

Resin Tools

www.shinhandia.cn



总部&工厂

36B - 10L, Namdong Industrial Complex, 610 - 9, Namchon-dong, Namdong-gu, Incheon, 405 - 100, South Korea
TEL. +82. 32. 814. 2211 FAX. +82. 32. 814. 1193 E-mail. webmaster@shinhandia.co.kr

R&BD中心

7 - 5, Songdo-dong, Yeonsu-gu, Songdo International City, Incheon, 406 - 840, South Korea
TEL. +82. 32. 814. 2211 FAX. +82. 32. 814. 1193 E-mail. webmaster@shinhandia.co.kr

美国

Shinhan Diamond America, Inc., 900 S. Ajax Ave. City of Industry, CA 91748, USA
TEL. +1. 626. 363. 9258 FAX. +1. 626. 363. 9259 E-mail. jkoh@shinhandia.co.kr

中国

No. 45 Dongjing Road, Qingdao Free Trade Zone, Shandong Province, China
TEL. +86. 532. 8676. 8555 FAX. +86. 532. 8676. 8355 E-mail. webmaster@shinhandia.co.kr
Web. www.shinhandia.cn

德国

Mergenthaleralle 79 - 81, 65760, Eschborn, Germany
TEL. +49. 6196. 775. 872 FAX. +49. 6196. 775. 874 E-mail. webmaster@shinhandia.co.kr

上海

1633 room, 16/F Oriental Century Plaza, No. 345 Xian Xia Road, Shanghai, 200336, China
TEL. +86. 21. 6229. 2685 FAX. +86. 21. 6229. 2010 E-mail. webmaster@shinhandia.co.kr



树脂砂轮

树脂砂轮的基本内容

主要应用领域：

CNC工具磨削、木工刀具与刀片的磨削



树脂砂轮

www.shinhandia.cn

基本信息 04

粒度大小/集中度	04
基体	05

数控工具磨削 06

新韩结合剂选择参考	06
应用指南的基本信息	08
应用指南硬质合金铣刀	09
应用硬质合金钻头	10
应用高速钢铁刀	11
应用指南	12
XTG系列应用实例	13
硬质合金-开槽	14
硬质合金-侧刃	16
硬质合金-前端刃	17
硬质合金磨削	18
高速钢-开槽, 侧刃, 前端刃	19
硬质合金切断	20
球立铣刀的径向间隙	20
硬质合金微型工具	21

木工加工 22

应用指南	22
硬质合金锯片齿顶	23
硬质合金锯片齿面	25
硬质合金锯片侧面	26

刀头研磨 28

应用指南	28
硬质合金周边磨削	29
硬质合金双端面磨削	34



1978年成立以来, 新韩金刚石工业有限公司生产各种金刚石工具,
从建筑石材到高精度产品,如硅晶片半导体、平板显示器包括 LCD 和 OLED

基本信息

磨料粒度

US Mesh	FEPA (μm)
#60/80	D252
#80/100	D181
#100/120	D151
#120/140	D126
#140/170	D107
#170/200	D91
#200/230	D76
#230/270	D64
#270/325	D54
#325/400	D46
#400/500	D40
#500	D35
#600	D30
#800	D25
#1000	D20
#1200	D15
#1500	D11
#2000	D7
#3000	D6
#5000	D4
#8000	D3
#16000	D1

集中度

DIA	Carat / cc	Vol %
C50	2.2	12.5
C75	3.3	18.75
C100	4.4	25
C125	5.5	31.25
C150	6.6	37.5

CBN	Carat / cc	Vol %
V120	2.09	12
V180	3.13	18
V240	4.18	24
V300	5.22	30
V360	6.37	36

基本信息

砂轮基体

基体材料	符号	防振性能	导热性能	材料刚性
树脂 (苯酚) 与金属混合物	H	中等	良好	好
树脂 (苯酚) 与金属混合物	P	中等	良好	好
树脂与非金属(苯酚)混合物	B	好	不好	一般
铝	A	不好	好	很好
铝+树脂与金属混合物	AH	中等	良好	好
铝+树脂与金属 (环氧) 混合物	AP	中等	良好	好
铝+铜	AC	中等	良好	好
铝+钢	AE	不好	良好	一般
铝+酚酸树脂	AC	好	不好	一般
钢	E	不好	一般	很好
铜	C	不好	很好	很好
合成材料 (酚醛树脂)	CF	好	不好	好

