

C+++ 刃我行



经济型PCD/PCBN
数控刀片[通用品]

嘉兴沃尔德金刚石工具有限公司
JIAXING WORLDIA DIAMOND TOOLS CO.,LTD.





北京沃尔德金刚石工具股份有限公司，2006 年创立于中关村电子城科技园区，作为上海证券交易所科创板首批上市公司（股票代码：688028）是一家主要从事超高精密和高精密超硬刀具及超硬材料制品研发、生产和销售业务的高新技术企业。嘉兴沃尔德金刚石工具有限公司是北京沃尔德金刚石工具股份有限公司的全资子公司，是刃我行品牌刀具产品的主要生产基地。

我们的使命是为高端制造业如汽车、半导体新型显示、航空航天、核电风电、精密机床等提供关键的、必需的高端超硬工具及应用解决方案，促进高端制造业的快速发展。



目录

案例分享	03
刀片磨损原因及解决方案	08
产品规格型号及存货编码	09
规格型号	10
包装盒订货说明	13



齿轮加工

工件名称:从动齿轮
工件硬度:HRC58-62

工件材质:淬火钢
粗糙度:Ra0.8

刀片型号	CNGA120412-2N	CNGA120404-2N
涂层	有	有
切削深度(mm)	0.3	0.3
切削速度(m/min)	140	160
每转进给(mm/rev)	0.12	0.1
加工寿命	端面261件	内孔256件



齿轮加工



工件名称:二挡从动齿轮
工件硬度:HRC58-62

工件材质:20CrMoTi
粗糙度:Ra0.8

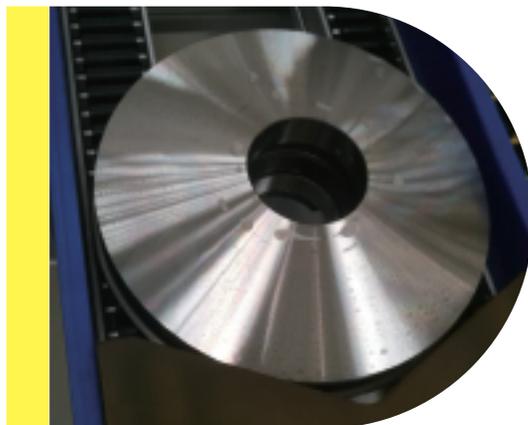
刀片型号	CNGA120408-2N	CCGW09T308-2N
涂层	有	有
切削深度(mm)	0.25	0.25
切削速度(m/min)	180	180
每转进给(mm/rev)	0.15	0.11
加工寿命	端面加工120件	内孔加工120件

带轮加工

工件名称:带轮
工件硬度:HRC58-63

工件材质:淬火钢
粗糙度:Ra1.6

刀片型号	CNGA120412-2N
涂层	有
切削深度(mm)	0.3
切削速度(m/min)	150
每转进给(mm/rev)	0.25
加工寿命	150件



齿轮加工

工件名称:一档从动齿轮
工件硬度:HRC62-65

工件材质:20CrMoTi
粗糙度:Ra0.8

刀片型号	CCGW09T3SL
涂层	无
切削深度(mm)	0.15
切削速度(m/min)	150
每转进给(mm/rev)	0.16
加工寿命	463件



齿轮加工



工件名称:减速齿轮
工件硬度:HRC58-62

工件材质:20CrMoTi
粗糙度:Ra0.8

刀片型号	CNGA120408-2N	CNGA120408-2N
涂层	有	无
切削深度(mm)	0.25	0.25
切削速度(m/min)	150	150
每转进给(mm/rev)	0.25	0.25
加工寿命	端面203件	内孔180件

齿轮加工

工件名称:六档齿轮
工件硬度:HRC62-65

工件材质:20CrMoTi

刀片型号	CNGA120412-2N
涂层	有
切削深度(mm)	0.7
切削速度(m/min)	120
每转进给(mm/rev)	0.22
加工寿命	250件



轴系加工

工件名称:钟形壳
工件硬度:HRC58-63

工件材质:55#
粗糙度:Ra0.8

刀片型号	TNGA160416-3N
涂层	无
切削深度(mm)	0.4
切削速度(m/min)	120
每转进给(mm/rev)	0.15
加工寿命	412件



轴系加工



工件名称:输入轴
工件硬度:HRC58-63

工件材质:淬火钢
粗糙度:Ra0.4

刀片型号	VBGW160408-2N
涂层	无
切削深度(mm)	0.15
切削速度(m/min)	160
每转进给(mm/rev)	0.1
加工寿命	端面100件

