



宏歲實業有限公司
HONWAY MATERIALS CO., LTD.



PCD & PcBN
BCD & BcBN

DIAMOND
MICRON POWDER

DIAMOND
COMPOUND

(NANO) DIAMOND
SLURRY

DIAMOND
NYLON BRUSH

DIAMOND
MOUNTED POINTS

POLYCRYSTALLINE/MONOCRYSTALLINE 多晶/單晶 V.01-210505-D

聚晶鑽石刀具材料 PCD	...01
聚晶立方氮化硼材料 PcBN	...02
淬火鋼加工	...03
鑄鐵切削	...04
刀片參照表	...05
PCD/cBN捨棄式刀片 V35°	...09
PCD/cBN捨棄式刀片 D55°	...10
PCD捨棄式刀片 T60°	...11
cBN捨棄式刀片 T60°	...12
PCD/cBN捨棄式刀片 C80°	...13
PCD/cBN捨棄式刀片 S90°	...14
PCD捨棄式刀片 W80°	...15
cBN捨棄式刀片 R	...15
聚晶鑽石 & 氮化硼車刀	PCD & PcBN Turning Tools ...16
鑽石修刀	Diamond Dressing Tools ...17
成型修刀	Diamond Forming Dressers ...18
結合修刀	Impregnated Diamond Dressers ...19
鑽石毛刷(輪)	Diamond Nylon Brush / Wheel ...20
型錄 A - 鑽石拋光(粉/膏/液)系列	...21
型錄 B - 鑽石 & 氮化硼砂輪、磨棒、銼刀	...21
型錄 C - 超音波振動研磨機系列	...22
型錄 D - 鑽石 & 氮化硼刀具材料刀片系列	...22

型錄 D



聚晶鑽石刀具材料	氮化硼車刀
刀片參照表	鑽石修刀
PCD捨棄式刀片	成型修刀
cBN捨棄式刀片	結合修刀
聚晶鑽石車刀	鑽石毛刷(輪)

刀片系列

型錄 C



超音波振動研磨機	U-Lap
超音波振動研磨手機	氣動刻磨機
旋轉式電動工具	氣動(左右)銼磨機
電動控制器	稀有原物料
電動旋轉手機	拋光耗材對應參考表

型錄 A



拋光材料對應表	迷你纖維油石
奈米鑽石粒度	鑽石油石
球狀奈米鑽石	鑽石纖維油石
鑽石微粉	油石夾柄
鑽石拋光膏	氧化鋁/鈹
鑽石拋光液	(拋光粉/膏/液)
奈米克	木條/棕刷
羊毛輪	彈性帶柄砂輪
貝斯迪亞纖維油石	鑽石毛刷(輪)

型錄 B

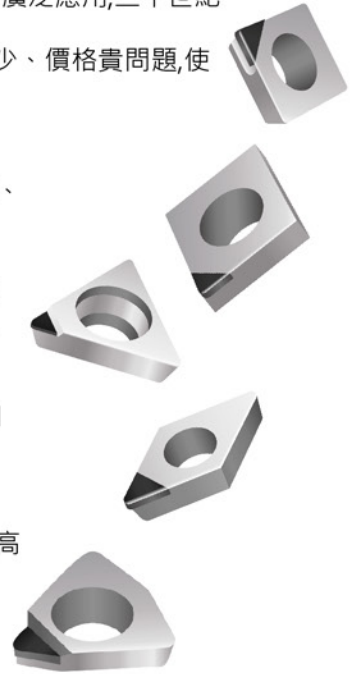


鑽石 & 氮化硼	鑽石銼刀片
電鍍/樹脂法/陶瓷法	鑽石異形銼刀
內孔磨棒	鐵工用鑽石銼刀
鑽石雕刻針	鑽石銼刀精密組
鑽石磨棒綜合組裝	鑽石機械平斜銼刀
粉紅帶柄砂輪	電鍍鑽石砂輪
穿孔條	樹脂鑽石砂輪
客製化鑽石磨棒	各類砂輪規格表

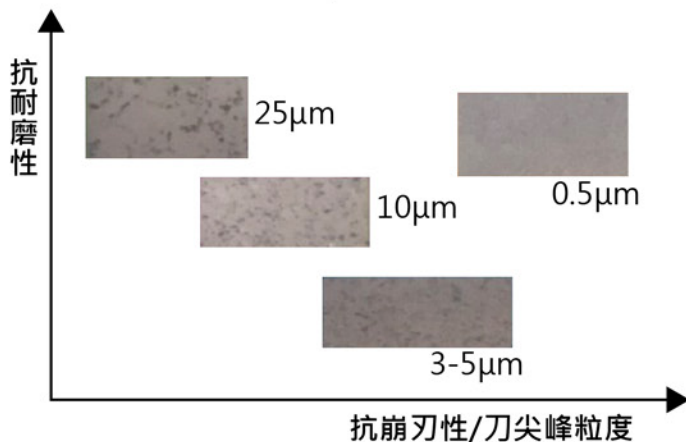
鑽石作為一種超硬刀具材料應用於切削加工已有數百年歷史。在刀具發展歷程中，從十九世紀末到二十世紀中期，刀具材料以高速鋼為主要代表;1927年德國首先研製出硬質合金刀具材料並獲得廣泛應用;二十世紀五十年代，瑞典和美國分別合成出人造鑽石，切削刀具從此步入以超硬材料為代表的時期。二十世紀七十年代，人們利用高壓合成技術合成了聚晶鑽石(PCD)，解決了天然鑽石數量稀少、價格貴問題，使鑽石刀具的應用範圍擴展到航空、航太、汽車、電子、石材等多個領域。

與大單晶鑽石以及常規CVD鑽石材料相比,作為刀具材料的聚晶鑽石具有以下優點:

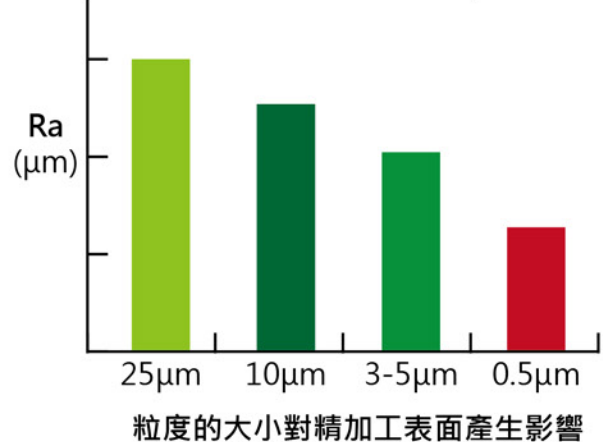
- 1.晶粒呈無序排列，各向同性，無解理面，因此它不像大單晶鑽石那樣在不同晶面上的強度、硬度以及耐磨性有較大區別，以及因解理面的存在而呈現脆。
- 2.具有較高的強度，特別是PCD複合片由於有硬質合金基體的支撐而有較高的抗衝擊強度，在衝擊較大時只會產生小晶粒破碎，而不會像單晶鑽石那樣大塊崩缺，因而PCD刀具不僅可以用來進行精密切削加工和普通半精密加工，還可用作較大切削量的粗加工和斷續加工(如銑削等),這大大擴充了鑽石刀具材料的使用範圍。
- 3.可以製備大塊刀具坯料,滿足大型加工刀具如銑刀的需要。
- 4.可以製成特定形狀以適合於不同加工的需要。由於PCD刀具大型化和加工技術如電火花和鐳射切割技術的提高，三角形、人字形以及其他異形刀坯均可加工成形。為適應特殊切削刀具的需要還可設計成包裹式、夾心式與花卷式刀具坯料。
- 5.可以設計或預測產品的性能，賦予產品必要的特點以適應它的特定用途。比如選擇細粒度的PCD具材料可使刀具的刃口的品質提高，粗粒度的PCD刀具材料能夠提高刀具的耐用度等等。



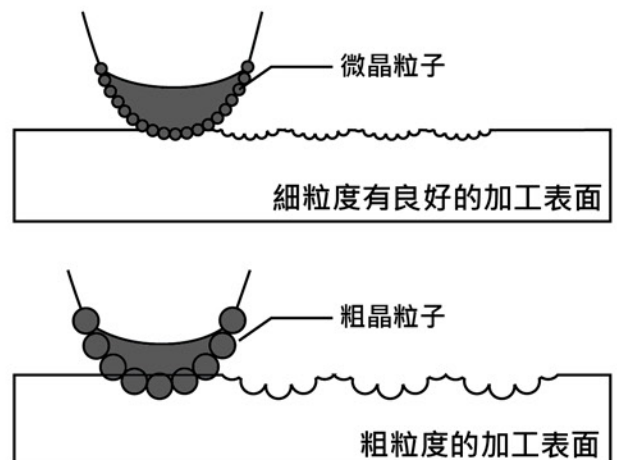
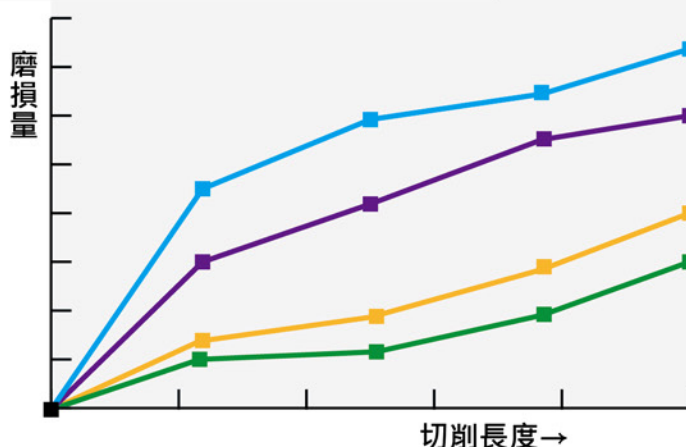
PCD材料顯微結構圖



不同粒度PCD材料耐磨性比較



PCD粒度對工件表面粗糙度影響



聚晶立方氮化硼(PcBN)是將立方氮化硼(cBN)微粉與結合劑在高溫高壓下燒結而成的聚晶體，結合劑主要有金屬型(如Co、Ni)和陶瓷型(如Tic、TiN、Al₂O₃)兩大類。

立方氮化硼(cBN)的結構與鑽石相似，化學鍵類型相同，晶格常數相近，因此具有與鑽石相近的硬度和強度。立方氮化硼的硬度僅次於鑽石，其顯微硬度為8000~9000V，聚晶立方氮化硼(PcBN)的硬度一般為3000~4700HV。在切削耐磨材料時其耐磨性是硬質合金刀具的50倍、塗層硬質合金刀具的30倍、陶瓷刀具的25倍。

由於PcBN具有良好的抗化學腐蝕性能，且在高溫下表現出很好的熱穩定性和紅硬性，因此刀具尖端的相對高溫不會對它產生任何不利的影響，相反還能在切削淬火鋼、硬質合金等材料起到加速切削的作用。

PcBN刀具比陶瓷刀具具有較高的衝擊強度和抗破碎性能，通常用來加工鑄鐵、淬火鋼等各種黑色金屬材料。此外，一些特製的PcBN刀具能抵禦高功率粗加工的切削負荷、間斷切削的衝擊以及精加工時的磨損和切削熱。

近年來，隨著CNC(電腦數控)加工技術的迅猛發展以及數控機床的普遍使用，可實現高效率、高穩定性、長壽命加工的PcBN刀具的應用也日益普及，同時也引入了許多先進的切削加工概念，如高速切削、硬態加工、以車代磨、干式切削等。PcBN刀具材料已成為現代切削加工中不可缺少的刀具材料。