CNC磨削工具

新韩结合剂系统

结合剂	主要成分	耐磨性	干/湿	硬度	DIA/CBN	特性
RMD-R	Polyimide	HIGH	Wet	R	D	主要用于微型工具
RMX1-J	Polyimide	↑	Wet	J	D	用于微型工具的耐磨结合剂
XTG-V6	Hybrid		Wet	N	D	用于开槽加工的高磨削性和高形状保持性的结合剂
XTG-R	Hybrid		Wet	N	D	主要用于抛光
RMC-N	Phenolic		Wet	J	D	用于开槽加工的耐磨结合剂
RMX3-N	Phenolic		Wet	J	D	主要用于硬质合金刀片的外缘研磨
EK2-C	Phenolic		Wet	C	D	微型工具的高耐磨结合剂（低功率设备）
EK-P	Phenolic		Wet	P	D	开槽加工（低功率设备）
BT-N	Phenolic		Wet	N	D	用于锯片锯齿顶部研磨
EG3-N	Phenolic		Wet	N	D	用于一般磨削（低功率设备）
PG4-N	Phenolic		Wet	N	D	用于锯片锯齿顶部研磨
BA1-N	Phenolic	Wet	N	D	主要用于杯型砂轮	
BG2-N	Phenolic	Wet	N	D/B	主要用于切割工具	
PG2-N	Phenolic	Dry / Wet	N	D	主要用于切割工具（干&湿）	
BC2-N	Phenolic	Dry / Wet	N	D	形状磨削和硬质合金切断	
BA2-N	Phenolic	Wet	N	D	主要用于平面磨削（外径>300）	
BA-N	Phenolic	Wet	N	D	主要用于平面磨削（外径>300）	
BA5-N	Phenolic	Wet	N	D	高度抛光（平行砂轮）	
JBA-N	Phenolic	Wet	N	D	高度抛光（杯型砂轮）	
BG1-N	Phenolic	Dry / Wet	N	D/B	主要用于湿&干研磨，对硬质合金表现出较高磨削性能	
RSC-N	Phenolic	Dry / Wet	N	D	主要用于冲压模具和铸造模具	
PGX-N	Phenolic	Dry / Wet	N	D	主要用于冲压模具和铸造模具（标准设计）	
B5H-N	Phenolic	Wet	N	D	陶瓷的切断	
EG6-N	Phenolic	Dry / Wet	N	D/B	切割工具的修磨	
BG1-L	Phenolic	Dry / Wet	L	D/B	主要用于湿&干研磨	
JBC-N	Phenolic	Dry	N	D	主要用于干式抛光（杯型和碟形砂轮）	
BC-N	Phenolic	Dry	N	D	主要用于干式研磨	
EG-R	Phenolic	Wet	R	B	主要用于高速钢的开槽加工	
PGD-N	Phenolic	LOW	Wet	N	D/B	主要用于高速钢锯片（LOROCH、SCHMIDT-TEMPO设备）

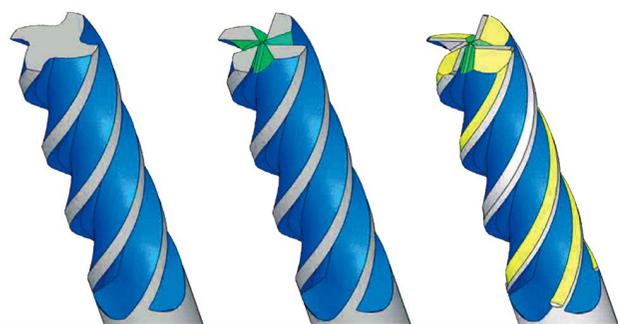
J - Softer L - Soft N - Normal P - Hard R - Harder

CNC磨削工具

⊙ Excellent ○ Good △ Normal

结合剂	一般砂轮					微型工具	木工工具			刀具		模具	
	Flute	Gashing	Relief	Universal Grinding			Face	Top	Flank	Flat	Surface & OD	Profile	Cut-off
	1A1, 1V1	V1, 12V9	11V9	ST Type	Cup, Dish		4A9	12A2	6V9	1K700	6A2	1A1	14A1
RMD-R						⊙							
RMX1-J						△							
XTG-V6	⊙												
XTG-R			○					△					
RMC-N	○												
RMX3-N							○						
EK2-C						○							
EK-P	⊙	⊙	○									○	
BT-N								⊙					
EG3-N	△	○							○			○	
PG4-N													
BA1-N						○	⊙						
BG2-N		⊙	⊙	△	○		△	○	○	○	△		
PG2-N		○	⊙		⊙								
BC2-N												⊙	⊙
BA2-N												⊙	
BA-N					⊙							⊙	
BA5-N											△		
JBA-N							○						
BG1-N						⊙	△			○	⊙		
RSC-N					⊙						○		
PGX-N					⊙						○		
B5H-N													○
EG6-N													
BG1-L													
JBC-N							○						
BC-N			△	○	○						○		
EG-R	⊙	○											
PGD-N	△								⊙			⊙	

