404Z2	●	●	9,52	4,76	0,4	3,0
VCGW160408Z2	●	●	9,52	4,76	0,8	3,0

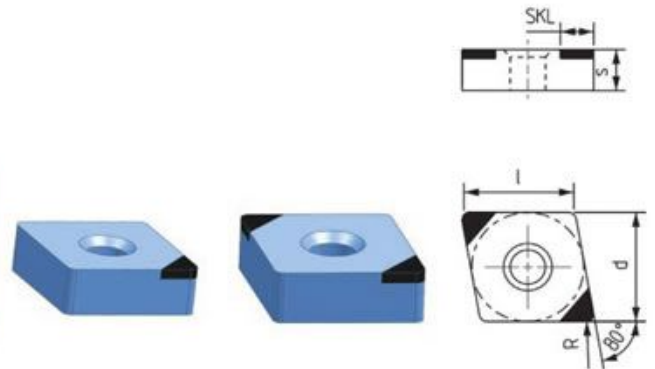


技术说明:
EW: 经济型
Z2: 双刃刀片

198350 BBN33

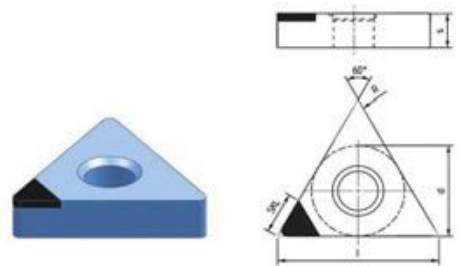
198360 BBN02

型号	198350 (RG 1970)	198360 (RG 1970)	d = lc mm	S mm	R mm	SKL mm
CNMA120404EW	●	●	12,70	4,76	0,4	2,5
CNMA120408EW	●	●	12,70	4,76	0,8	2,5
CNMA120412EW	—	●	12,70	4,76	1,2	2,5
CNGA120404Z2	●	●	12,70	4,76	0,4	2,5
CNGA120408Z2	●	●	12,70	4,76	0,8	2,5



198370 BBN33

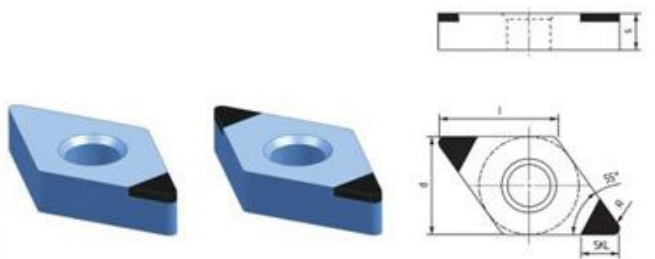
型号	198370 (RG 1970)	d = lc mm	S mm	R mm	SKL mm
TNMA160404EW	●	9,52	4,76	0,4	2,5



198390 BBN33

198400 BBN02

型号	198390 (RG 1970)	198400 (RG 1970)	d = lc mm	S mm	R mm	SKL mm
DNMA150604EW	●	—	12,70	6,35	0,4	2,5
DNMA150608EW	—	●	12,70	6,35	0,8	2,5
DNGA150604Z2	●	●	12,70	6,35	0,4	2,5
DNGA150608Z2	●	●	12,70	6,35	0,8	2,5



聚晶金刚石 (PCD)

产品信息

PCD特性

金刚石是最硬的材料，采用特殊的高温高压工艺，可以在硬质合金基体上 粘上一层紧密的聚晶金刚石层。



PCD聚晶金刚石刀片应用在在非铁金属加工（铝合金，铜合金）以及非金属材料（纤维放大材料（GFK,CFK）硬塑料，木材，多层纤维板，三聚氰胺树脂聚合材料和纤维增强金属(MMC)

您可以获得更快的切削速度和更长的刀具使用寿命，被加工工件的表面质量和加工精度也会更高

应用

- BDA 23** PCD 细颗粒, 提高表面光洁度
- BDA 18** PCD中颗粒, 标准PCD, AISi最大12%
- BDA 16** PCD混合颗粒, 提高抗磨损性, AISi大于12%, 粗颗粒含量高

具有排屑槽MED和ROF的PCD刀具切削参数

MED	精-半精加工			
	半径	R0,2	R0,4	R0,8
	f mm/U	0,04 - 0,1	0,08 - 0,2	0,1 - 0,3
	ap mm	0,05 - 0,6	0,1 - 2,0	0,3 - 2,5
ROF	粗加工			
	半径		R0,4	R0,8
	f mm/U		0,1 - 0,25	0,15 - 0,35
	ap mm		0,4 - 2,0	0,6 - 3,0