轴系加工

工件名称:输入带轮轴
工件硬度:HRC58-63

工件材质:20CrMoTiH
粗糙度:Ra1.6

刀片型号	CNGA120408-2N
涂层	有
切削深度(mm)	0.2
切削速度(m/min)	130
每转进给(mm/rev)	0.15
加工寿命	200件

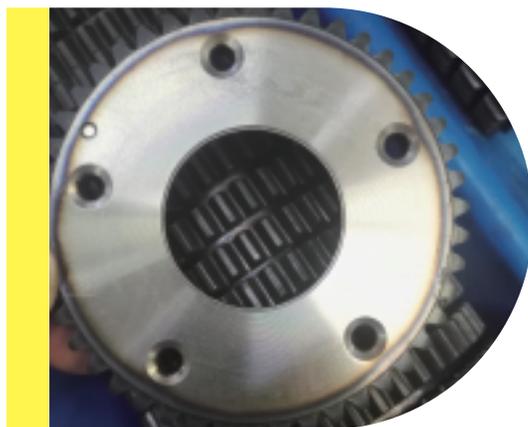


粉末冶金加工

工件名称:正时凸轮轴链轮
工件硬度:HB180-220

工件材质:粉末冶金
粗糙度:Ra1.2

刀片型号	DCGW11T308-2N
涂层	无
切削深度(mm)	0.1
主轴转速(rev/min)	1900
每转进给(mm/rev)	0.09
加工寿命	200件



粉末冶金加工



工件名称:齿毂
工件硬度:HB180-220

工件材质:粉末冶金
粗糙度:Rz6.3

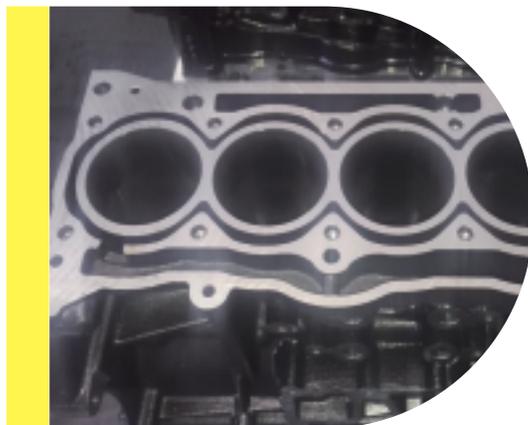
刀片型号	VCGW110306-2N
涂层	无
切削深度(mm)	0.15
主轴转速(rev/min)	1500
每转进给(mm/rev)	0.05
加工寿命	内孔75件 端面125件

铸铁缸体加工

工件名称:缸体

工件材质:HT250
粗糙度:Rz10-20

刀片型号	CCGW09T308-2N
涂层	无
切削深度(mm)	0.2/0.065
主轴转速(rev/min)	2900
每转进给(mm/rev)	530
加工寿命	1500件



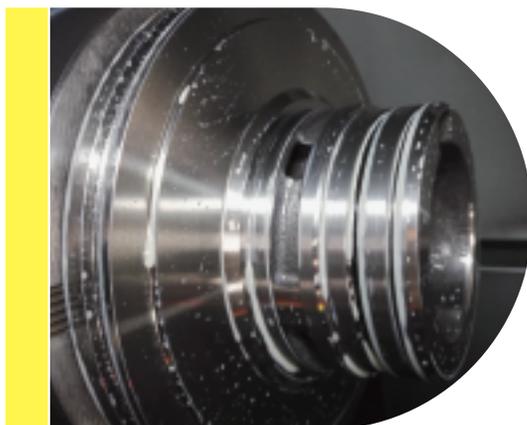
球铁加工

工件硬度: HB217-269

工件材质: QT700

粗糙度: Ra2.0

刀片型号	DNGA150408-2N
涂层	无
切削深度(mm)	0.2
切削速度(m/min)	130
每转进给(mm/rev)	0.2
加工寿命	40件



铝合金轮毂加工



工件名称: 轮毂

工件材质: 铝合金

粗糙度: Ra0.4

刀片型号	VCMT160412-1N
涂层	无
切削深度(mm)	0.05
切削速度(m/min)	1007
每转进给(mm/rev)	0.3
加工寿命	6000件