淬火鋼加工

用PcBN刀具切削淬火鋼的優點

用cBN刀具切削淬火鋼相對於磨削方式具有如下圖所表示的優點。

成本方面，降低了購置新機床設備的投資金額，

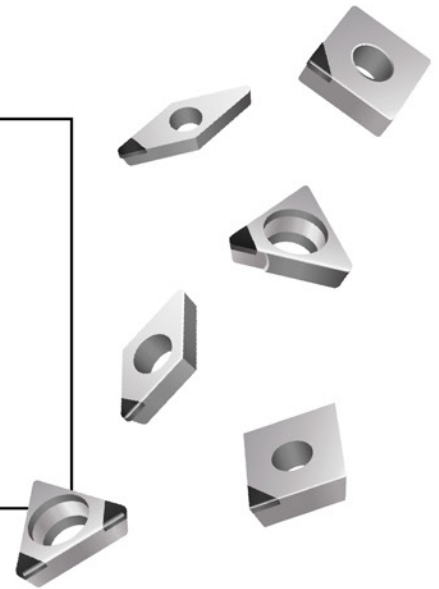
複雜型面可一次完成精加工，從而縮短了生產節拍。

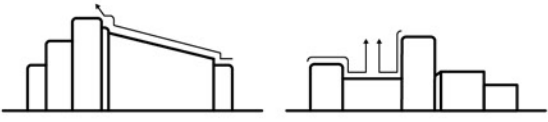
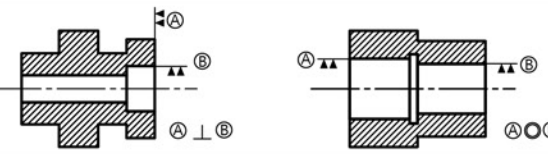

品質方面，由於一次裝夾即可完成加工，垂直度等精度得以提高。

另外，在環保方面，PcBN刀具可採用乾式切削，

有利於地球環保及資源再生利用。下圖所顯示的形狀的工件，

相對於磨削更易發揮PcBN刀具切削的優勢。

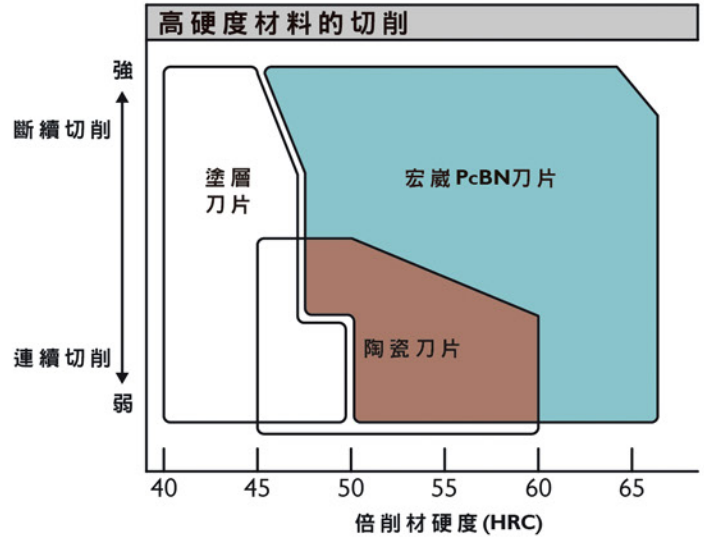


	優點	內容
製造成本	降低了設備投資	機床單價降低，工程的集約 因加工效率提高，可減少機床配置數。
	一次性裝夾即可完成複雜型面的精加工	
加工品質	提高了加工精度	
環境保護	保護地球環境	處理切削油及切屑(資源循環利用)
適合切削加工的工件		
		

推薦材質

材質	濃度(%)	cBN粒度(μm)	加工方式
NPC108	60	5	斷續切削
PN201-A	50	2	連續切削
PN204-A	50	2	連續切削
PN206-A	90	10	斷續切削
PN208-A	65	5	斷續切削
PN401-A	50	2	連續切削
PN404-A	90	2	連續切削
PN806-A	50	5	連續切削

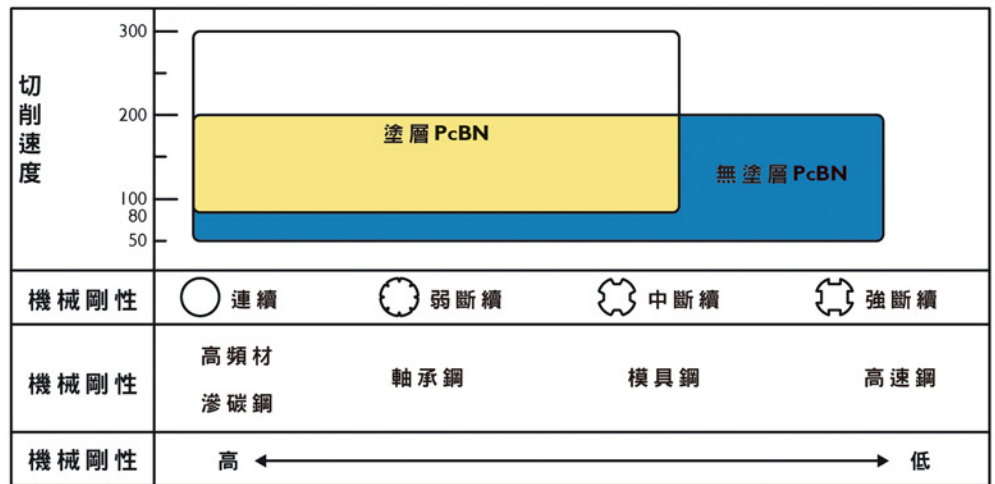
適用領域



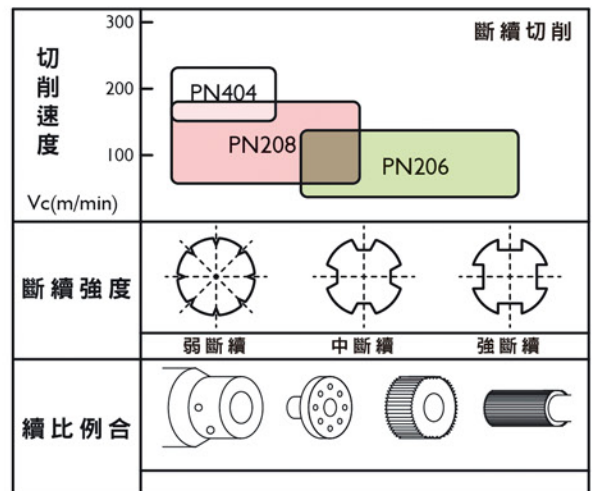
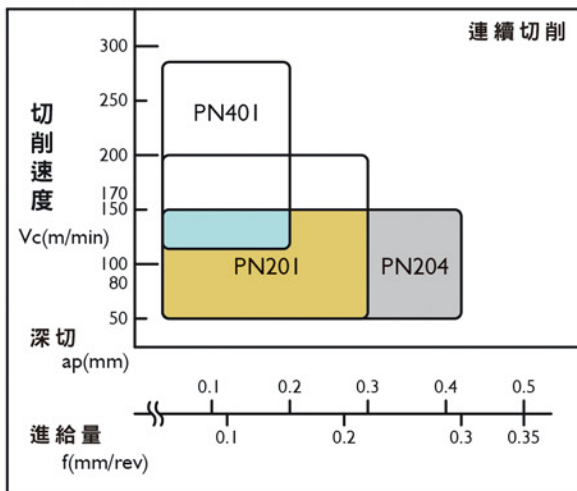
使用分類

塗層PcBN:
在高速高效連續加工方面具有最為優異的性能淬火鋼加工的第一推薦。

無塗層PcBN:
最合於切削速度被限制的小件加工和高硬度淬火鋼的加工。



適用範圍



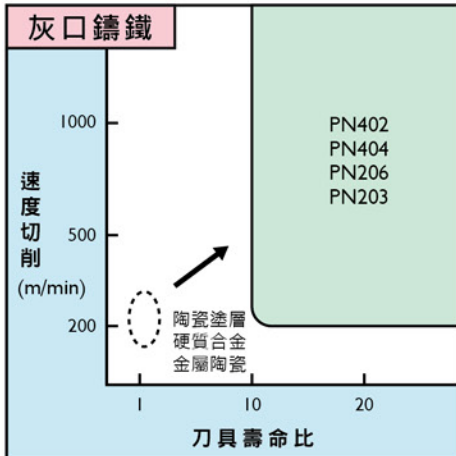
用宏崑PCBN刀具切削鑄鐵的優點

與以往的刀具材質相比高速切削可發揮其長壽命的特長,大幅度提高了加工效率。

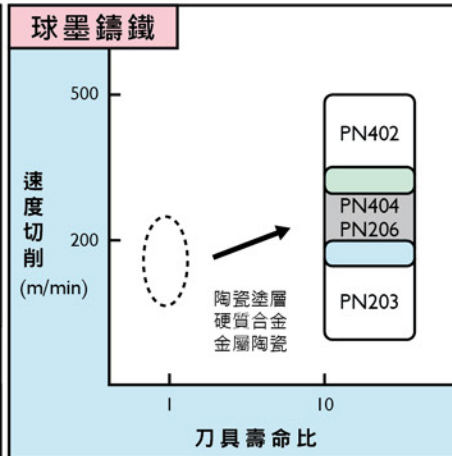
並且,還具有耐磨性出色,切刃做得鋒利,可以獲得優良表面粗糙度、尺寸精度高等特長。

最適合從灰口鑄鐵、球墨鑄鐵等經熱處理的高級鑄的精加工切削。

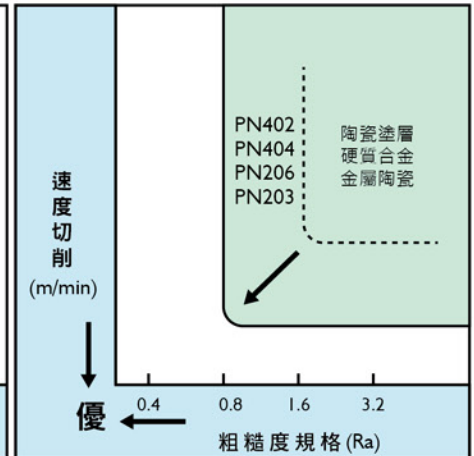
高速加工



高速加工



高精度加工



推件材質

材質	濃度(%)	cBN粒度(μm)	加工方式
PN203-A	85	2	斷續切削
PN206-A	90	10	斷續切削

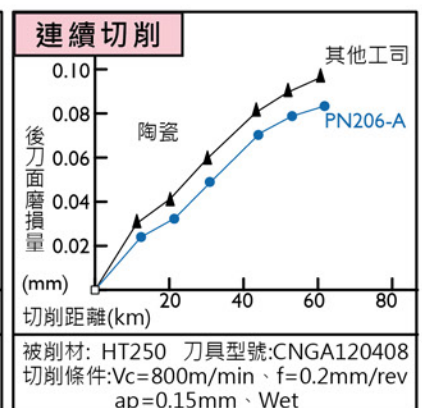
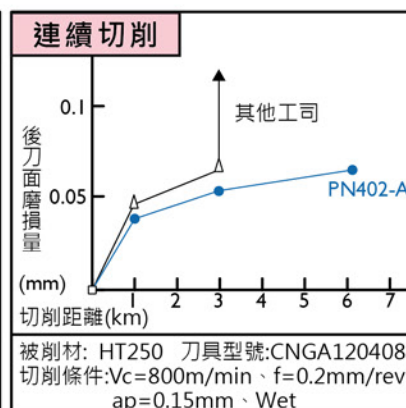
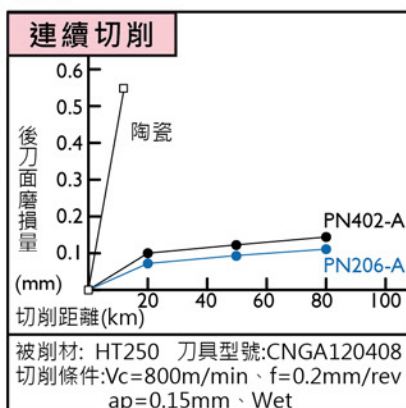
材質	濃度(%)	cBN粒度(μm)	加工方式
PN402-A	90	2	連續切削
PN404-A	90	2	連續切削