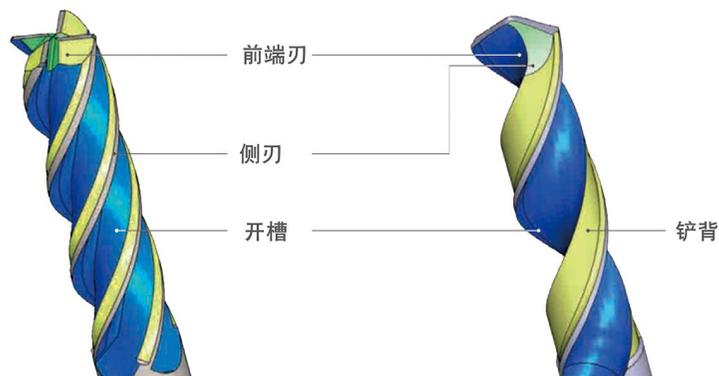
应用指南—基本信息



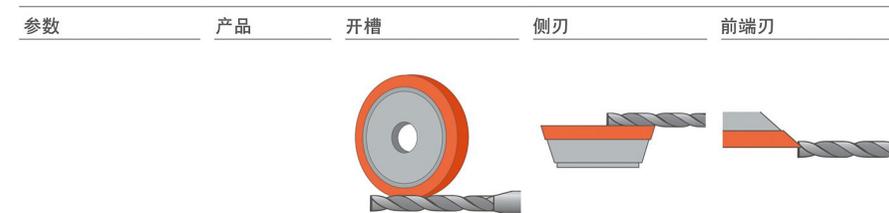
开槽

前端刃

侧刃

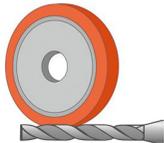
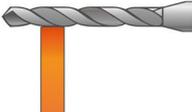


应用指南—硬质合金铣刀

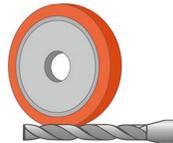


参数	产品	开槽	侧刃	前端刃
线速度 Vc	Polymide Hybrid	20 ~ 24 m/s 16 ~ 20 m/s	20 ~ 24 m/s 18 ~ 25 m/s	20 ~ 24 m/s 18 ~ 25 m/s
进给量 Ae	Polymide Hybrid	Depth of flute Depth of flute	0.3 ~ 1.0 mm 0.3 ~ 1.0 mm	Depends on Geometry Depends on Geometry
进给速度 Vf	Polymide Hybrid	50 ~ 100 mm/min 80 ~ 160 mm/min	100 ~ 200 mm/min 200 ~ 400 mm/min	20 ~ 35 mm/min 30 ~ 80 mm/min
推荐设计	Polymide Hybrid	D54EK-P D54XTG Series	D54EK-P D54XTG Series	D54EK5-N D54XTG Series

应用指南—硬质合金钻头

参数	产品	开槽	铲背	前端
				
线速度	Polymide Hybrid	20 ~ 24 m/s 16 ~ 20 m/s	20 ~ 24 m/s 16 ~ 18 m/s	20 ~ 24 m/s 16 ~ 20 m/s
进给速度	Polymide Hybrid	Depth of flute Depth of flute	0.3 ~ 1.5 mm 0.5 ~ 1.5 mm	Depends on Geometry Depends on Geometry
进给速度	Polymide Hybrid	Under 5 mm depth → 40 ~ 80 mm/min Above 5 mm depth → 20 ~ 60 mm/min Under 5 mm depth → 60 ~ 150 mm/min Above 5 mm depth → 30 ~ 120 mm/min	100 ~ 125 mm/min 200 ~ 300 mm/min	10 ~ 15 mm/min 15 ~ 55 mm/min
建议规格	Polymide Hybrid	D54EK-P D54XTG Series	D54EK-P D54XTG Series	D54EK-P D54XTG Series

应用指南—高速钢铁刀

参数	产品	开槽	侧刃	前端刃
				
线速度	Polymide Hybrid	22 ~ 24 m/s 20 ~ 24 m/s	20 ~ 40 m/s 20 ~ 24 m/s	22 ~ 40 m/s 20 ~ 24m/s
进给速度	Polymide Hybrid	Depth of flute Depth of flute	0.3 ~ 1.5 mm 0.3 ~ 1.5 mm	Depends on Geometry Depends on Geometry
进给速度	Polymide Hybrid	80 ~ 150 mm/min 100 ~ 200 mm/min	150 ~ 300 mm/min 150 ~ 300 mm/min	30 ~ 70 mm/min 40 ~ 70 mm/min
建议规格	Polymide Hybrid	B91EG-R B91XTG Series	B91EG-R B91XTG Series	B91EG-R B91XTG Series