铝合金轮毂加工

工件名称: 轮毂

工件材质: 铝合金

粗糙度: Ra0.4

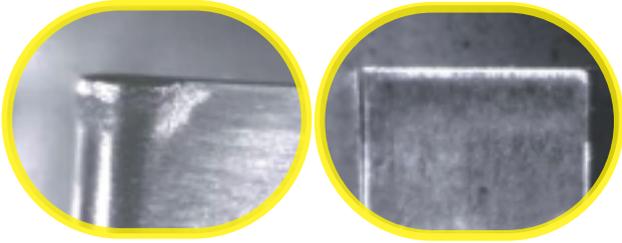
刀片型号	VCGW160412-1N
涂层	无
切削深度(mm)	0.3
切削速度(m/min)	1300
每转进给(mm/rev)	0.3
加工寿命	4000件



刀片磨损 原因及解决方案

Troubleshooting recommendations

■ 后刀面磨损 Flank Wear



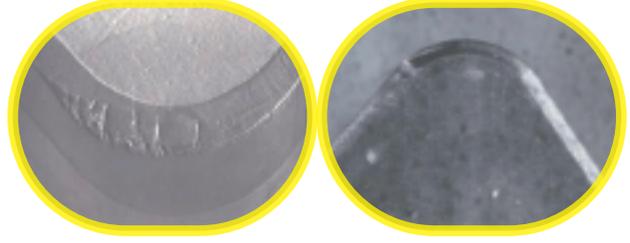
原因: 切削速度太高
材质耐磨性不足
进给率太低

解决方法: 降低切削速度
选择耐磨性更高的材质
调整进给量与切削速度和切削深度的匹配 (增加进给量)

Reason: Cutting speed is too fast
Lower wear resistance of material
Feed rate is too low

Solution: Reduce cutting speed
Select a higher abrasion resistance material
Adjust the cutting speed and depth of cut (Increase feed)

■ 刃口破损 Crater Wear



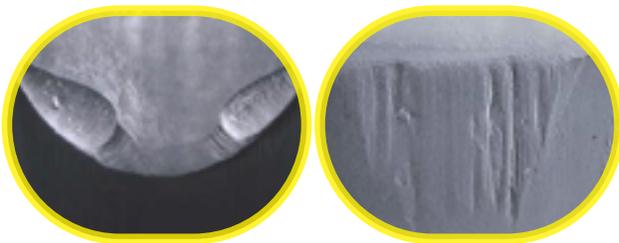
原因: 材质过硬
震动
进给率太高或切削深度太大
断续切削
碎屑破坏

解决方法: 降低切削速度
选择耐磨性更高的材质
调整进给量与切削速度和切削深度的匹配 (增加进给量)

Reason: The work piece is too hard
Vibration
High speed or great depth of cut
Interrupt cutting
Damaged by chips

Solution: Reduce cutting speed
Select a higher abrasion resistance material
Adjust the cutting speed and depth of cut (Increase feed)

■ 月牙洼磨损 Notch Wear



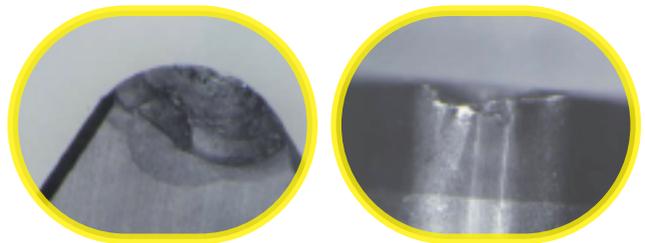
原因: 过高的切削速度和/或进给量
材质的耐磨性不足
冷却液供给不足

解决方法: 降低切削速度和/或进给量
增加冷却液流量和压力, 优化冷却液供给
使用抗月牙洼磨损性能更高的材质

Reason: High cutting speed or big feed
Low material of wear resistance
Shortage of coolant

Solution: Reduce cutting speed / feed
Increase coolant and pressure, optimized coolant supply
Select a higher abrasion resistance material

■ 崩刃 Chipping



原因: 刀片承受更大的压力
稳定性不足
圆角太小
刃口切深处破损过大

解决方法: 使用韧性更好的材质
使用带倒棱的刀片
增加刀刃的倒圆

Reason: Too high pressure on the inserts
Lack of stability
Nose radius too small
Cutting edge damaged

Solution: Select a higher abrasion resistance material
Use inserts with chamfer
Increase cutting edge honed