車削

被切削材料		推薦材質	推薦切削條件				
材料名稱	硬度		100	1000	2000	f(mm/rev)	ap(mm)
灰口鑄鐵	HB≤230	PN402-A	—————			0.1-0.5	<0.5
		PN404-A	—————			0.1-0.5	<0.5
		PN402-A	—————			0.1-0.5	<0.5
球墨鑄鐵	HB≤280	PN402-A	—————			0.1-0.3	<0.3
		PN402-A	—————			0.1-0.3	<0.3
		PN402-A	—————			0.1-0.3	<0.3

灰口鑄鐵切削

推薦材質
PN402-A
PN404-A
PN406-A



刀片參照表

PcBN 例: CNMA1204082NS0102005CBCT30S

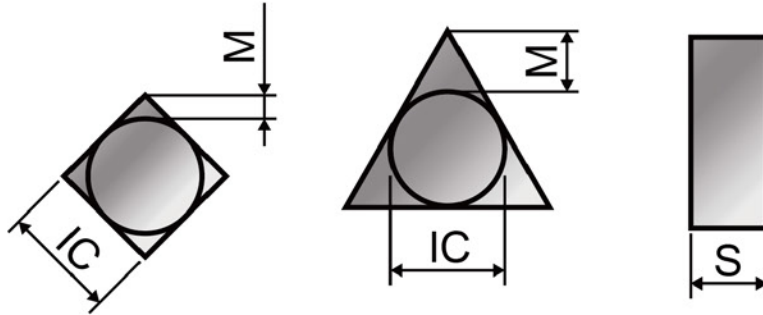
PCD 例: CNMA12040802NCBST30

PCD刀片參照表

刀片	參照表	例
形狀	1	C
后角	2	N
精度	3	M
槽、孔	4	A
切削刃長度	5	12
厚度	6	04
刀尖圓弧	7	08
刃數	8	2
切削方向	9	N
刀刃結構	10	CB
刀口形式	11	ST
切削刃長度	12	30

PcBN刀片參照表

刀片	參照表	例
形狀	1	C
后角	2	N
精度	3	M
槽、孔	4	A
切削刃長度	5	12
厚度	6	04
刀尖圓弧	7	08
刃數	8	2
切削方向	9	N
倒棱形式	10	S
倒棱寬度	11	010
倒棱角度	12	20
倒圓R	13	05
刀刃結構	14	CB
刀口形式	15	ST
切削刃長度	16	30
表面處理	17	S



1. 形狀代號		
代號	刀片形狀	
H	正六角型	
O	正八角型	
P	正五角型	
S	正方形	
T	正三角型	
C	菱形頂角80°	
D	菱形頂角55°	
E	菱形頂角75°	
F	菱形頂角50°	
M	菱形頂角86°	
V	菱形頂角35°	
W	等邊不等角六角型	
L	長方型	
A	平行四邊形頂角85°	
B	平行四邊形頂角82°	
K	平行四邊形頂角55°	
R	圓型	
X	特殊形狀	

2. 后角代號		
代號	刀片形狀	
A	3°	
B	5°	
C	7°	
D	15°	
E	20°	
F	25°	
G	30°	
N	0°	
P	11°	
O	其他的后角	
后角是指對主切削刀法向后角		

3. 精度代號			
代號	刀尖刀度 允差M(mm)	內切圓允差 IC(mm)	厚度允差 S(mm)
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.013	±0.025
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.13
J	±0.005	±0.05-±0.15	±0.025
K*	±0.013	±0.05-±0.15	±0.025
L*	±0.025	±0.05-±0.15	±0.025
M*	±0.08-±0.18	±0.05-±0.15	±0.13
N*	±0.08-±0.18	±0.05-±0.15	±0.025
U*	±0.13-±0.38	±0.08-±0.25	±0.13

【*】字號表示其側面不研磨的刀片

注 帶修光刃三角型刀片的情況 (銑刀用)						
(參考)M級精度詳細情況(按形狀、大小分) 刀尖高度允差M(mm)						
內切圓	正三角型	正方形	80°菱形	55°菱形	35°菱形	圓型
6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	-
9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	-
12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	-	-
15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-	-
19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-	-
25.40	-	±0.18	-	-	-	-
31.75	-	±0.20	-	-	-	-
內切圓IC的允差值(mm)						
內切圓	正三角型	正方形	80°菱形	55°菱形	35°菱形	圓型
6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	-
9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	-	±0.08
15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	-	±0.10
19.05	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	-	±0.10
25.40	-	±0.13	-	-	-	±0.13
31.75	-	±0.13	-	-	-	±0.15

刀片參照表

4.槽、孔代號				
公制				
代號	有無孔	孔的形狀	有無斷屑槽	刀片剖面
W	有	圓柱孔+單面倒角(40°-60°)	無	
T	有		單面	
Q	有	圓柱孔+雙面倒角(40°-60°)	無	
U	有		雙面	
B	有	圓柱孔+單面倒角(70°-90°)	無	
H	有		單面	
C	有	圓柱孔+雙面倒角(70°-90°)	無	
J	有		雙面	
A	有	圓柱孔	無	
M	有	圓柱孔	單面	
G	有	圓柱孔	雙面	
N	無	-	無	
R	無	-	單面	
F	無	-	雙面	
X	-	-	-	特殊

5.內切圓代號							
刀片形狀							
							內切圓(mm)
	02		04	03	03	06	3.97
	L3	08	05	04	04	08	4.76
		09	06	05	05	09	5.56
06							6.00
	04	11	07	06	06	11	6.35
	05	13	09	07	07	13	7.94
08							8.00
09	06	16	11	09	09	16	9.525
10							10.00
12							12.00
12	08	22	15	12	12	22	12.70
15	10		19	15	15	27	15.875
16							16.00
19	13		23	19	19	33	19.05
20							20.00
			27	22	22	38	22.225
25							25.00
25			31	25	25	44	25.40
31			38	31	31	54	31.75
32							32.00

6.刀片厚度代號	
厚度指刀片底面與切削刃最高部分之間的高度	
S1	1.39
O1	1.59
T0	1.79
O2	2.38
T2	2.78
O3	3.18
T3	3.97
O4	4.76
O6	6.35
O7	7.94
O9	9.52

7.刀尖圓弧代號	
代號	刀尖圓弧半徑(mm)
00	無圓角
V3	0.03
V5	0.05
O1	0.1
O2	0.2
O4	0.4
O8	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2
24	2.4
28	2.8
32	3.2
刀片直徑尺寸(英制)(公制)	圓形刀片

8.刀尖數量	
代號	刀尖圓弧半徑(mm)
1	單刃
2	二刃
3	三刃
4	四刃
6	六刃
8	八刃

9.切削方向代號		
形狀	切削方向	代號
	右手	R
	左手	L
	左、右	N

PCD刀片參照表

例	C	N	M	A	12	04	08	2	N	CB	ST	30
參照表	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
刀片	形狀	后角	精度	槽、孔	切削刃長度	厚度	刀尖圓弧	刃數	切削方向	刀刃結構	刀口形式	切削刃長度

10. 刀刃結構

代號	
SF	整面複合片
SW	整體PCD貫穿焊接
SL	整體PCD局部焊接
SS	整體PCD成型
CB	複合片焊接
CS	複合片整條邊焊接

11. 刀口形式

代號	
ST	標準形
WG	修光形


12. 切削刃長度

代號	標準形
28	2.2
30	3.0
35	3.5
40	4.0
45	4.5

PcBN刀片參照表


例	C	N	M	A	12	04	08	2	N	S	010	20	05	CB	ST	30	S
參照表	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
刀片	形狀	后角	精度	槽、孔	切削刃長度	厚度	刀尖圓弧	刃數	切削方向	倒棱形式	倒棱寬度	倒棱角度	倒圓R	刀刃結構	刀口形式	切削刃長度	表面處理

