

PCBN

聚晶立方氮化硼車刀片

無堅不摧的高品質

熱處理高硬度鋼材(HRC45~65°)專用!

產品特色 | Features :

- ◎ 調質鋼HRC45~65° 車削專用車刀片。
For hardened steel (HRC45~65°) machining.
- ◎ 採用高品質PCBN材料，高硬度、高耐磨、高耐熱性。
We used high quality PCBN material for wear resistance and heat resistance.
- ◎ 特殊高剛性刀口設計，實現穩定加工，提升加工效率。
Special design makes stable and high efficiency.
- ◎ 100%台灣自製生產製造，尺寸規格完整、品質穩定。
100% made in Taiwan with full size and stable quality.



可客製化非標&成型刀片/刀桿
高硬度 | 高耐磨 | 高耐熱性

PCBN

TURNING INSERTS

聚晶立方氮化硼車刀片

PCBN車刀片- 尺寸規格表 / PCBN Turning Insert Size

加工材質	P 鋼材 Alloy Steels		M 不銹鋼 Stainless Steels		K 鑄鐵 Cast Iron		N 鋁合金 Aluminum Alloys		S 高溫合金 High Temp Alloys		H 調質鋼 Hardened Steels		● 第一推薦 / ○ 第二推薦：連續加工 Continuous Cutting ● 第一推薦 / ○ 第二推薦：一般加工 General Cutting ✱ 第一推薦 / ✱ 第二推薦：斷續加工 Interrupted Cutting - 不推薦 NO Recommend	
	F		S		M		R						F：精加工 Finishing S：半精加工 Semi Finishing M：中加工 Medium R：粗加工 Roughing	
	A		B		S		r		d1		刀片 2D 圖 Drawing			
刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade				尺寸 Dimension (mm)					刀片 2D 圖 Drawing			
		BC9020	BC9030											
	CCGW060202	●				6.35	6.35	2.38	0.2	2.8				
	CCGW060204	●				6.35	6.35	2.38	0.4	2.8				
	CCGW09T302	●				9.52	9.52	3.97	0.2	4.4				
	CCGW09T304	●				9.52	9.52	3.97	0.4	4.4				
	CCGW09T308	●				9.52	9.52	3.97	0.8	4.4				
	CCGW120402	●				12.7	12.7	4.76	0.2	5.5				
	CCGW120404	●				12.7	12.7	4.76	0.4	5.5				
F S M R	CCGW120408	●				12.7	12.7	4.76	0.8	5.5				
	DCGW070202	●				7.94	6.35	2.38	0.2	2.8				
	DCGW070204	●				7.94	6.35	2.38	0.4	2.8				
	DCGW11T302	●				11.6	9.52	3.97	0.2	4.4				
F S M R	DCGW11T304	●				11.6	9.52	3.97	0.4	4.4				
	VCGW110302	●				11.1	6.35	3.18	0.2	2.8				
	VCGW110304	●				11.1	6.35	3.18	0.4	2.8				
	VCGW160402	●				16.5	9.52	4.76	0.2	4.4				
F S M R	VCGW160404	●				16.5	9.52	4.76	0.4	4.4				
	VNGA160402	●				16.5	9.52	4.76	0.2	3.81				
	VNGA160404	●				16.5	9.52	4.76	0.4	3.81				
	VNGA160408	●				16.5	9.52	4.76	0.8	3.81				
F S M R														
	TNGA160402	●				16.5	9.52	4.76	0.2	3.81				
	TNGA160404	●				16.5	9.52	4.76	0.4	3.81				
	TNGA160408	●				16.5	9.52	4.76	0.8	3.81				
F S M R														
	TPGW080202	●				8.2	4.76	2.38	0.2	2.4				
	TPGW080204	●				8.2	4.76	2.38	0.4	2.4				
	TPGW080208	●				8.2	4.76	2.38	0.8	2.4				
F S M R														
	TPGW110302	●				11.0	6.35	3.18	0.2	3.4				
	TPGW110304	●				11.0	6.35	3.18	0.4	3.4				
	TPGW110308	●				11.0	6.35	3.18	0.8	3.4				
F S M R														

加工材質	P	鋼材 Alloy Steels	-							● 第一推薦 / ○ 第二推薦：連續加工 Continuous Cutting ● 第一推薦 / ⊙ 第二推薦：一般加工 General Cutting ✦ 第一推薦 / ⊕ 第二推薦：斷續加工 Interrupted Cutting - 不推薦 NO Recommend F：精加工 Finishing S：半精加工 Semi Finishing M：中加工 Medium R：粗加工 Roughing	
	M	不銹鋼 Stainless Steels	-								
K	鑄鐵 Cast Iron	-									
N	鋁合金 Aluminum Alloys	-									
S	高溫合金 High Temp Alloys	-									
H	調質鋼 Hardened Steels	●									
刀片 Insert	訂購編號 Order No.	材質碼 Grade				尺寸 Dimension (mm)					刀片 2D 圖 Drawing
		BC9020	BC9030			A	B	S	r	d1	
	TBGW060104		●			6.9	3.97	1.59	0.4	2.2	
F S M R											
	TCGW110204		●			11.0	6.35	2.38	0.4	2.8	
F S M R											

PCBN車刀片- 材質碼 / PCBN Turning Insert Grades

材質碼 Grade Type	PCBN 刃數 Cutting Edges	CBN 含量 (%) CBN %	冷卻方式 Coolant	加工型態 Type of Operation
BC9020	2 刃	90%	乾式 Dry	← 連續加工 — 一般加工 — 斷續加工 →
BC9030	3 刃		濕式 Wet	← Continuous — General — Interrupted →

PCBN車刀片- 切削條件表 / PCBN Turning Condition Table

加工材質 Material	粉末冶金 / 金屬 Powder Metallurgy	調質鋼 Hardened Steels
工件料號 Material Code	—	SKT,SKD
硬度 Hardness	HB ≥ 200	HRC45 ~ 65
切削速度 Vc	80 ~ 120m/min	100 ~ 150m/min
每轉進給量 f (mm/rev)	0.05 ~ 0.30	0.05 ~ 0.30
粗加工深度 Ap (mm) Roughing	0.25 ~ 0.30	0.25 ~ 0.30
精加工深度 Ap (mm) Finishing	0.05 ~ 0.20	0.05 ~ 0.20

※ 切削公式 / Cutting formula : S(主軸轉速) = Vc(切削速度) × 1000 / D(外徑) / π (3.14) F(進給速度) = f(每轉進給量) × S(主軸轉速)
 ※ 加工粉末冶金，建議選擇CBN含量50%(含)以上。For powder metallurgy, we recommend choosing the CPBN which contains CBN more than 50%.



100% 台灣製造
MADE IN TAIWAN

景明精密工具有限公司

總公司：TEL/ +886-6-7940726 FAX/ +886-6-7941217

台北公司：TEL/ +886-2-29043033 FAX/ +886-2-29030963

廈門景力公司：TEL/ +002-86-5926-155335~7

台灣信箱 Taiwan E-Mail：business@cmtools.com.tw

國貿信箱 Overseas Sales E-Mail：telesales@cmtools.com.tw

PCBN TURNING INSERTS