规格型号

灰口铸铁加工 K300 S0102005		材料及刃口参数	
		PCBN刀片(单刀)	
		超长刃 可重复修磨	K300 S0102005
形状	型号		
	CCMW060202-1N	刃长 3.50	存货编码 RWX001
	CCMW060204-1N	刃长 3.50	存货编码 RWX002
	DCMW070202-1N	刃长 4.00	存货编码 RWX003
	DCMW070204-1N	刃长 4.00	存货编码 RWX004
	TCMW110304-1N	刃长 4.00	存货编码 RWX005
	TCMW110308-1N	刃长 4.00	存货编码 RWX006
	CCMW09T304-1N	刃长 4.00	存货编码 RWX007
	CCMW09T308-1N	刃长 4.00	存货编码 RWX008
	DCMW11T304-1N	刃长 4.00	存货编码 RWX009
	DCMW11T308-1N	刃长 4.00	存货编码 RWX010
	VCMW160404-1N	刃长 5.00	存货编码 RWX011
	VCMW160408-1N	刃长 5.00	存货编码 RWX012
	CNMA120404-1N	刃长 5.00	存货编码 RWX013
	CNMA120408-1N	刃长 5.00	存货编码 RWX014
	CNMA120412-1N	刃长 5.00	存货编码 RWX015
	CNMA120416-1N	刃长 5.00	存货编码 RWX016
	DNMA150404-1N	刃长 5.00	存货编码 RWX017
	DNMA150408-1N	刃长 5.00	存货编码 RWX018
	DNMA150412-1N	刃长 5.00	存货编码 RWX019
	DNMA150416-1N	刃长 5.00	存货编码 RWX020

灰口铸铁加工 K300 S0102005		材料及刃口参数	
		PCBN刀片(单刀)	
		超长刃 可重复修磨	K300 S0102005
形状	型号		
	TNMA160404-1N	刃长 5.00	存货编码 RWX021
	TNMA160408-1N	刃长 5.00	存货编码 RWX022
	TNMA160412-1N	刃长 5.00	存货编码 RWX023
	TNMA160416-1N	刃长 5.00	存货编码 RWX024
	VNMA160404-1N	刃长 5.00	存货编码 RWX025
	VNMA160408-1N	刃长 5.00	存货编码 RWX026
	VNMA160412-1N	刃长 5.00	存货编码 RWX027
	WNMA080408-1N	刃长 5.00	存货编码 RWX028
	WNMA080412-1N	刃长 5.00	存货编码 RWX029

规格型号

HC100	S0102005	淬火钢连续加工	材料和刃口参数选择			
HC200	S0102010	淬火钢断续加工	PCBN刀片 (小型正角刀片)			
K300	S0102005	灰口铸铁加工	HC100 S0102005	HC200 S0102010	K300 S0102005	S300 S0102005
S300	S0102005	粉末冶金加工				
CTB010	P05	锻造铝材加工				
CTB010	P05P02	铸造铝材加工				
形状	型号					
	CCGW060202-2N	存货编码 RWX101	存货编码 RWX102	存货编码 RWX103	存货编码 RWX104	
	CCGW060204-2N	存货编码 RWX107	存货编码 RWX108	存货编码 RWX109	存货编码 RWX110	
	CCGW060208-2N	存货编码 RWX113	存货编码 RWX114	存货编码 RWX115	存货编码 RWX116	
	CCGW060212-2N	暂无存货	暂无存货	暂无存货	暂无存货	
	DCGW070202-2N	存货编码 RWX203	存货编码 RWX204	存货编码 RWX205	存货编码 RWX206	
	DCGW070204-2N	存货编码 RWX209	存货编码 RWX210	存货编码 RWX211	存货编码 RWX212	
	DCGW070208-2N	存货编码 RWX215	存货编码 RWX216	存货编码 RWX217	存货编码 RWX218	
	TCGW090202-3N	存货编码 RWX335	存货编码 RWX336	存货编码 RWX337	暂无存货	
	TCGW090204-3N	存货编码 RWX341	存货编码 RWX342	存货编码 RWX343	暂无存货	
	TCGW090208-3N	存货编码 RWX347	存货编码 RWX348	存货编码 RWX349	暂无存货	
	TCGW110204-3N	存货编码 RWX353	存货编码 RWX354	存货编码 RWX355	存货编码 RWX356	
	TCGW110208-3N	存货编码 RWX359	存货编码 RWX360	存货编码 RWX361	暂无存货	
	TCGW110304-3N	存货编码 RWX365	存货编码 RWX366	存货编码 RWX367	暂无存货	
	TCGW110308-3N	存货编码 RWX371	存货编码 RWX372	存货编码 RWX373	暂无存货	
	TPGW080202-3N	存货编码 RWX431	暂无存货	存货编码 RWX433	暂无存货	
	TPGW080204-3N	存货编码 RWX437	暂无存货	存货编码 RWX439	暂无存货	
	TPGW080208-3N	存货编码 RWX443	暂无存货	存货编码 RWX445	暂无存货	
	TPGW090202-3N	存货编码 RWX449	暂无存货	暂无存货	暂无存货	
	TPGW090204-3N	存货编码 RWX455	存货编码 RWX456	存货编码 RWX457	存货编码 RWX458	
	TPGW090208-3N	存货编码 RWX461	存货编码 RWX462	存货编码 RWX463	暂无存货	
	TPGW110204-3N	存货编码 RWX467	暂无存货	暂无存货	暂无存货	
	TPGW110208-3N	存货编码 RWX473	暂无存货	暂无存货	暂无存货	