应用指南

金刚石工具的发展使得可以通过提高金刚石砂轮工具的速度来提高生产效率。同时还可以提高产能与降低生产成本。
 提高砂轮的品质和节俭成本是两个核心的要素，砂轮品质的判断需要通过分析切割刃的崩口尺寸和切削负荷。通过调整到最佳的磨削条件和使用恰当的冷却液和润滑系统为可以实现砂轮的高品质磨削。
 新韩的XTG系列是最佳解决方案，可以帮助用户提高生成效率，提高加工质量和节俭成本。

$$V_f = \frac{Q \cdot w \cdot 60}{A_e}$$

推荐线速度
 Recommended cutting speed with XTG Series
 Vc = 16 - 20m/s

	30	40	50	60	70	80	90	100	120	140	160	180	200
2.6	1.3	1.7	2.2	2.6	3.0	3.5	3.9	4.3	5.2	6.1	6.9	7.8	8.7
2.8	1.4	1.9	2.3	2.8	3.3	3.7	4.2	4.7	5.6	6.5	7.5	8.4	9.3
3.0	1.5	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	6.0	7.0	8.0	9.0	10.0
3.2	1.6	2.1	2.7	3.2	3.7	4.3	4.8	5.3	6.4	7.5	8.5	9.6	10.7
3.4	1.7	2.3	2.8	3.4	4.0	4.5	5.1	5.7	6.8	7.9	9.1	10.2	11.3
3.6	1.8	2.4	3.0	3.6	4.2	4.8	5.4	6.0	7.2	8.4	9.6	10.8	12.0
3.8	1.9	2.5	3.2	3.8	4.4	5.1	5.7	6.3	7.6	8.9	10.1	11.4	12.7
4.0	2.0	2.7	3.3	4.0	4.7	5.3	6.0	6.7	8.0	9.3	10.7	12.0	13.3
4.2	2.1	2.8	3.5	4.2	4.9	5.6	6.3	7.0	8.4	9.8	11.2	12.6	14.0
4.4	2.2	2.9	3.7	4.4	5.1	5.9	6.6	7.3	8.8	10.3	11.7	13.2	14.7
4.6	2.3	3.1	3.8	4.6	5.4	6.1	6.9	7.7	9.2	10.7	12.3	13.8	15.3
4.8	2.4	3.2	4.0	4.8	5.6	6.4	7.2	8.0	9.6	11.2	12.8	14.4	16.0
5.0	2.5	3.3	4.2	5.0	5.8	6.7	7.5	8.3	10.0	11.7	13.3	15.0	16.7

Traverse speed Vf (mm/min)



XTG系列应用实例

应用设计: D64 XTG-V6
 设备: Walter Helitronic POWER
 冷却液: 油
 工件: 硬质合金 K20, φ16mm
 规格: 1A1 D125 T12 H20

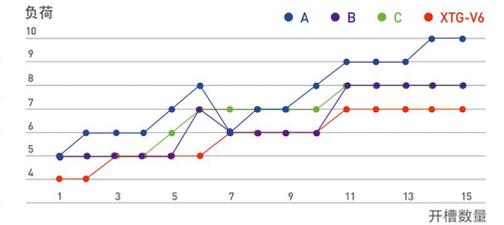
磨削参数
 进给率: Vf = 150mm/min
 横向进给: Ae = 4mm
 切割速度: Vc = 20m/s
 材料去除率: w³/mm · s = 10.0mm

优点:
 磨削速度提高30%
 修整周期提高100%
 显著提升生产效率和节俭成本

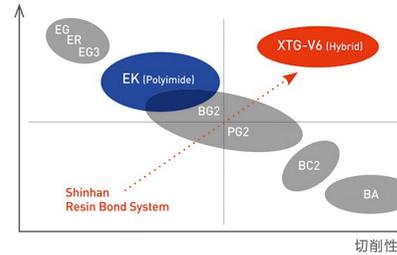
测试结果

工件材质	砂轮	Load1	Load2	Load3	加工数量
		100 mm/min	120 mm/min	140 mm/min	
WC Rod (K20)	A	6	7.2	9.4	15
	B	5	6.2	8	15
	C	5.2	7	8	15
	SDC XTG-V6	4.6	5	7	15

