CMTec 西門德克

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

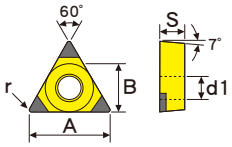
PCBN車刀片- 尺寸規格表 / PCBN Turning Insert Size

加工材質								
	P	鋼材 Alloy Steels	–	–				● 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
	M	不銹鋼 Stainless Steels	–	–				
	K	鑄鐵 Cast Iron	–	–				
	N	鋁合金 Aluminum Alloys	–	–				F：精加工 Finishing S：半精加工 Semi Finishing M：中加工 Medium R：粗加工 Roughing
	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	
	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												

WWW.CMTEC.COM.TW

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
	M	不銹鋼 Stainless Steels		—				
	K	鑄鐵 Cast Iron		—				
	N	鋁合金 Aluminum Alloys		—				F：精加工 Finishing S：半精加工 Semi Finishing M：中加工 Medium R：粗加工 Roughing
	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	
	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 濕式 Wet	← 連續加工 — 一般加工 — 斷續加工 → ← Continuous — General — Interrupted →
BC9030	3 刃			

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%.

WWW.CMTEC.COM.TW



CMTec / 2022-07-2K-VER.01



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