	材料和刃口参数选择	
	PCD刀片 (小型正角刀片)	
型号	CTB010 P05	CTB010 P05P02
CCMT060202-1N	存货编码 RWX105	存货编码 RWX106
CCMT060204-1N	存货编码 RWX111	存货编码 RWX112
CCMT060208-1N	暂无存货	暂无存货
CCMT060212-1N	暂无存货	暂无存货
DCMT070202-1N	存货编码 RWX207	存货编码 RWX208
DCMT070204-1N	存货编码 RWX213	存货编码 RWX214
DCMT070208-1N	存货编码 RWX219	存货编码 RWX220
TCMT090202-1N	存货编码 RWX339	存货编码 RWX340
TCMT090204-1N	存货编码 RWX345	存货编码 RWX346
TCMT090208-1N	存货编码 RWX351	存货编码 RWX352
TCMT110204-1N	存货编码 RWX357	存货编码 RWX358
TCMT110208-1N	存货编码 RWX363	存货编码 RWX364
TCMT110304-1N	存货编码 RWX369	存货编码 RWX370
TCMT110308-1N	存货编码 RWX375	存货编码 RWX376

规格型号

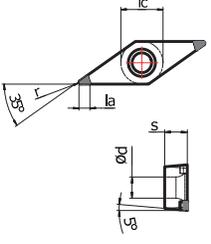
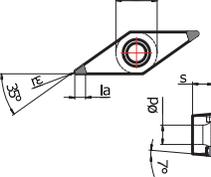
HC100	S0102005	淬火钢连续加工	材料和刃口参数选择			
HC200	S0102010	淬火钢断续加工	PCBN刀片 (小型正角刀片)			
K300	S0102005	灰口铸铁加工	HC100 S0102005	HC200 S0102010	K300 S0102005	S300 S0102005
S300	S0102005	粉末冶金加工				
CTB010	P05	锻造铝材加工				
CTB010	P05P02	铸造铝材加工				
形状	型号					
	TPGW110302-3N	存货编码 RWX479	暂无存货	暂无存货	暂无存货	
	TPGW110304-3N	存货编码 RWX485	存货编码 RWX486	存货编码 RWX487	暂无存货	
	TPGW110308-3N	存货编码 RWX491	存货编码 RWX492	存货编码 RWX493	暂无存货	
	VBGW110302-2N	存货编码 RWX503	暂无存货	暂无存货	暂无存货	
	VBGW110304-2N	存货编码 RWX509	存货编码 RWX510	存货编码 RWX511	暂无存货	
	VBGW110308-2N	存货编码 RWX515	存货编码 RWX516	存货编码 RWX517	暂无存货	
	VCGW110304-2N	存货编码 RWX545	暂无存货	暂无存货	暂无存货	
	VCGW110308-2N	存货编码 RWX551	暂无存货	暂无存货	暂无存货	

	材料和刃口参数选择	
	PCD刀片 (小型正角刀片)	
型号	CTB010 P05	CTB010 P05P02
VBMT110302-1N	存货编码 RWX507	存货编码 RWX508
VBMT110304-1N	存货编码 RWX513	存货编码 RWX514
VBMT110308-1N	存货编码 RWX519	存货编码 RWX520
VCMT110304-1N	存货编码 RWX549	存货编码 RWX550
VCMT110308-1N	存货编码 RWX555	存货编码 RWX556