10. 倒棱形式刃口處理代號

形狀	刃口修磨	代號
	尖銳刀刃	F
	倒圓刀刃	E
	倒棱刀刃	T
	雙重處理刀刃	S


本公司省略了刀刃修磨代號

11. 倒棱寬度




代號	
010	0.1
020	0.2
030	0.3
040	0.4
050	0.5

12. 倒棱角度



代號	
10	10°
15	15°
20	20°
25	25°
30	30°
35	35°
45	45°

13. 鈍圓R



代號	
02	0.002
05	0.005
10	0.01
20	0.02
30	0.03

14. 刀刃結構

代號	
SF	整面複合片
SW	整體cBN貫穿焊接
SL	整體cBN局部焊接
SS	整體cBN成型
CB	複合片焊接
CS	複合片整條邊焊接

15. 刀口形式

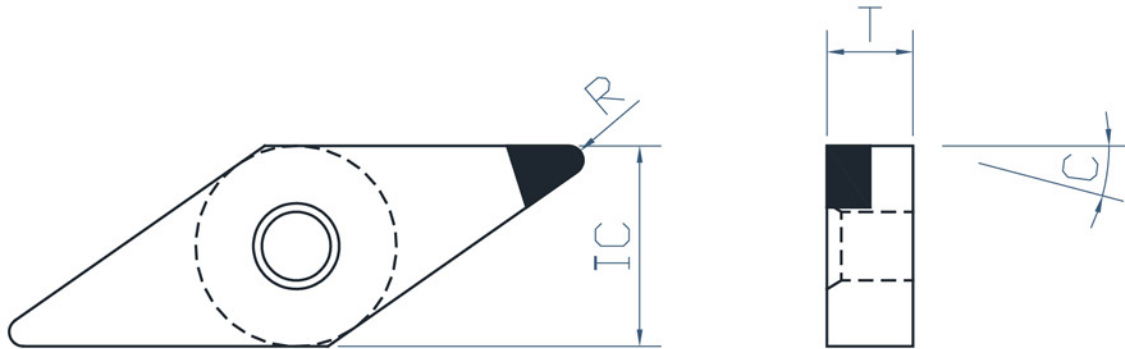
代號	
ST	標準形
WG	修光形

16. 切削刃長度

代號	標準形
28	2.2
30	3.0
35	3.5
40	4.0
45	4.5

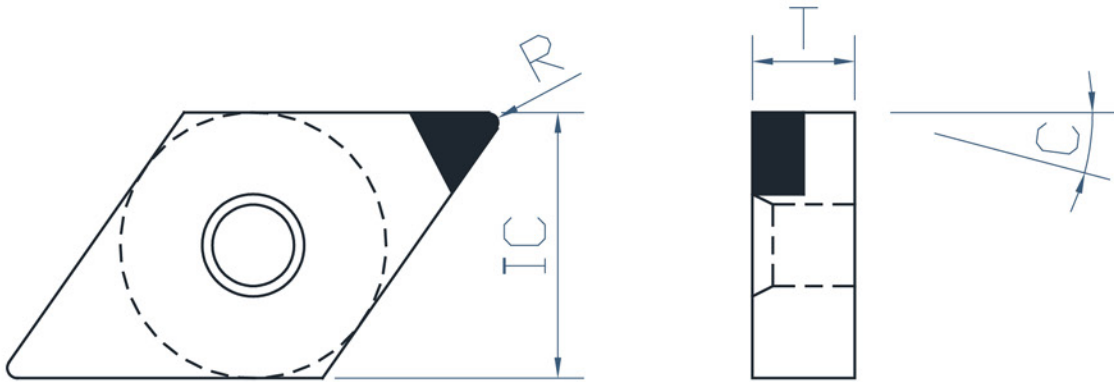
17. 表面處理

代號	標準形
S	塗層
C1	塗層
C2	塗層
C3	塗層
C4	塗層



V35° PCD捨棄式刀片 PCD Insert									
Figure	ISO Designation				Specification				
	Metric				IC (mm)	T (mm)	R (mm)	C (mm)	Cutting Edge Length (mm)
	VBMT	11	02	02	6.35	2.38	0.2	5	3.5
	VBMT	11	02	04	6.35	2.38	0.4	5	3.3
	VBMT	11	03	02	6.35	3.18	0.2	5	3.5
	VBMT	11	03	04	6.35	3.18	0.4	5	3.3
	VBMW	11	02	02	6.35	2.38	0.2	5	3.5
	VBMW	11	02	04	6.35	2.38	0.4	5	3.3
	VBMW	11	03	02	6.35	3.18	0.2	5	3.5
	VBMW	11	03	04	6.35	3.18	0.4	5	3.3
	VBMW	16	04	02	9.525	4.76	0.2	5	5.8
	VBMW	16	04	04	9.525	4.76	0.4	5	5.6
	VBMW	16	04	08	9.525	4.76	0.8	5	5.4
	VCMT	11	03	01	6.35	2.38	0.1	7	3.5
	VCMT	11	03	02	6.35	3.18	0.2	7	3.5
	VCMT	11	03	04	6.35	3.18	0.4	7	3.3
	VCMT	16	04	08	6.35	4.76	0.8	7	5.6
	VCMT	16	04	12	6.35	4.76	1.2	7	4.7
	VCMT	22	05	20	12.70	5.56	20.0	7	5.0
	VCMT	22	05	30	12.70	5.56	30.0	7	5.0
	VNMA	16	04	02	9.525	4.76	0.2	0	3.5
	VNMA	16	04	04	9.525	4.76	0.4	0	3.0
	VNMA	16	04	08	9.525	4.76	0.8	0	2.5
	VNMX	16	04	02	9.525	4.76	0.2	0	6.9
	VNMX	16	04	04	9.525	4.76	0.4	0	6.4
	VNMX	16	04	08	9.525	4.76	0.8	0	5.6
	VNMX	16	04	12	9.525	4.76	1.2	0	4.7

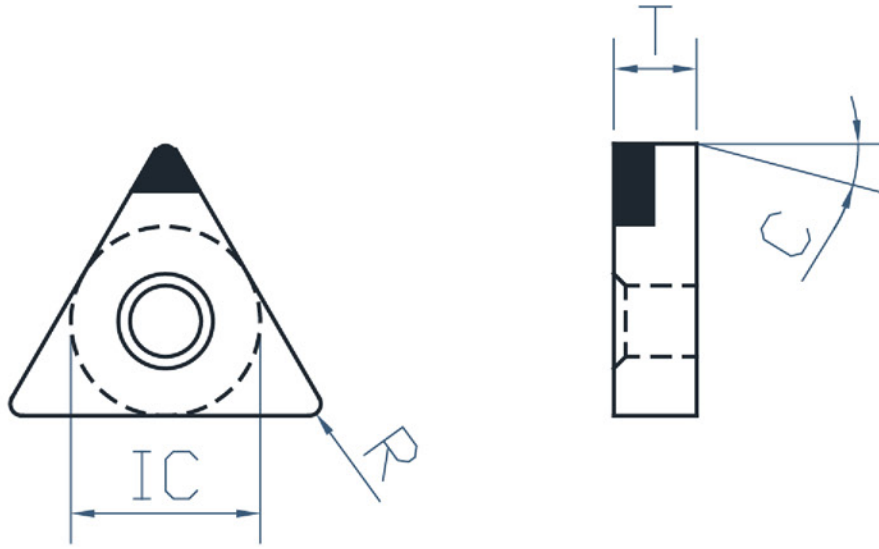
V35° cBN捨棄式刀片 cBN Insert										
Figure	ISO Designation				Specification					
	Metric				IC (mm)	T (mm)	R (mm)	C (mm)	Num.of cBN Tip	Cutting Edge Length (mm)
	VNMA	16	04	04	9.525	4.76	0.4	0	2	2.3
	VNMA	16	04	08	9.525	4.76	0.8	0	2	2.3
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	VNMA	16	04	04	9.525	4.76	0.4	0	1	5.0
	VNMA	16	04	08	9.525	4.76	0.8	0	1	5.0
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	VBGW	11	03	04	6.35	3.18	0.4	5	2	2.3
	VBGW	11	03	08	6.35	3.18	0.8	5	2	2.3
	VBGW	11	03	04	6.35	3.18	0.4	5	1	5.0
	VBGW	11	03	08	6.35	3.18	0.8	5	1	5.0
	VCGW	11	03	04	6.35	3.18	0.4	7	1	5.0
	VCGW	11	03	08	6.35	3.18	0.8	7	1	5.0
	VBGW	16	04	04	9.525	4.76	0.4	5	2	2.3
	VBGW	16	04	08	9.525	4.76	0.8	5	2	2.3
	VBGW	16	04	04	9.525	4.76	0.4	5	1	5.0
	VBGW	16	04	08	9.525	4.76	0.8	5	1	5.0
	VCGW	16	04	04	9.525	4.76	0.4	7	1	5.0
	VCGW	16	04	08	9.525	4.76	0.8	7	1	5.0
	VNGN	16	04	08	9.525	4.76	0.8	0	Solid	-
	VNGN	16	04	12	9.525	4.76	1.2	0	Solid	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



D55° PCD捨棄式刀片 PCD Insert										
Figure	ISO Designation				Specification					
	Metric				IC (mm)	T (mm)	R (mm)	C (mm)	Cutting Edge Length (mm)	
	DCMT	07	02	01	6.35	2.38	0.1	7	3.1	
	DCMT	07	02	02	6.35	2.38	0.2	7	3.0	
	DCMT	07	02	04	6.35	2.38	0.4	7	2.9	
	DCMT	11	T3	01	9.525	3.97	0.1	7	4.0	
	DCMT	11	T3	02	9.525	3.97	0.2	7	3.9	
	DCMT	11	T3	04	9.525	3.97	0.4	7	3.8	
	DCMT	11	T3	08	9.525	3.97	0.8	7	3.7	
	DCMW	07	02	02	6.35	2.38	0.2	7	3.0	
	DCMW	07	02	04	6.35	2.38	0.4	7	2.9	
	DCMW	11	T3	02	9.525	3.97	0.2	7	4.1	
	DCMW	11	T3	04	9.525	3.97	0.4	7	4.0	
	DCMW	11	T3	08	9.525	3.97	0.8	7	3.9	
	DNMA	15	04	02	12.70	4.76	0.2	0	3.7	
	DNMA	15	04	04	12.70	4.76	0.4	0	3.6	
	DNMA	15	04	08	12.70	4.76	0.8	0	3.5	
	DNMX	15	04	02	12.70	4.76	0.2	0/5	3.8	
	DNMX	15	04	04	12.70	4.76	0.4	0/5	3.7	
	DNMX	15	04	08	12.70	4.76	0.8	0/5	3.6	
	DNMX	15	04	12	12.70	4.76	1.2	0/5	3.5	
	DPMW	11	T3	02	9.525	3.97	0.2	11	3.1	
	DPMW	11	T3	04	9.525	3.97	0.4	11	3.0	
	DPMW	11	T3	08	9.525	3.97	0.8	11	2.9	

D55° cBN捨棄式刀片 cBN Insert										
Figure	ISO Designation				Specification					
	Metric				IC (mm)	T (mm)	R (mm)	C (mm)	Num.of cBN Tip	Cutting Edge Length (mm)
	DNMA	15	04	04	12.7	4.76	0.4	0	2	2.3
	DNMA	15	04	08	12.7	4.76	0.8	0	2	2.3
	DNMA	15	04	12	12.7	4.76	1.2	0	2	2.3
	DNMA	15	06	04	12.7	6.35	0.4	0	2	2.3
	DNMA	15	06	08	12.7	6.35	0.8	0	2	2.3
	DNMA	15	06	12	12.7	6.35	1.2	0	2	2.3
	DNMA	15	04	04	12.7	4.76	0.4	0	1	5.0
	DNMA	15	04	08	12.7	4.76	0.8	0	1	5.0
	DNMA	15	04	12	12.7	4.76	1.2	0	1	5.0
	DNMA	15	06	04	12.7	6.35	0.4	0	1	5.0
	DNMA	15	06	08	12.7	6.35	0.8	0	1	5.0
	DNMA	15	06	12	12.7	6.35	1.2	0	1	5.0
	DCGW	07	02	02	6.35	2.38	0.2	7	1	5.0
	DCGW	07	02	04	6.35	2.38	0.4	7	1	5.0
	DCGW	07	02	08	6.35	2.38	0.8	7	1	5.0
	DCGW	07	02	02	6.35	2.38	0.2	7	2	2.3
	DCGW	07	02	04	6.35	2.38	0.4	7	2	2.3
	DCGW	07	02	08	6.35	2.38	0.8	7	2	2.3
	DCGW	11	T3	02	9.525	3.97	0.2	7	1	5.0
	DCGW	11	T3	04	9.525	3.97	0.4	7	1	5.0
	DCGW	11	T3	08	9.525	3.97	0.8	7	1	5.0
	DCGW	11	T3	02	9.525	3.97	0.2	7	2	2.3
	DCGW	11	T3	04	9.525	3.97	0.4	7	2	2.3
	DCGW	11	T3	08	9.525	3.97	0.8	7	2	2.3

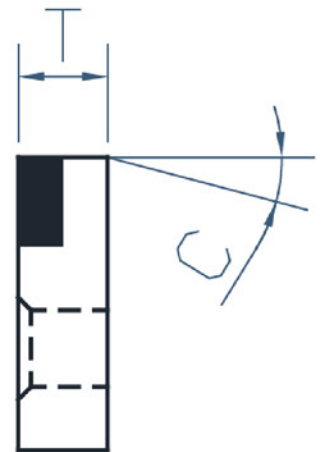
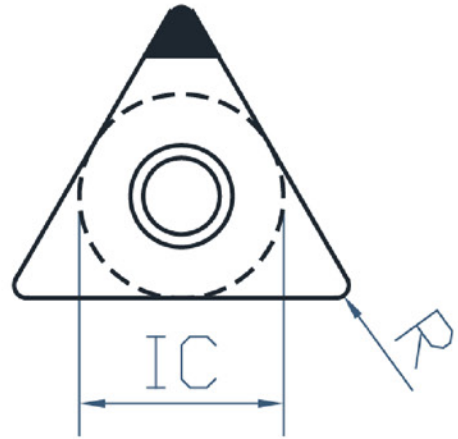
PCD刀片T60°