以上参数仅供参考。需根据实际情况对参数进行优化

PCD切削参数

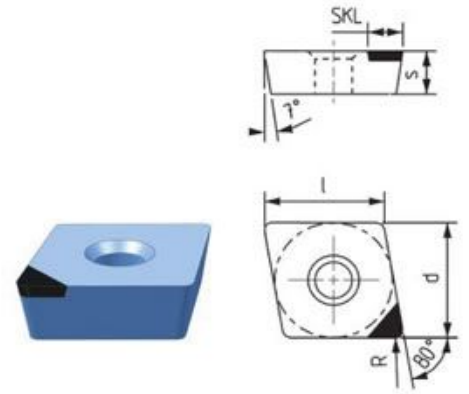
被加工件材质	Si <12%	Si >12%	切削速度 V (m/min.)		切深ap mm	进给量 f mm/U *	PCD选料		
			预削	精车削			铣削	BDA 23	BDA 18
铝合金: 铝, 铝铸铁和可锻铸铁	Si <12%		预削	800 - 3000	0,3 - 5,0	0,1 - 0,6	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			精车削	800 - 3000	0,05 - 1,0	0,03 - 0,2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
			铣削	800 - 3500	0,1 - 2,5	0,05 - 0,3	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
高硅含量的铝	Si >12%		预削	300 - 900	0,1 - 2,5	0,1 - 0,4	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
			精车削	300 - 900	0,05 - 0,8	0,03 - 0,2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
			铣削	400 - 1000	0,1 - 2,0	0,05 - 0,3	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
铜合金: 青铜, 黄铜, 白铁, 铜, 锌合金, 镁合金			预削	600 - 1200	0,5 - 2,0	0,1 - 0,4		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			精车削	700 - 1500	0,05 - 0,5	0,05 - 0,4	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
			铣削	700 - 1200	0,1 - 2,5	0,1 - 0,3		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
硬质合金, 含钴量最高15%			预削	20 - 25	0,1 - 0,5	0,1 - 0,3		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			精车削	20 - 30	0,05 - 0,2	0,05 - 0,2		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			预削	80 - 1000	1,0 - 5,0	0,1 - 0,4			<input checked="" type="checkbox"/>
硬塑料, 玻璃, 陶瓷, 石墨, PVC, PA, PE材料 纤维放大材料 (GFK,CFK)			精车削	80 - 1500	0,1 - 2,0	0,05 - 0,3	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
			精车削	200 - 1000	0,1 - 5,0	0,1 - 0,3		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
			Sägen	2000 - 5000		0,05 - 1,0		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
木制结合材料			铣削	2000 - 5000		0,05 - 1,0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

* 铣削进给量=mm/齿 | = 完全适用 | = 部分适用

技术说明:
EW: 经济型
5/10: 切削正前角

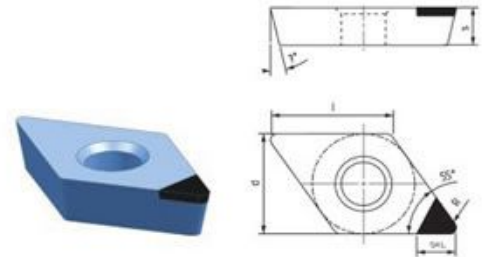
198450 BDA 18
198462 BDA 16

型号	198450 (RG 1970)	198462 (RG 1970)	d = lc mm	S mm	R mm	Y 角/度	SKL mm
CCMW060202EW	●	—	6,35	2,38	0,2	—	2,5
CCMW060204EW	●	—	6,35	2,38	0,4	—	2,5
CCMT060204EW-5	●	●	6,35	2,38	0,4	5	2,5
CCMW09T304EW	●	●	9,52	3,97	0,4	—	2,5
CCMW09T308EW	●	—	9,52	3,97	0,8	—	2,5
CCGW120404EW	●	—	12,70	4,76	0,4	—	2,5



198470 BDA 18
198480 BDA 23

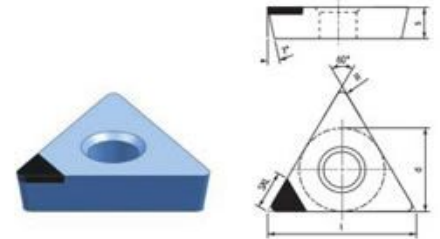
型号	198470 (RG 1970)	198480 (RG 1970)	d = lc mm	S mm	R mm	Y 角/度	SKL mm
DCMW070202EW	●	—	6,35	2,38	0,2	—	2,5
DCMW070204EW	●	—	6,35	2,38	0,4	—	2,5
DCMW11T302EW	●	●	9,52	3,97	0,2	—	2,5
DCMW11T304EW	●	●	9,52	3,97	0,4	—	2,5
DCMT11T304MW-10	●	—	9,52	3,97	0,4	10	4,0
DCMT11T308MW-10	●	—	12,70	4,76	0,8	10	4,0



技术说明:
EW: 经济型
5/10: 切削正前角

198490 BDA 18

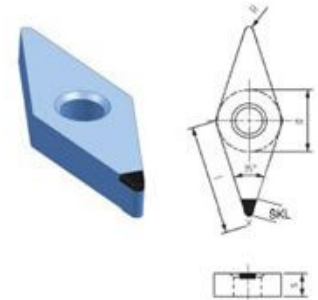
型号	198490 (RG 1970)	d = lc mm	S mm	R mm	Y 角/度	SKL mm
TCMW110204EW	●	6,35	2,38	0,4	—	2,5



技术说明:
EW: 经济型
5/10: 切削正前角

198570 BDA 18
198580 BDA 23

型号	198570 (RG 1970)	198580 (RG 1970)	d = lc mm	S mm	R mm	Y 角/度	SKL mm
VBMW110202EW	●	●	6,35	2,38	0,2	—	3,0
VBMT110204EW-5	●	—	6,35	2,38	0,4	5	3,0
VBMW160404EW	●	—	9,52	4,76	0,4	—	3,0



198590 BDA 18

型号	198590 (RG 1970)	d = lc mm	S mm	R mm	Y 角/度	SKL mm
VCMT160404MW-10	●	9,52	4,76	0,4	10	4,0
VCMT160408MW-10	●	9,52	4,76	0,8	10	4,0