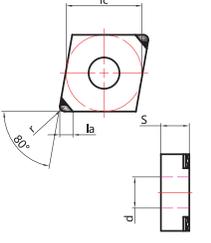
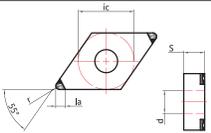
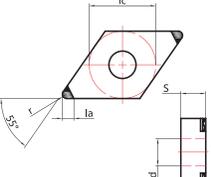
HC100	S0102510	淬火钢连续加工	材料和刃口参数选择			
HC200	S0202020	淬火钢断续加工	PCBN刀片 (小型正角刀片)			
K300	S0102005	灰口铸铁加工	HC100 S0102510	HC200 S0202020	K300 S0102005	S300 S0102005
S300	S0102005	粉末冶金加工				
CTB010	P05	锻造铝材加工				
CTB010	P05P02	铸造铝材加工				
形状	型号					
	CCGW09T302-2N	存货编码 RWX125	存货编码 RWX126	存货编码 RWX127	暂无存货	
	CCGW09T304-2N	存货编码 RWX131	存货编码 RWX132	存货编码 RWX133	存货编码 RWX134	
	CCGW09T308-2N	存货编码 RWX137	存货编码 RWX138	存货编码 RWX139	存货编码 RWX140	
	CCGW09T312-2N	存货编码 RWX143	存货编码 RWX144	暂无存货	暂无存货	
	CCGW120404-2N	暂无存货	暂无存货	暂无存货	暂无存货	
	CCGW120408-2N	暂无存货	暂无存货	暂无存货	暂无存货	
	DCGW11T302-2N	存货编码 RWX221	存货编码 RWX222	存货编码 RWX223	存货编码 RWX224	
	DCGW11T304-2N	存货编码 RWX227	存货编码 RWX228	存货编码 RWX229	存货编码 RWX230	
	DCGW11T308-2N	存货编码 RWX233	存货编码 RWX234	存货编码 RWX235	存货编码 RWX236	

	材料和刃口参数选择	
	PCD刀片 (小型正角刀片)	
型号	CTB010 P05	CTB010 P05P02
CCMT09T302-1N	存货编码 RWX129	存货编码 RWX130
CCMT09T304-1N	存货编码 RWX135	存货编码 RWX136
CCMT09T308-1N	存货编码 RWX141	存货编码 RWX142
CCMT120404-1N	暂无存货	暂无存货
CCMT120408-1N	暂无存货	暂无存货
DCMT11T302-1N	存货编码 RWX225	存货编码 RWX226
DCMT11T304-1N	存货编码 RWX231	存货编码 RWX232
DCMT11T308-1N	存货编码 RWX237	存货编码 RWX238

规格 型号

HC100	S0102510	淬火钢连续加工	材料和刃口参数选择			
HC200	S0202020	淬火钢断续加工	PCBN刀片 (小型正角刀片)			
K300	S0102005	灰口铸铁加工	HC100 S0102510	HC200 S0202020	K300 S0102005	S300 S0102005
S300	S0102005	粉末冶金加工				
CTB010	P05	锻造铝材加工				
CTB010	P05P02	铸造铝材加工				
形状	型号					
	VBGW160402-2N	存货编码 RWX521	暂无存货	存货编码 RWX523	暂无存货	
	VBGW160404-2N	存货编码 RWX527	存货编码 RWX528	存货编码 RWX529	存货编码 RWX530	
	VBGW160408-2N	存货编码 RWX533	存货编码 RWX534	存货编码 RWX535	存货编码 RWX536	
	VBGW160412-2N	存货编码 RWX539	暂无存货	暂无存货	暂无存货	
	VCGW160402-2N	存货编码 RWX557	暂无存货	暂无存货	暂无存货	
	VCGW160404-2N	存货编码 RWX563	存货编码 RWX564	存货编码 RWX565	暂无存货	
	VCGW160408-2N	存货编码 RWX569	存货编码 RWX570	存货编码 RWX571	暂无存货	

	材料和刃口参数选择	
	PCD刀片 (小型正角刀片)	
型号	CTB010 P05	CTB010 P05P02
VBMT160402-1N	存货编码 RWX525	存货编码 RWX526
VBMT160404-1N	存货编码 RWX531	存货编码 RWX532
VBMT160408-1N	存货编码 RWX537	存货编码 RWX538
VCMT160402-1N	存货编码 RWX561	存货编码 RWX562
VCMT160404-1N	存货编码 RWX567	存货编码 RWX568
VCMT160408-1N	存货编码 RWX573	存货编码 RWX574