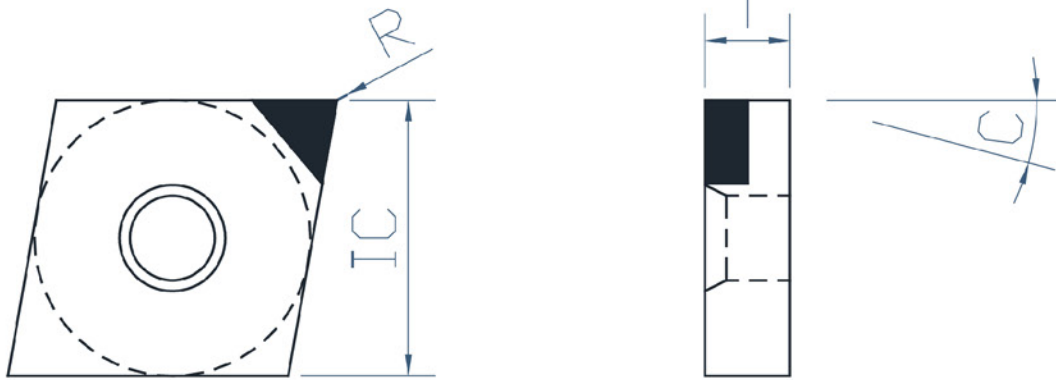


T60° PCD捨棄式刀片 PCD Insert									
Figure	ISO Designation				Specification				
	Metric				IC (mm)	T (mm)	R (mm)	C (mm)	Cutting Edge Length (mm)
	TBGN	06	01	02	3.97	0.2	0.2	5	2.3
	TBGN	06	01	04	3.97	0.4	0.4	5	2.2
	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TBGN	06	01	02	3.97	0.2	0.2	5	-
	TBGN	06	01	04	3.97	0.4	0.4	5	-
	TBGN	06	01	08	3.97	0.8	0.8	5	-
	TCMT	11	02	01	6.35	0.1	0.1	7	3.0
	TCMT	11	02	02	6.35	0.2	0.2	7	2.9
	TCMT	11	02	04	6.35	0.4	0.4	7	2.8
	TEGN	11	02	02	6.35	0.2	0.2	20	3.0
	TEGN	11	02	04	6.35	0.4	0.4	20	2.9
	TEGN	11	02	08	6.35	0.8	0.8	20	2.8
	TEGN	11	03	02	6.35	0.2	0.2	20	3.0
	TEGN	11	03	04	6.35	0.4	0.4	20	2.9
	TEGN	11	03	08	6.35	0.8	0.8	20	2.8
	TEGN	16	03	02	9.525	0.2	0.2	20	3.5
	TEGN	16	03	04	9.525	0.4	0.4	20	3.4
	TEGN	16	03	08	9.525	0.8	0.8	20	3.1
	TEGN	22	04	04	12.70	0.4	0.4	20	3.6
	TEGN	22	04	08	12.70	0.8	0.8	20	3.3
	TNMA	16	04	02	9.525	0.2	0.2	0	3.7
	TNMA	16	04	04	9.525	0.4	0.4	0	3.6
	TNMA	16	04	08	9.525	0.8	0.8	0	3.3
	TNMA	16	04	12	9.525	1.2	1.2	0	3.1
	TNMX	16	04	02	9.525	0.2	0.2	0	3.7
	TNMX	16	04	04	9.525	0.4	0.4	0	3.6
	TNMX	16	04	08	9.525	0.8	0.8	0	3.3
	TPGN	09	02	02	5.556	0.2	0.2	11	2.5
	TPGN	09	02	04	5.556	0.4	0.4	11	2.4
	TPGN	09	02	08	5.556	0.8	0.8	11	2.2

	TPGN	11	03	00	6.35	0.0	0.0	11	3.0
	TPGN	11	03	02	6.35	0.2	0.2	11	2.9
	TPGN	11	03	04	6.35	0.4	0.4	11	2.8
	TPGN	11	03	08	6.35	0.8	0.8	11	2.6
	TPGN	16	03	20	9.525	0.2	0.2	11	3.7
	TPGN	16	03	04	9.525	0.4	0.4	11	3.6
	TPGN	16	03	08	9.525	0.8	0.8	11	3.3
	TPGN	16	03	12	9.525	1.2	1.2	11	3.1
	TPGW	08	02	01	4.76	0.1	0.1	11	3.1
	TPGW	08	02	02	4.76	0.2	0.2	11	3.0
	TPGW	08	02	04	4.76	0.4	0.4	11	2.9
	TPGW	08	02	08	4.76	0.8	0.8	11	2.7
	TPGW	09	02	02	5.556	0.2	0.2	11	2.5
	TPGW	09	02	04	5.556	0.4	0.4	11	2.4
	TPGW	09	02	08	5.556	0.8	0.8	11	2.2
	TPGW	11	02	01	6.35	0.1	0.1	11	3.1
	TPGW	11	02	02	6.35	0.2	0.2	11	3.0
	TPGW	11	02	04	6.35	0.4	0.4	11	2.9
	TPGW	11	02	08	6.35	0.8	0.8	11	2.7
	TPGW	11	03	00	6.35	0.0	0.0	11	3.1
	TPGW	11	03	02	6.35	0.2	0.2	11	3.0
	TPGW	11	03	04	6.35	0.4	0.4	11	2.9
	TPGW	11	03	08	6.35	0.8	0.8	11	2.7
	TPGW	16	03	02	9.525	0.2	0.2	11	3.1
	TPGW	16	03	04	9.525	0.4	0.4	11	2.9
	TPGW	16	03	08	9.525	0.8	0.8	11	2.7
	TPGW	16	04	01	9.525	0.1	0.1	11	3.1
	TPGW	16	04	02	9.525	0.2	0.2	11	3.1
	TPGW	16	04	04	9.525	0.4	0.4	11	2.9
	TPGW	16	04	08	9.525	0.8	0.8	11	2.7
TPGW	16	04	12	9.525	1.2	1.2	11	2.5	
	TPGW	08	02	01	4.76	0.1	0.1	11	3.1
	TPGW	08	02	02	4.76	0.2	0.2	11	3.0
	TPGW	08	02	04	4.76	0.4	0.4	11	2.9
	TPGW	09	02	02	5.556	0.2	0.2	11	2.5
	TPGW	09	02	04	5.556	0.4	0.4	11	2.3
	TPGW	11	03	00	6.35	0.0	0.0	11	3.1
	TPGW	11	03	01	6.35	0.1	0.1	11	3.1
	TPGW	11	03	02	6.35	0.2	0.2	11	3.0

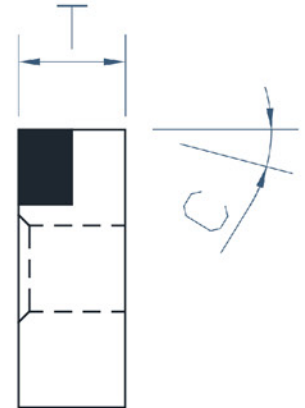
T60° cBN捨棄式刀片 cBN Insert										
Figure	ISO Designation				Specification					
	Metric				IC (mm)	T (mm)	R (mm)	C (mm)	Num.of cBN Tip	Cutting Edge Length (mm)
	TNGN	11	03	04	6.35	3.18	0.4	0	Solid	-
	TNGN	11	03	08	6.35	3.18	0.8	0	Solid	-
	TNGN	11	03	12	6.35	3.18	1.2	0	Solid	-
	TNGN	11	03	04	6.35	3.18	0.4	0	Solid	-
	TNGN	11	03	08	6.35	3.18	0.8	0	Solid	-
	TNGN	11	03	12	6.35	3.18	1.2	0	Solid	-
	TNMA	16	04	04	9.525	4.76	0.4	0	2	2.3
	TNMA	16	04	08	9.525	4.76	0.8	0	2	2.3
	TNMA	16	04	12	9.525	4.76	1.2	0	2	2.3
	TNMA	16	04	04	9.525	4.76	0.4	0	3	2.3
	TNMA	16	04	08	9.525	4.76	0.8	0	3	2.3
	TNMA	16	04	12	9.525	4.76	1.2	0	3	2.3
	TNMA	16	04	04	9.525	4.76	0.4	0	1	5.0
	TNMA	16	04	08	9.525	4.76	0.8	0	1	5.0
	TNMA	16	04	12	9.525	4.76	1.2	0	1	5.0
New Item	TNGA	16	04	08	9.525	4.76	0.8	0	Solid	-
	TNGA	16	04	12	9.525	4.76	1.2	0	Solid	-
	TBGN	06	01	02	3.97	1.59	0.2	5	Full Top	-
	TBGN	06	01	04	3.97	1.59	0.4	5	Full Top	-
	TBGN	06	01	08	3.97	1.59	0.8	5	Full Top	-
	TCMW	11	02	04	6.35	2.38	0.4	7	3	-
	TCMW	11	02	08	6.35	2.38	0.8	7	3	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TPGW	08	02	04	4.76	2.38	0.4	11	1	2.3
	TPGW	08	02	08	3.76	2.38	0.8	11	1	2.3
	TPGW	09	02	04	5.556	2.38	0.4	11	1	2.3
	TPGW	09	02	08	5.556	2.38	0.8	11	1	2.3
	TPGN	09	02	04	5.556	2.38	0.4	11	1	2.3
	TPGN	09	02	08	5.556	2.38	0.8	11	1	2.3
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TPGW	11	03	04	6.35	3.18	0.4	11	2	2.3
	TPGW	11	03	08	6.35	3.18	0.8	11	2	2.3
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TPGW	11	03	04	6.35	3.18	0.4	11	1	5.0
	TPGW	11	03	08	6.35	3.18	0.8	11	1	5.0
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TPGN	11	03	04	6.35	3.18	0.4	11	2	2.3
	TPGN	11	03	08	6.35	3.18	0.8	11	2	2.3
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TPGN	11	03	04	6.35	3.18	0.4	11	1	5.0
	TPGN	11	03	08	6.35	3.18	0.8	11	1	5.0
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TPGN	16	03	04	9.525	3.18	0.4	11	1	5.0
	TPGN	16	03	08	9.525	3.18	0.8	11	1	5.0
	TPGN	16	03	12	9.525	3.18	1.2	11	1	5.0
	TPGW	16	03	04	9.525	3.18	0.4	11	1	5.0
	TPGW	16	03	08	9.525	3.18	0.8	11	1	5.0
	TPGW	16	03	12	9.525	3.18	1.2	11	1	5.0





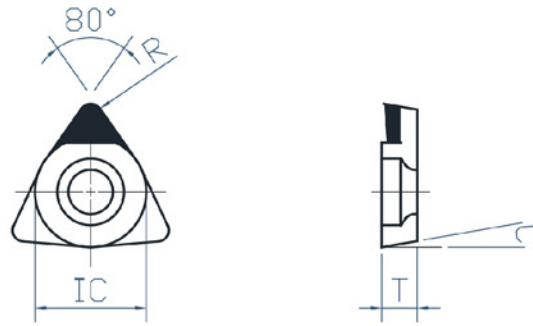
C80° PCD捨棄式刀片 PCD Insert									
Figure	ISO Designation				Specification				
	Metric				IC (mm)	T (mm)	R (mm)	C (mm)	Cutting Edge Length (mm)
	CCMT	06	02	01	6.35	2.38	0.1	7	3.3
	CCMT	06	02	02	6.35	2.38	0.2	7	3.2
	CCMT	06	02	04	6.35	2.38	0.4	7	3.1
	CCMT	09	T3	01	9.525	3.97	0.1	7	3.3
	CCMT	09	T3	02	9.525	3.97	0.2	7	3.3
	CCMT	09	T3	04	9.525	3.97	0.4	7	3.2
	CCMT	09	T3	08	9.525	3.97	0.8	7	3.1
	CNMA	12	04	02	12.70	4.76	0.2	0	3.8
	CNMA	12	04	04	12.70	4.76	0.4	0	3.6
	CNMA	12	04	08	12.70	4.76	0.8	0	3.5
	CNMA	12	04	12	12.70	4.76	1.2	0	3.4
	CNMX	12	04	02	12.70	4.76	0.2	0/5	4.0
	CNMX	12	04	04	12.70	4.76	0.4	0/5	3.9
	CNMX	12	04	08	12.70	4.76	0.8	0/5	3.8
	CNMX	12	04	12	12.70	4.76	1.2	0/5	3.7
	CPMT	08	02	02	7.94	2.38	0.2	11	3.0
	CPMT	08	02	04	7.94	2.38	0.4	11	2.9
	CPMT	08	02	08	7.94	2.38	0.8	11	2.8
	CPMT	09	03	02	9.525	3.18	0.2	11	3.0
	CPMT	09	03	04	9.525	3.18	0.4	11	2.9
	CPMT	09	03	08	9.525	3.18	0.8	11	2.8
	CPMW	05	02	02	5.556	2.38	0.2	11	3.0
	CPMW	05	02	04	5.556	2.38	0.4	11	2.9
	CPMW	05	02	08	5.556	2.38	0.8	11	2.8
	CPMW	06	02	02	6.35	2.38	0.2	11	3.0
	CPMW	06	02	04	6.35	2.38	0.4	11	2.9
	CPMW	06	02	08	6.35	2.38	0.8	11	2.8
	CPMW	06	T3	02	9.525	3.97	0.2	11	3.0
	CPMW	09	T3	04	9.525	3.97	0.4	11	2.9
	CPMW	09	T3	08	9.525	3.97	0.8	11	2.8