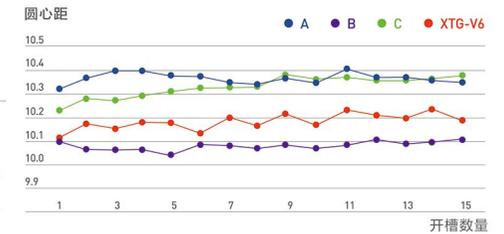
磨削负荷



工具寿命 (形状保持性)



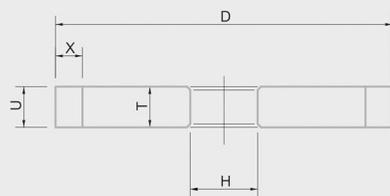
圆心距



CNC磨削工具

开槽加工1

1A1

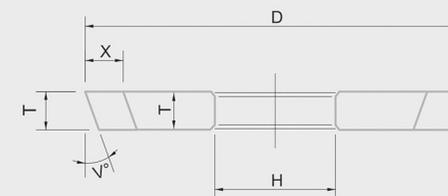


形状	D	T	U	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料号码
1A1	100	6	6	8	20	D64	EK-P	100	A	227987
1A1	100	8	8	8	20	D64	EK-P	100	A	227988
1A1	100	10	10	8	20	D64	EK-P	100	A	227989
1A1	100	12	12	8	20	D64	EK-P	100	A	227990
1A1	125	8	8	10	20	D64	EK-P	100	A	228003
1A1	125	10	10	10	20	D64	EK-P	100	A	228004
1A1	125	12	12	10	20	D64	EK-P	100	A	228005
1A1	100	6	6	8	20	D64	XTG	100	E	227991
1A1	100	8	8	8	20	D64	XTG	100	E	227992
1A1	100	10	10	8	20	D64	XTG	100	E	227993
1A1	100	12	12	8	20	D64	XTG	100	E	227994
1A1	125	8	8	10	20	D64	XTG	100	E	228006
1A1	125	10	10	10	20	D64	XTG	100	E	228007
1A1	125	12	12	10	20	D64	XTG	100	E	228008
1A1	100	6	6	8	31.75	D64	EK-P	100	A	227995
1A1	100	8	8	8	31.75	D64	EK-P	100	A	227996
1A1	100	10	10	8	31.75	D64	EK-P	100	A	227997
1A1	100	12	12	8	31.75	D64	EK-P	100	A	227998
1A1	125	8	8	10	31.75	D64	EK-P	100	A	228009
1A1	125	10	10	10	31.75	D64	EK-P	100	A	228009
1A1	125	12	12	10	31.75	D64	EK-P	100	A	228009
1A1	100	6	6	8	31.75	D64	XTG	100	E	227999
1A1	100	8	8	8	31.75	D64	XTG	100	E	228000
1A1	100	10	10	8	31.75	D64	XTG	100	E	228001
1A1	100	12	12	8	31.75	D64	XTG	100	E	228002
1A1	125	8	8	10	31.75	D64	XTG	100	E	228012
1A1	125	10	10	10	31.75	D64	XTG	100	E	228013
1A1	125	12	12	10	31.75	D64	XTG	100	E	228014

CNC磨削工具

开槽加工2

1V1

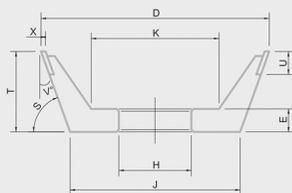


形状	D	T	X	V°	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料号码
1V1	100	10	5	10	20	D64	EK-P	100	A	228027
1V1	100	10	5	20	20	D64	EK-P	100	A	228028
1V1	100	10	8	10	20	D64	XTG	100	E	228030
1V1	100	10	8	20	20	D64	XTG	100	E	228031
1V1	125	10	5	10	20	D64	EK-P	100	A	228039
1V1	125	10	5	20	20	D64	EK-P	100	A	228040
1V1	125	10	8	10	20	D64	XTG	100	E	228042
1V1	125	10	8	20	20	D64	XTG	100	E	228043
1V1	100	10	5	10	31.75	D64	EK-P	100	A	228033
1V1	100	10	5	20	31.75	D64	EK-P	100	A	228034
1V1	100	10	8	10	31.75	D64	XTG	100	E	228036
1V1	100	10	8	20	31.75	D64	XTG	100	E	228037
1V1	125	10	5	10	31.75	D64	EK-P	100	A	228045
1V1	125	10	5	20	31.75	D64	EK-P	100	A	228046
1V1	125	10	8	10	31.75	D64	XTG	100	E	228048
1V1	125	10	8	20	31.75	D64	XTG	100	E	228049