HC100	S0102510	淬火钢连续加工	材料和刃口参数选择			
HC200	S0202020	淬火钢断续加工	PCBN刀片 (负角刀片)			
K300	S0102005	灰口铸铁加工	HC100 S0102510	HC200 S0202020	K300 S0102005	S300 S0102005
S300	S0102005	粉末冶金加工				
CTB010	P05	锻造铝材加工				
CTB010	P05P02	铸造铝材加工				
形状	型号					
	CNGA120402-2N	存货编码 RWX161	存货编码 RWX162	暂无存货	暂无存货	
	CNGA120404-2N	存货编码 RWX167	存货编码 RWX168	存货编码 RWX169	存货编码 RWX170	
	CNGA120408-2N	存货编码 RWX173	存货编码 RWX174	存货编码 RWX175	存货编码 RWX176	
	CNGA120412-2N	存货编码 RWX179	存货编码 RWX180	存货编码 RWX181	暂无存货	
	DNGA110404-2N	存货编码 RWX239	暂无存货	存货编码 RWX241	存货编码 RWX242	
	DNGA110408-2N	暂无存货	暂无存货	暂无存货	暂无存货	
	DNGA150404-2N	存货编码 RWX251	存货编码 RWX252	存货编码 RWX253	存货编码 RWX254	
	DNGA150408-2N	存货编码 RWX257	存货编码 RWX258	存货编码 RWX259	存货编码 RWX260	
	DNGA150412-2N	存货编码 RWX263	存货编码 RWX264	存货编码 RWX265	暂无存货	

规格 型号

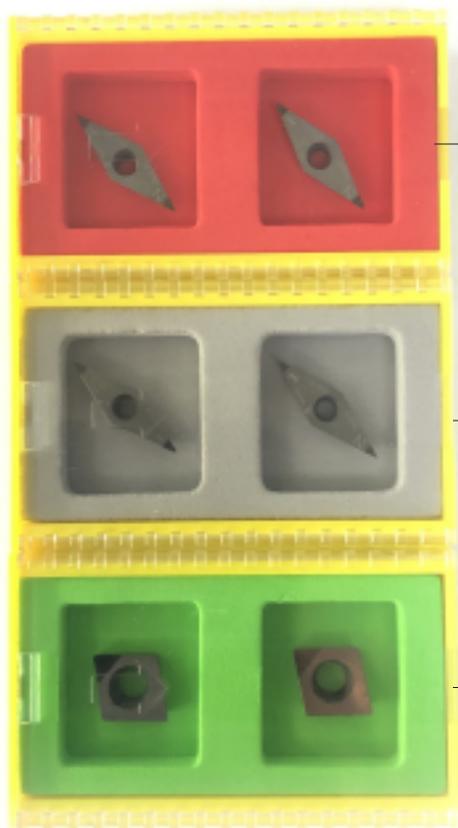
HC100	S0102510	淬火钢连续加工	材料和刃口参数选择			
HC200	S0202020	淬火钢断续加工	PCBN刀片(负角刀片)			
K300	S0102005	灰口铸铁加工	PCBN刀片(负角刀片)			
S300	S0102005	粉末冶金加工	HC100 S0102510	HC200 S0202020	K300 S0102005	S300 S0102005
CTB010	P05	锻造铝材加工				
CTB010	P05P02	铸造铝材加工				
形状	型号					
	DNGA150604-2N	暂无存货	暂无存货	暂无存货	暂无存货	
	DNGA150608-2N	存货编码 RWX275	存货编码 RWX276	存货编码 RWX277	存货编码 RWX278	
	DNGA150612-2N	暂无存货	暂无存货	暂无存货	暂无存货	
	TNGA160402-3N	存货编码 RWX377	暂无存货	暂无存货	暂无存货	
	TNGA160404-3N	存货编码 RWX383	存货编码 RWX384	存货编码 RWX385	存货编码 RWX386	
	TNGA160408-3N	存货编码 RWX389	存货编码 RWX390	存货编码 RWX391	存货编码 RWX392	
	TNGA160412-3N	存货编码 RWX395	存货编码 RWX396	存货编码 RWX397	存货编码 RWX398	
	TNGA160416-3N	存货编码 RWX401	存货编码 RWX402	存货编码 RWX403	存货编码 RWX404	
	VNGA160402-2N	存货编码 RWX407	暂无存货	暂无存货	暂无存货	
	VNGA160404-2N	存货编码 RWX575	存货编码 RWX576	存货编码 RWX577	存货编码 RWX578	
	VNGA160408-2N	存货编码 RWX581	存货编码 RWX582	存货编码 RWX583	存货编码 RWX584	
	VNGA160412-2N	存货编码 RWX587	存货编码 RWX588	存货编码 RWX589	暂无存货	
	WNGA160402-3N	存货编码 RWX599	暂无存货	暂无存货	暂无存货	
	WNGA080404-3N	存货编码 RWX605	存货编码 RWX606	存货编码 RWX607	暂无存货	
	WNGA080408-3N	暂无存货	存货编码 RWX612	存货编码 RWX613	暂无存货	