C80° cBN捨棄式刀片 cBN Insert										
Figure	ISO Designation				Specification					
	Metric				IC (mm)	T (mm)	R (mm)	C (mm)	Num.of cBN Tip	Cutting Edge Length (mm)
	CCMW	06	02	02	6.35	2.38	0.2	7	2	2.3
	CCMW	06	02	04	6.35	2.38	0.4	7	2	2.3
	CCMW	06	02	08	6.35	2.38	0.8	7	2	2.3
	CCMW	09	T3	02	9.525	3.97	0.2	7	2	2.3
	CCMW	09	T3	04	9.525	3.97	0.4	7	2	2.3
	CCMW	09	T3	08	9.525	3.97	0.8	7	2	2.3
	New Item	CNGA	12	04	08	12.7	4.76	0.8	0	Solid
CNGA		12	04	12	12.7	4.76	1.2	0	Solid	-
	CNGN	09	03	04	9.525	3.18	0.4	0	Solid	-
	CNGN	09	03	08	9.525	3.18	0.8	0	Solid	-
	CNGN	09	03	12	9.525	3.18	1.2	0	Solid	-
	CNGN	09	03	04	9.525	3.18	0.4	0	Solid	-
	CNGN	09	03	08	9.525	3.18	0.8	0	Solid	-
	CNGN	09	03	12	9.525	3.18	1.2	0	Solid	-
	CNGN	12	04	04	12.7	4.76	0.4	0	Solid	-
	CNGN	12	04	08	12.7	4.76	0.8	0	Solid	-
	CNGN	12	04	12	12.7	4.76	1.2	0	Solid	-
		CNMA	12	04	04	12.7	4.76	0.4	0	2
CNMA		12	04	08	12.7	4.76	0.8	0	2	2.3
CNMA		12	04	12	12.7	4.76	1.2	0	2	2.3
CNMA		12	04	08	12.7	4.76	0.8	0	1	5.0
CNMA		12	04	12	12.7	4.76	1.2	0	1	5.0
		PCMW	05	02	02	5.556	2.38	0.2	11	2
	PCMW	05	02	04	5.556	2.38	0.4	11	2	2.3
	PCMW	05	02	08	5.556	2.38	0.8	11	2	2.3
	PCMW	06	02	02	6.35	2.38	0.2	11	2	2.3
	PCMW	06	02	04	6.35	2.38	0.4	11	2	2.3
	PCMW	06	02	08	6.35	2.38	0.8	11	2	2.3
	PCMW	06	T3	02	9.525	3.97	0.2	11	2	2.3
	PCMW	09	T3	02	9.525	3.97	0.2	11	2	2.3
	PCMW	09	T3	04	9.525	3.97	0.4	11	2	2.3
	PCMW	09	T3	08	9.525	3.97	0.8	11	2	2.3

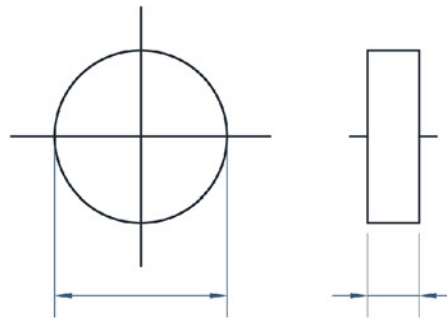


S90° PCD 捨棄式刀片 PCD Insert									
Figure	ISO Designation				Specification				
	Metric				IC (mm)	T (mm)	R (mm)	C (mm)	Cutting Edge Length (mm)
	SCGW	12	04	02	12.70	4.76	0.2	7	3.5
	SCGW	12	04	04	12.70	4.76	0.4	7	3.5
	SCGW	12	04	08	12.70	4.76	0.8	7	3.5
	SEGN	07	02	02	7.94	2.38	0.2	20	2.5
	SEGN	07	02	04	7.94	2.38	0.4	20	2.5
	SEGN	07	02	08	7.94	2.38	0.8	20	2.5
	SEGN	09	03	02	9.525	3.18	0.2	20	3.0
	SEGN	09	03	04	9.525	3.18	0.4	20	3.0
	SEGN	09	03	08	9.525	3.18	0.8	20	3.0
	SEGN	12	03	02	12.70	3.18	0.2	20	3.5
	SEGN	12	03	04	12.70	3.18	0.4	20	3.5
	SEGN	12	03	08	12.70	3.18	0.8	20	3.5
	SNGA	12	03	04	12.70	3.18	0.4	0	3.5
	SNGA	12	03	08	12.70	3.18	0.8	0	3.5
	SNGA	12	04	04	12.70	4.76	0.4	0	3.5
	SNGA	12	04	08	12.70	4.76	0.8	0	3.5
	SPGN	07	02	04	7.94	2.38	0.4	11	3.0
	SPGN	07	02	08	7.94	2.38	0.8	11	3.0
	SPGN	09	03	02	9.525	3.18	0.2	11	3.0
	SPGN	09	03	04	9.525	3.18	0.4	11	3.0
	SPGN	09	03	08	9.525	3.18	0.8	11	3.0
	SPGN	09	03	12	9.525	3.18	1.2	11	3.5
	SPGN	12	03	02	12.70	3.18	0.2	11	3.5
	SPGN	12	03	04	12.70	3.18	0.4	11	3.5
	SPGN	12	03	08	12.70	3.18	0.8	11	3.5
	SPGN	12	03	12	12.70	3.18	1.2	11	3.5
	SPGN	12	04	04	12.70	4.76	0.4	11	3.5
	SPGN	12	04	08	12.70	4.76	0.8	11	3.5
	SPGN	12	04	12	12.70	4.76	1.2	11	3.5
	SPGW	09	03	02	9.525	3.18	0.2	11	3.0
	SPGW	09	03	04	9.525	3.18	0.4	11	3.0
	SPGW	09	03	08	9.525	3.18	0.8	11	3.0
	SPGW	09	03	12	9.525	3.18	1.2	11	3.5
	SPGW	09	T3	02	9.525	3.97	0.2	11	3.0
	SPGW	09	T3	04	9.525	3.97	0.4	11	3.0
	SPGW	09	T3	08	9.525	3.97	0.8	11	3.0
	SPGW	09	T3	12	9.525	3.97	1.2	11	3.5
	SPGW	12	03	04	12.7	3.18	0.4	11	3.5
	SPGW	12	03	08	12.7	3.18	0.8	11	3.5
	SPGW	12	03	12	12.7	3.18	1.2	11	3.5
	SPGW	12	04	04	12.7	4.76	0.4	11	3.5
	SPGW	12	04	08	12.7	4.76	0.8	11	3.5
	SPGW	12	04	12	12.7	4.76	1.2	11	3.5

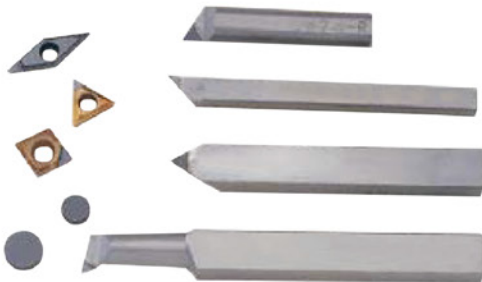
S90° cBN 捨棄式刀片 cBN Insert										
Figure	ISO Designation				Specification					
	Metric				IC (mm)	T (mm)	R (mm)	C (mm)	Num. of cBN Tip	Cutting Edge Length (mm)
	SNGN	09	03	04	9.525	3.18	0.4	0	Solid	-
	SNGN	09	03	08	9.525	3.18	0.8	0	Solid	-
	SNGN	09	03	12	9.525	3.18	1.2	0	Solid	-
	SNGN	09	03	04	9.525	3.18	0.4	0	Solid	-
	SNGN	09	03	08	9.525	3.18	0.8	0	Solid	-
	SNGN	09	03	12	9.525	3.18	1.2	0	Solid	-
	SNMA	12	04	04	12.7	4.76	0.4	0	2	2.3
	SNMA	12	04	08	12.7	4.76	0.8	0	2	2.3
	SNMA	12	04	12	12.7	4.76	1.2	0	2	2.3
	SNMA	12	04	04	12.7	4.76	0.4	0	4	2.3
	SNMA	12	04	08	12.7	4.76	0.8	0	4	2.3
	SNMA	12	04	12	12.7	4.76	1.2	0	4	2.3
	SNMA	12	04	12	12.7	4.76	1.2	0	4	2.3
	SNMA	12	04	04	12.7	4.76	0.4	0	1	5.0
	SNMA	12	04	08	12.7	4.76	0.8	0	1	5.0
	SNMA	12	04	12	12.7	4.76	1.2	0	1	5.0
New Item	SNGA	12	04	08	12.7	4.76	0.8	0	Solid	-
	SNGA	12	04	12	12.7	4.76	1.2	0	Solid	-
	SNGN	12	04	04	12.7	4.76	0.4	0	Solid	-
	SNGN	12	04	08	12.7	4.76	0.8	0	Solid	-
	SNGN	12	04	12	12.7	4.76	1.2	0	Solid	-



W80° PCD捨棄式刀片 PCD Insert									
		ISO Designation			Specification				
Figure	Metric			IC (mm)	T (mm)	R (mm)	C (mm)	Cutting Edge Length (mm)	
	WBMT	06	01	01	7.525	1.59	0.1	5	1.8
	WBMT	06	01	02	7.525	1.59	0.2	5	1.8
	WBMT	06	01	04	7.525	1.59	0.4	5	1.7



R cBN捨棄式刀片 cBN Insert										
		ISO Designation			Specification					
Figure	Metric			IC (mm)	T (mm)	R (mm)	C (mm)	Num. of cBN Tip	Cutting Edge Length (mm)	
	RNGN	12	04	00	12.0	4.76	-	0	Full Top	-
	RNGN	15	04	00	15.88	4.76	-	0	Full Top	-
	RNGN	09	03	00	9.525	3.18	-	0	Full Top	-
	RBGN	12	S3	M0	12.7	3.6	-	5	Full Top	-
	RBGN	16	S4	M0	16.0	3.6	-	5	Full Top	-
	RBGN	20	S5	M0	20.0	3.6	-	5	Full Top	-
	RBGN	29	S6	M0	29.0	3.6	-	5	Full Top	-
	RNGN	09	03	00	9.525	3.18	-	0	Solid	-
	RNGN	12	03	00	12.7	3.18	-	0	Solid	-
	RNGN	12	04	00	12.7	4.76	-	0	Solid	-
	RNGN	09	03	00	9.525	3.18	-	0	Solid	-
	RNGN	12	03	00	12.7	3.18	-	0	Solid	-
	RNGN	12	04	00	12.7	4.76	-	0	Solid	-