CNC磨削工具

硬质合金—刃研磨

11V9

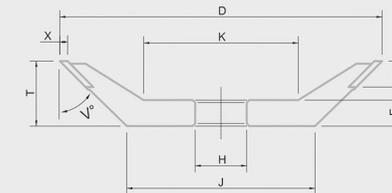


形状	D	T	U	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料号码	备注
11V9	75	30	10	3	20	D64	BG2-L	75	AH	Z28015	V = 20°
11V9	100	35	10	2	20	D64	BG2-L	100	AH	Z28016	V = 20°
11V9	100	35	10	3	20	D64	BG2-L	100	AH	Z28017	V = 20°
11V9	125	40	10	3	20	D64	BG2-L	100	AH	Z28023	V = 20°
11V9	75	30	10	3	20	D64	EK-P	75	AH	Z28055	V = 20°
11V9	100	35	10	2	20	D64	EK-P	100	AH	Z28065	V = 20°
11V9	100	35	10	3	20	D64	EK-P	100	AH	Z28075	V = 20°
11V9	125	40	10	3	20	D64	EK-P	100	AH	Z28089	V = 20°
11V9	75	30	10	3	20	D64	XTG	75	AH	Z28056	V = 20°
11V9	100	35	10	2	20	D64	XTG	100	AH	Z28066	V = 20°
11V9	100	35	10	3	20	D64	XTG	100	AH	Z28076	V = 20°
11V9	125	40	10	3	20	D64	XTG	100	AH	Z28090	V = 20°
11V9	75	30	10	3	20	D46	BG2-L	75	AH	Z28057	V = 20°
11V9	100	35	10	2	20	D46	BG2-L	100	AH	Z28067	V = 20°
11V9	100	35	10	3	20	D46	BG2-L	100	AH	Z28077	V = 20°
11V9	125	40	10	3	20	D46	BG2-L	100	AH	Z28091	V = 20°
11V9	75	30	10	3	20	D46	EK-P	75	AH	Z28058	V = 20°
11V9	100	35	10	2	20	D46	EK-P	100	AH	Z28068	V = 20°
11V9	100	35	10	3	20	D46	EK-P	100	AH	Z28078	V = 20°
11V9	125	40	10	3	20	D46	EK-P	100	AH	Z28092	V = 20°
11V9	75	30	10	3	20	D46	XTG	75	AH	Z28059	V = 20°
11V9	100	35	10	2	20	D46	XTG	100	AH	Z28069	V = 20°
11V9	100	35	10	3	20	D46	XTG	100	AH	Z28079	V = 20°
11V9	125	40	10	3	20	D46	XTG	100	AH	Z28093	V = 20°
11V9	75	30	10	3	31.75	D64	BG2-L	75	AH	Z28018	V = 20°
11V9	100	35	10	2	31.75	D64	BG2-L	100	AH	Z28019	V = 20°
11V9	100	35	10	3	31.75	D64	BG2-L	100	AH	Z28020	V = 20°
11V9	125	40	10	3	31.75	D64	BG2-L	100	AH	Z28024	V = 20°
11V9	75	30	10	3	31.75	D64	EK-P	75	AH	Z28060	V = 20°
11V9	100	35	10	2	31.75	D64	EK-P	100	AH	Z28070	V = 20°
11V9	100	35	10	3	31.75	D64	EK-P	100	AH	Z28080	V = 20°
11V9	125	40	10	3	31.75	D64	EK-P	100	AH	Z28094	V = 20°
11V9	75	30	10	3	31.75	D64	XTG	75	AH	Z28061	V = 20°
11V9	100	35	10	2	31.75	D64	XTG	100	AH	Z28071	V = 20°
11V9	100	35	10	3	31.75	D64	XTG	100	AH	Z28081	V = 20°
11V9	125	40	10	3	31.75	D64	XTG	100	AH	Z28095	V = 20°
11V9	75	30	10	3	31.75	D46	BG2-L	75	AH	Z28062	V = 20°
11V9	100	35	10	2	31.75	D46	BG2-L	100	AH	Z28072	V = 20°
11V9	100	35	10	3	31.75	D46	BG2-L	100	AH	Z28082	V = 20°
11V9	125	40	10	3	31.75	D46	BG2-L	100	AH	Z28096	V = 20°
11V9	75	30	10	3	31.75	D46	EK-P	75	AH	Z28063	V = 20°
11V9	100	35	10	2	31.75	D46	EK-P	100	AH	Z28073	V = 20°
11V9	100	35	10	3	31.75	D46	EK-P	100	AH	Z28063	V = 20°
11V9	125	40	10	3	31.75	D46	EK-P	100	AH	Z28097	V = 20°
11V9	75	30	10	3	31.75	D46	XTG	75	AH	Z28064	V = 20°
11V9	100	35	10	2	31.75	D46	XTG	100	AH	Z28074	V = 20°
11V9	100	35	10	3	31.75	D46	XTG	100	AH	Z28084	V = 20°
11V9	125	40	10	3	31.75	D46	XTG	100	AH	Z28098	V = 20°