规格 型号

HC100	S0102510	淬火钢连续加工	材料和刃口参数选择			
HC200	S0202020	淬火钢断续加工	PCBN刀片(负角刀片)			
K300	S0102005	灰口铸铁加工	PCBN刀片(负角刀片)			
S300	S0102005	粉末冶金加工	HC100 S0102510	HC200 S0202020	K300 S0102005	S300 S0102005
CTB010	P05	锻造铝材加工				
CTB010	P05P02	铸造铝材加工				
形状	型号					
	CNGA120404-4N	存货编码 RWX801	存货编码 RWX802	存货编码 RWX803	存货编码 RWX804	
	CNGA120408-4N	存货编码 RWX805	存货编码 RWX806	存货编码 RWX807	存货编码 RWX808	
	CNGA120412-4N	存货编码 RWX809	存货编码 RWX810	存货编码 RWX811	存货编码 RWX812	
	DNGA110404-4N	存货编码 RWX813	存货编码 RWX814	存货编码 RWX815	存货编码 RWX816	
	DNGA110408-4N	存货编码 RWX817	存货编码 RWX818	存货编码 RWX819	存货编码 RWX820	
	DNGA150404-4N	存货编码 RWX821	存货编码 RWX822	存货编码 RWX823	存货编码 RWX824	
	DNGA150408-4N	存货编码 RWX825	存货编码 RWX826	存货编码 RWX827	存货编码 RWX828	
	DNGA150412-4N	存货编码 RWX829	存货编码 RWX830	存货编码 RWX831	存货编码 RWX832	
	DNGA150604-4N	存货编码 RWX833	存货编码 RWX834	存货编码 RWX835	存货编码 RWX836	
	DNGA150608-4N	存货编码 RWX837	存货编码 RWX838	存货编码 RWX839	存货编码 RWX840	
	DNGA150612-4N	存货编码 RWX841	存货编码 RWX842	存货编码 RWX843	存货编码 RWX844	
	TNGA160404-6N	存货编码 RWX845	存货编码 RWX846	存货编码 RWX847	存货编码 RWX848	
	TNGA160408-6N	存货编码 RWX849	存货编码 RWX850	存货编码 RWX851	存货编码 RWX852	
	TNGA160412-6N	存货编码 RWX853	存货编码 RWX854	存货编码 RWX855	存货编码 RWX856	
	TNGA160416-6N	存货编码 RWX857	存货编码 RWX858	存货编码 RWX859	存货编码 RWX860	
	VNGA160404-4N	存货编码 RWX861	存货编码 RWX862	存货编码 RWX863	存货编码 RWX864	
	VNGA160408-4N	存货编码 RWX865	存货编码 RWX866	存货编码 RWX867	存货编码 RWX868	
	VNGA160412-4N	存货编码 RWX869	存货编码 RWX870	存货编码 RWX871	存货编码 RWX872	
	WNGA080404-6N	存货编码 RWX873	存货编码 RWX874	存货编码 RWX875	存货编码 RWX876	
	WNGA080408-6N	存货编码 RWX877	存货编码 RWX878	存货编码 RWX879	存货编码 RWX880	

包装盒订货说明

刃我行品牌产品采用黄色塑料盒包装，配以红、灰、绿三种海绵对应不同加工材质。



● 红色海绵:对应铸铁、粉末冶金加工。

● 灰色海绵:对应淬硬材料、淬硬钢加工。

● 绿色海绵:对应非铁金属、铝合金加工。

包装数量:2片/盒 最小起订量:1盒

刀头材料号

刃口参数

推荐加工参数

刀片主型号

适用的被加工材料

CNGA120408-2N HC100 S0102505

适用于淬火钢
连续加工

推荐参数:Vc:160m/min
fn:0.15mm/rev



存货编码RWX173

嘉兴沃尔德金刚石工具有限公司 www.worldiatools.com

存货编码
用于订货和库存管理

嘉兴沃尔德金刚石工具有限公司
JIAXING WORLDIA DIAMOND TOOLS CO.,LTD.

 0573-82750605

 www.worldiatools.com

 浙江省嘉兴市秀洲区高照街道八字路1136号