應用範圍：
 聚晶鑽石(PCD)
 銅合金、鋁合金
 燒結碳化鎢及陶瓷
 高矽鋁合金
 F.R.P、硬橡膠、石墨
 聚晶氮化硼(PCBN)
 硬化鋼材(HRC 45 ~ 68)
 耐熱鋼(SUS)
 超耐熱鋼：鎳基合金，鈷基合金
 鑄鐵：冷激鑄鐵、接種鑄鐵
 燒結合金鋼：鉻鉬鋼、鎳鉻鉬鋼

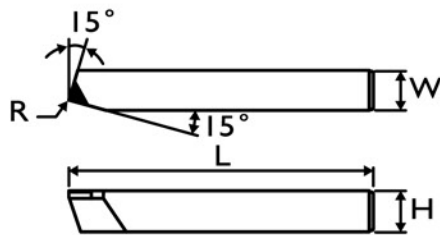
Applications：
 Polycrystalline Diamond (PCD)
 Aluminum alloys、copper alloys、manganese alloys
 Sintered carbide & ceramics
 Green or semi-sintered carbide & ceramics
 High-silicon aluminum alloys
 Reinforced plastic、hard rubber、carbon、graphite
 Polycrystalline Cubic Boron Nitride (PCBN)
 Hardened steels (HRC 45 ~ 68)
 Tempering steels
 Super alloys: Cobalt and nickel base super alloys
 Cast iron: Chilled iron, Meehanite iron
 Sintered ferrous alloys: SCM, SNCM

其他規格之車刀，請提供詳細圖面訂購

The turning tools with other specification, please offer detail drawing when ordering.

規格 Specifications

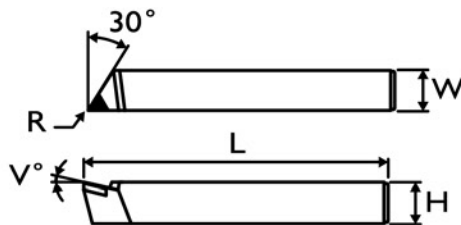
單位 Unit:mm



31型

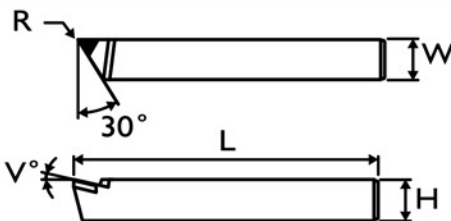
編號 Order no.	刀片材質 Tip material	W	H	L	R	V°	S
-----------------	----------------------	---	---	---	---	----	---

B4612-4G	PCBN	16	16	120	0.4	0	0
B4613-4G	PCBN	19	19	140	0.4	0	0



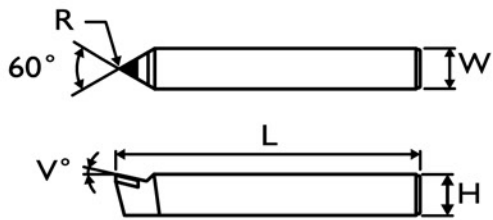
33型

D6732-5A	PCD	16	16	120	0.5	0	0
D6733-5A	PCD	19	19	140	0.5	0	0
B6630-4G	PCBN	10	10	80	0.4	0	0
B6631-4G	PCBN	13	13	100	0.4	0	0
B6632-4G	PCBN	16	16	120	0.4	0	0
D6530-3F	PCD	10	10	80	0.3	10	0
D6531-3F	PCD	13	13	100	0.3	10	0
D6532-3F	PCD	16	16	120	0.3	10	0



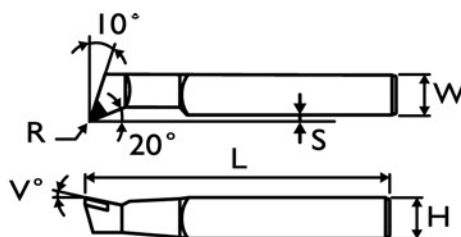
34型

D6540-3F	PCD	10	10	80	0.3	10	0
D6541-3F	PCD	13	13	100	0.3	10	0
D6542-3F	PCD	16	16	120	0.3	10	0



35型

D6752-5A	PCD	16	16	120	0.5	0	0
D6753-5A	PCD	19	19	140	0.5	0	0
B6650-4G	PCBN	10	10	80	0.4	0	0
B6651-4G	PCBN	13	13	100	0.4	0	0
B6652-4G	PCBN	16	16	120	0.4	0	0
D6550-3F	PCD	10	10	80	0.3	10	0
D6551-3F	PCD	13	13	100	0.3	10	0
D6552-3F	PCD	16	16	120	0.3	10	0



37型

D6772-5A	PCD	16	16	120	0.5	0	2
D6773-5A	PCD	19	19	140	0.5	0	2
B6672-4G	PCBN	16	16	120	0.4	0	2
B6673-4G	PCBN	19	19	140	0.4	0	2
D6571-3F	PCD	13	13	100	0.3	10	2
D6572-3F	PCD	16	16	120	0.3	10	2

聚晶鑽石和聚晶氮化硼車刀與其他切削刀具比較，具有較高之硬度及耐磨耗性，其優點如下：
 有較長之刀具壽命，提高工件加工精度及表面光製度，降低工件加工成本以及提高機器生產力

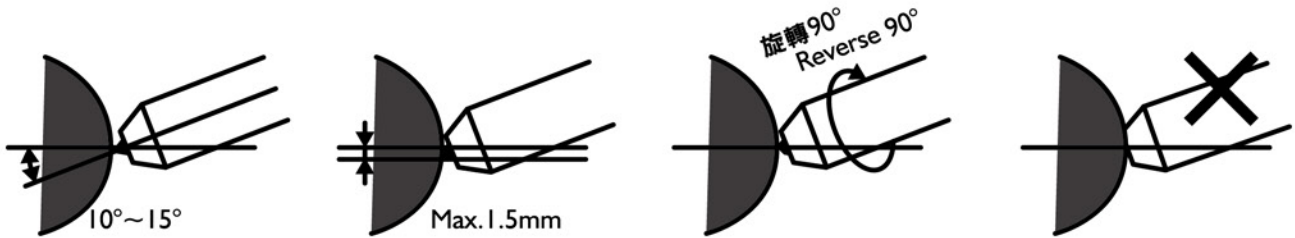
PCD & PCBN have higher hardness & abrasion resistance than other cutting tools The advantages of these features are:

improving tools life, providing better control over part size and surface finishes, reducing tool cost per machined part and improving machine productivity.

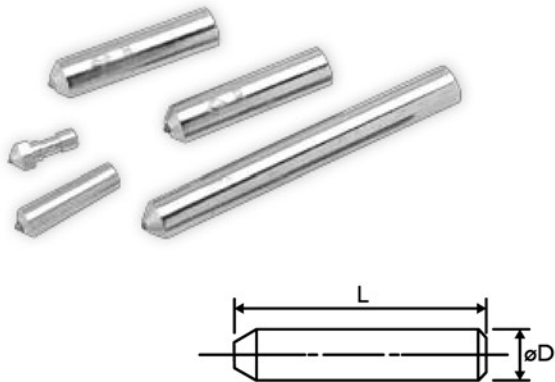
鑽石修刀

Diamond Dressing Tools

正確按裝及使用 Installation and operation



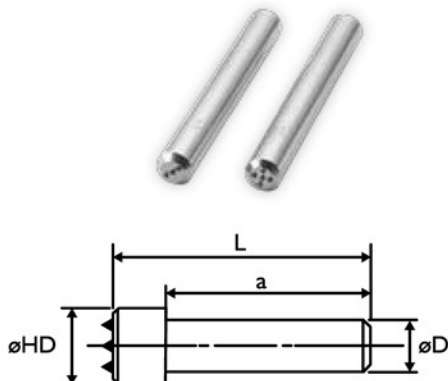
單石修刀 Single Point Diamond Dressers



鑽石番號 Dia. wt. code	大約重量(克拉) Approx. wt.(cts.)	編號 Order no.	適用砂輪 Grinding wheels size(mm)
#5	0.18	DS005	ø150x25以下 or smaller
#10	0.20	DS010	
#15	0.25	DS015	
#20	0.35	DS020	ø150~ø300x25
#25	0.50	DS025	
#33	0.75	DS033	
#50	1.0	DS050	ø300~ø450x25~40
#75	1.5	DS075	ø450~ø600x50~100
#100	2.0	DS100	ø600以上 or larger.

訂購時請說明編號及鐵柄尺寸或提供詳細圖面
When ordering, please specify order no.& shank size or detail drawing.

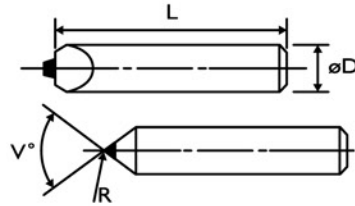
多石修刀 Multi Point Diamond Dressers



總鑽石重量 Total stone weight	鑽石顆數 Nos.of stone	鑽石層數 Nos.of stone layer	編號 Order no.
1.0 Carat	3	1	DM03201
1.0 Carat	5	1	DM05101
1.0 Carat	6	1	DM06101
1.4 Carat	7	1	DM07101
0.6 Carat	3	1	DM03101

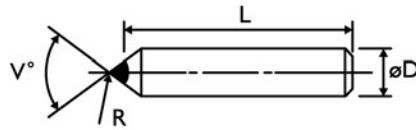
訂購時請說明編號及鐵柄尺寸或提供詳細圖面
When ordering, please specify order no.& shank size or detail drawing.

成型修刀 Chisel Type Diamond Dressers



規格 Specifications			單位 Unit:mm
鑽石角度(V°)	鑽石端弧度(R)	鑽石原料 Diamond material	編號 Order no.
55°	0.2 R	天然鑽石 Nature Diamond	DF0255
60°	0.5 R		DF0560
55°	0.2 R	人造鑽石 Synthetic Diamond	DF0255F
60°	0.5 R		DF0560F

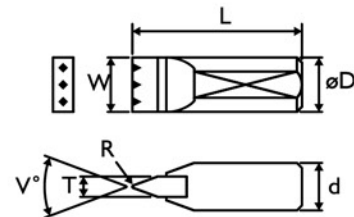
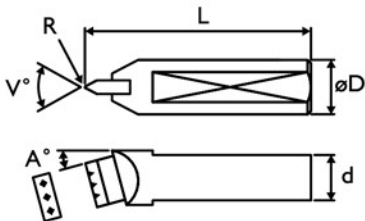
圓錐修刀 Coned Diamond Dressers



規格 Specifications			單位 Unit:mm
鑽石角度(V°)	鑽石端弧度(R)	鑽石原料 Diamond material	編號 Order no.
60°	0.02~0.03R	$\phi 1/8" \times 1" L$	DC600
60°	0.02~0.03R	$\phi 1/8" \times 2" L$	DC601
60°	0.02~0.03R	$\phi 1/4" \times 2" L$	DC602
60°	0.02~0.03R	$\phi 3/8" \times 2" L$	DC603
60°	0.02~0.03R	$\phi 10 \times 50L(mm)$	DC604

圓錐修刀用於砂輪之成形修整，或內、外弧之成形修整
For forming accurate radii and forms on grinding wheels.