CNC磨削工具

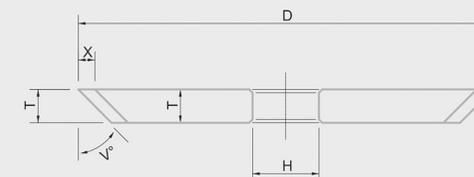
硬质合金—前端刃加工

12V9



形状	D	T	U	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料号码	备注
12V9	100	20	10	3	20	D64	BG2-L	100	AH	Z28021	V = 45°
12V9	125	25	10	3	20	D64	BG2-L	100	AH	Z28025	V = 45°
12V9	100	20	10	3	20	D64	EK-O	100	AH	Z28085	V = 45°
12V9	125	25	10	3	20	D64	EK-O	100	AH	Z28099	V = 45°
12V9	100	20	10	3	20	D64	XTG-V	100	AH	Z28086	V = 45°
12V9	125	25	10	3	20	D64	XTG-V	100	AH	Z28100	V = 45°
12V9	100	20	10	3	31.75	D64	BG2-L	100	AH	Z28022	V = 45°
12V9	125	25	10	3	31.75	D64	BG2-L	100	AH	Z28026	V = 45°
12V9	100	20	10	3	31.75	D64	EK-O	100	AH	Z28087	V = 45°
12V9	125	25	10	3	31.75	D64	EK-O	100	AH	Z28101	V = 45°
12V9	100	20	10	3	31.75	D64	XYG-V	100	AH	Z28088	V = 45°
12V9	125	25	10	3	31.75	D64	XYG-V	100	AH	Z28102	V = 45°

1V1

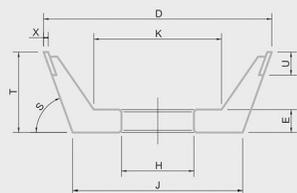


形状	D	T	X	V°	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料号码	备注
1V1	100	10	5	45	20	D64	EK-O	100	A	Z28029	
1V1	100	10	5	45	20	D64	XTG-V	100	E	Z28032	
1V1	125	10	5	45	20	D64	EK-O	100	A	Z28041	
1V1	125	10	5	45	20	D64	XTG-V	100	E	Z28044	
1V1	150	12	5	45	20	D64	EK-O	100	A	Z28051	
1V1	150	12	5	45	20	D64	XTG-V	100	E	Z28052	
1V1	100	10	5	45	31.75	D64	EK-O	100	A	Z28035	
1V1	100	10	5	45	31.75	D64	XTG-V	100	E	Z28038	
1V1	125	10	5	45	31.75	D64	EK-O	100	A	Z28047	
1V1	125	10	5	45	31.75	D64	XTG-V	100	E	Z28050	
1V1	150	12	5	45	31.75	D64	EK-O	100	A	Z28053	
1V1	150	12	5	45	31.75	D64	XTG-V	100	E	Z28054	

CNC磨削工具

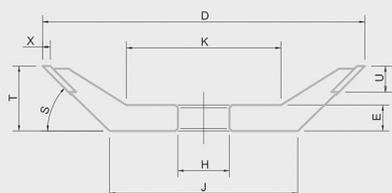
硬质合金—修磨

11V9



形状	D	T	U	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料号码	备注
11V9	75	30	10	3	20	D64	PG2-N	75	AH		
11V9	100	35	10	2	20	D64	PG2-N	100	AH		
11V9	100	35	10	3	20	D64	PG2-N	100	AH		
11V9	125	40	10	3	20	D64	PG2-N	100	AH		
11V9	75	30	10	3	31.75	D64	PG2-N	75	AH		
11V9	100	35	10	2	31.75	D64	PG2-N	100	AH		
11V9	100	35	10	3	31.75	D64	PG2-N	100	AH		
11V9	125	40	10	3	31.75	D64	PG2-N	100	AH		