CVD成型修刀 CVD Forming Dressers

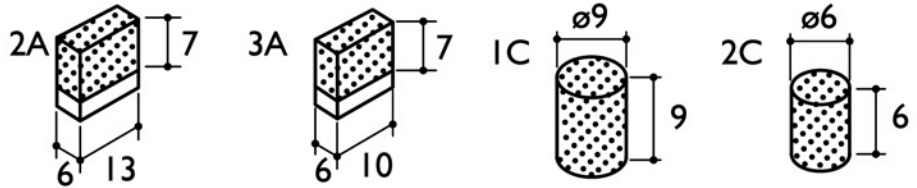


規格 Specifications								單位 Unit:mm
V°	A°	W	R	ϕD	d	L	鑽石顆數 Stone nos.	編號 Order no.
40	-	8	0.2	8	-	25	3	CVD-F0240-I
55	-	10	0.2	12	11	40	3	CVD-F0255-I
55	15	10	0.2	12	10	50	3	CVD-F02550-T1
55	6	10	0.2	12	11.5	50	3	CVD-F02550-T2

結合修刀

Impregnated Diamond Dressers

結合修刀 Impregnated Diamond Dressers



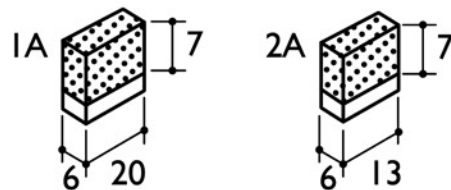
鑽石齒塊尺寸 The dimensions of diamond tips

粒度 Grit size:
F: 細目 Fine
M: 中目 Medium
R: 粗目 Coarse

編號 Order no.	鑽石齒塊 Diamond tips	粒度 Grit size	鐵柄形狀 Type of shank	鐵柄尺寸 Size of shank	適用範圍 Applications
DI-2AFC	2A	F		ø12x100L	無心研磨, 圓筒研磨, 平面研磨 砂輪尺寸 ø300x25到ø500x63
DI-2AMC	2A	M		ø12x50L	
DI-2ARC	2A	R		ø11x30L	
DI-2AFD	2A	F		ø12x50L	For centerless, cylindrical, surface grinding. Wheel size :ø300x25 to ø500x63
DI-2AMD	2A	M		ø11x30L	
DI-2ARD	2A	R			
DI-1CFG	1C	F		ø12x50L	一般用途之研磨砂輪 尺寸ø300或以下 For general purpose grinding. Wheel size:ø300and smaller.
DI-1CMG	1C	M		ø11x30L	
DI-1CRG	1C	R			

其他規格請提供詳細圖面訂購
Other size, please offer detail drawing to order.

手持式鑽石修刀 Hand Diamond Dressers



鑽石齒塊尺寸 The dimensions of diamond tips

形式 Form	編號 Order no.	鑽石齒塊 Diamond tips	粒度 Grit size
Type1 總長 Total length: 160mm 	HD-01R		R: 粗目 Coarse
	HD-01F		F: 細目 Fine
Type2 總長 Total length: 200mm 	HD-02R		R: 粗目 Coarse
	HD-02F		F: 細目 Fine
 方向1 Direction 1 方向2 Direction 2			

其他規格請提供詳細圖面訂購
Other size, please offer detail drawing to order.



產品適用範圍

1. 硬質合金, 如: 碳化鈦, 碳化鎢等難加工之材料 研拋及倒角
2. 藍寶石玻璃及寶石之研磨拋光
3. 光學用藍玻璃毛邊拋修
4. 太陽能矽晶塊研磨拋光
5. 不規則形狀之工件研拋加工, 如玉石雕像, 大型 石雕等難拋光之工件

產品使用之優越能

1. 使用於超精密加工工程
2. 具有極佳的研磨效果
3. 具較長之平均使用期限
4. 可運用於嚴苛之酸鹼環境, 亦可耐高溫至 270°C, 及具有抗靜電之能力
5. 不同於傳統砂輪, 可加工不規則形體之工件
6. 不同於傳統砂輪, 加工硬脆材料時, 不容易產生崩角或微裂痕
7. 在加工工件時, 對工件本身所殘留的內應力較小

可供應毛刷之粒度, 及線徑參考表

規格 Specifications						單位 Unit: #
200	400	600	1000	2000	3000	8000

可供應毛刷之線徑參考表

規格 Specifications					單位 Unit: mm
1.50	1.00	0.70	0.60	0.20	

Applications

This product can apply on super hard materials such as Titanium Carbide, Ceramic, Tungsten Carbide, Sapphire and jewelry, Blue Filter Glass, Solar Silicon Wafer etc., and can polish on irregular surface such as jade statue, stone sculpture which are difficult to process.

Advantage

1. Suitable for those precision projects, can have excellent polishing effect, and have longer product life.
2. Can sustain extreme acid and alkali treatment, high temperature up to 270°C and have anti-static ability.
3. Unlike traditional grindstone wheel, diamond brush(wheel) is capable to deal with irregular surface; moreover, and not likely to cause chipping.
4. The residual stress is lesser when applying on the object.

DB45系列

型號	番號 No.	線徑(mm)	柄徑(mm)
DB45-200	#200	0.7	ø3.0
DB45-400	#400	0.5	
DB45-600	#600	0.5	
DB45-1000	#1000	0.5	
DB45-2000	#2000	0.2	
DB45-3000	#3000	0.2	



商品特色:

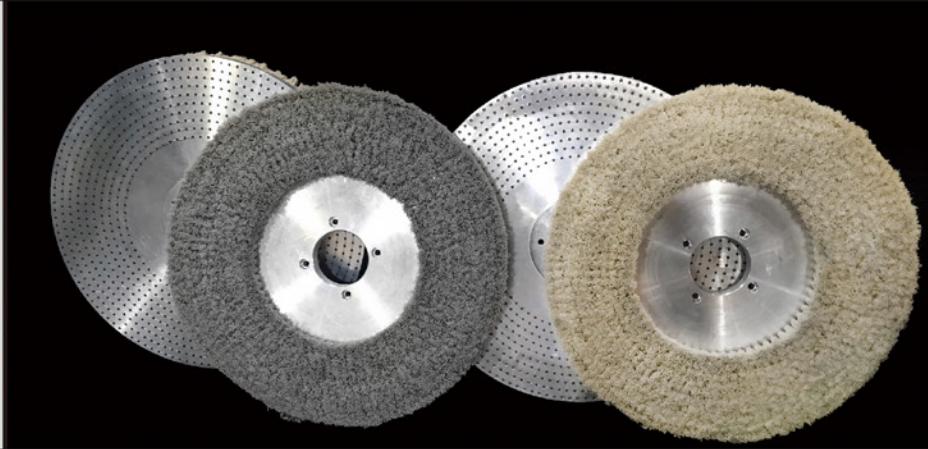
- 需搭配電動研磨機
- 適用於硬質類的物品: 翡翠、水晶、鎢鋼、鈦合金等
- 可克服部分不規則表面的鈍化、研磨、拋光
- 尼龍材質, 特性柔軟、耐磨
- 無需另加磨料, 更環保
- 台灣研發製造

產品注意事項:

- 請勿大力擠壓刷毛以免變形
- 可視情況加水、油降溫以免融掉結塊

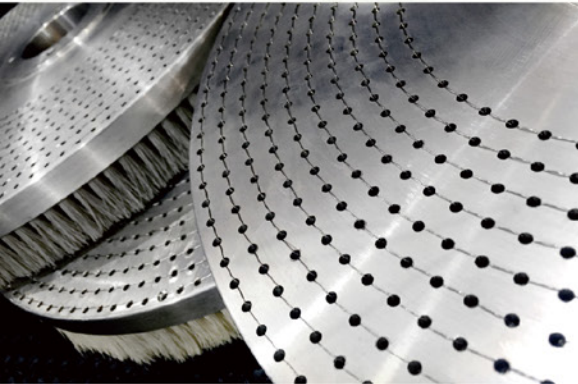
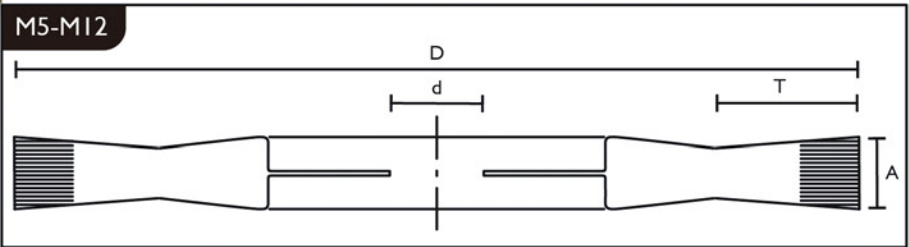
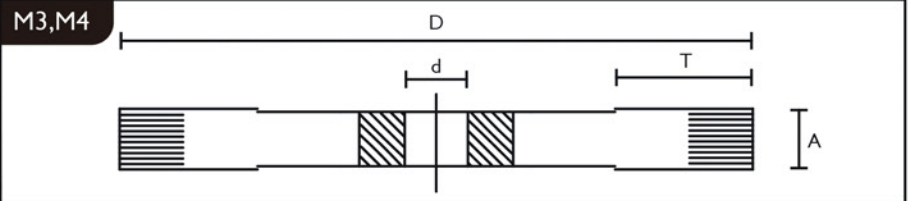
鑽石毛刷 (輪)

Diamond Nylon Brush / Wheel



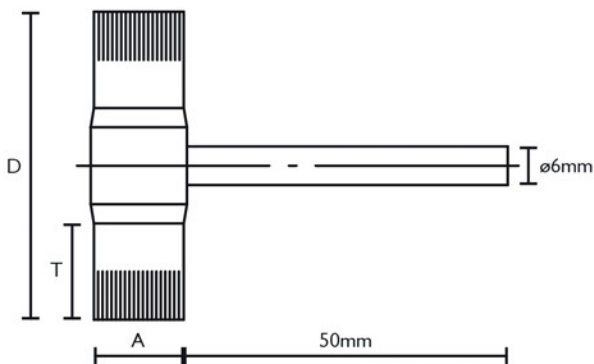
可供應毛刷之粒度, 及線徑參考表

Grit Size	Filament O.D.
#200	1.50mm
#400	1.00mm
#600	0.70mm
#1000	0.60mm
#2000	0.60mm
#3000	0.20mm
#8000	0.20mm



Standard Models and Numbers

MODEL NOS.	DIAMETER øDmm	TRIMTmm	WIDTH Amm	ARBOR HOLE ødmm	MAX. SAFE FREE SPEED(RPM)
M3	75	15	10	13	5500
M4	100	16	10	13	4000
M5	125	20	15	13	3500
M6	150	25	10	13	3000
	150	25	15	13	3000
	150	25	25	13	3000
M7	175	30	10	13	2500
	175	30	15	13	2500
	175	30	20	13	2500



Standard Models and Numbers

MODEL NOS.	DIAMETERDmm	TRIMTmm	WIDTH Amm	MAX. SAFE FREE SPEED(RPM)
T30	30	8	10	8000
	30	8	20	8000
	30	8	30	8000
T40	40	12	10	7000
	40	12	20	7000
	40	12	30	7000
T50	50	16	10	6000
	50	16	20	6000
	50	16	30	6000
T60	60	18	20	6000
T70	70	21	10	5000
	70	21	20	5000
	70	21	30	5000



HONWAY MATERIALS



型錄 D

宏歲實業有限公司

HONWAY MATERIALS CO., LTD.

◆ 統編:54218011

☎ +886-7-2231058

☎ +886-7-2230658

🌐 honwaygroup.com

✉ service@honwaygroup.com

📍 80253 高雄市苓雅區光華一路206號8樓之8

8F-8, No.206, Guanghua 1st Rd., Lingya Dist., Kaohsiung City 802, Taiwan (R.O.C.)