12V9

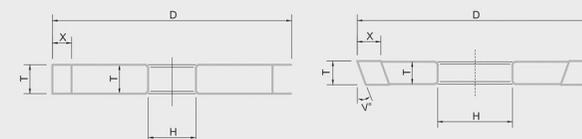


形状	D	T	U	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料号码	备注
12V9	100	20	10	3	20	D64	BG2-N	100	AH		
12V9	125	25	10	3	20	D64	BG2-N	100	AH		
12V9	100	20	10	3	31.75	D64	BG2-N	100	AH		
12V9	125	25	10	3	31.75	D64	BG2-N	100	AH		

CNC磨削工具

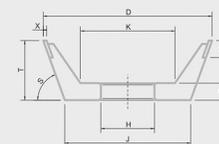
高速钢—开槽, 侧刃(清边), 端刃加工

开槽



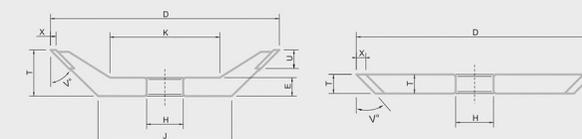
形状	D	T	X	V°	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料号码	备注
1A1	100	10	8		20	B91	EG-R	100	A		
1A1	125	10	8		20	B91	EG-R	100	A		
1A1	100	10	8		20	B91	XTG	100	E		
1A1	125	10	8		20	B91	XTG	100	E		
1V1	100	10	5	10	20	B91	EG-R	100	A		
1V1	100	10	5	20	20	B91	EG-R	100	A		
1V1	125	10	5	10	20	B91	EG-R	100	A		
1V1	125	10	5	20	20	B91	EG-R	100	A		
1V1	100	10	5	10	20	B91	XTG	100	C		
1V1	100	10	5	20	20	B91	XTG	100	C		
1V1	125	10	5	10	20	B91	XTG	100	C		
1V1	125	10	5	20	20	B91	XTG	100	C		

侧刃(清边)



形状	D	T	U	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料号码	备注
11V9	75	30	10	3	20	B64	BG2-N	75	AH		V = 20°
11V9	100	35	10	2	20	B64	BG2-N	100	AH		V = 20°
11V9	100	35	10	3	20	B64	BG2-N	100	AH		V = 20°
11V9	125	40	10	3	20	B64	BG2-N	100	AH		V = 20°

端刃加工

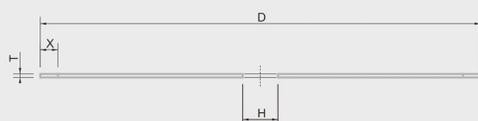


形状	D	T	U	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料号码	备注
12V9	100	20	10	3	20	B64	EG-R	75	AH		V = 45°
12V9	125	25	10	3	20	B64	EG-R	100	AH		V = 45°
12V9	100	20	10	3	31.75	B64	EG-R	100	AH		V = 45°
12V9	125	25	10	3	31.75	B64	EG-R	100	AH		V = 45°
1V1	125	10	10	3	20	B64	EG-R	75	A		V = 45°
1V1	150	10	10	3	20	B64	EG-R	100	A		V = 45°
1V1	125	10	10	3	31.75	B64	EG-R	100	A		V = 45°
1V1	150	10	10	3	31.75	B64	EG-R	100	A		V = 45°

CNC磨削工具

硬质合金—切边

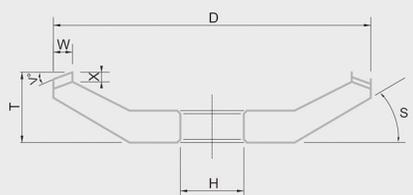
1A1R



规格	D	T	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料号码	备注
1A1R	100	1	5	31.75	D64	BC2-N	100	E		RECESS 0.1mm
1A1R	125	1	5	31.75	D64	BC2-N	100	E		RECESS 0.1mm
1A1R	150	1	5	31.75	D64	BC2-N	100	E		RECESS 0.1mm
1A1R	200	1.2	5	31.75	D64	BC2-N	100	E		RECESS 0.1mm
1A1R	100	1	5	31.75	B64	BG2-N	100	E		RECESS 0.1mm
1A1R	125	1	5	31.75	B64	BG2-N	100	E		RECESS 0.1mm
1A1R	150	1	5	31.75	B64	BG2-N	100	E		RECESS 0.1mm
1A1R	200	1.2	5	31.75	B64	BG2-N	100	E		RECESS 0.1mm

圆头槽铣刀—径向间隙加工

11V5, 12V5



规格	D	T	W	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料号码	备注
11V5	75	20	3	6	20	D46	EK5-P	100	A		V = 20°
11V5	100	28	5	6	20	D46	EK5-P	100	A		V = 20°
11V5	100	28	10	6	20	D46	EK5-P	100	A		V = 20°
11V5	125	28	5	6	20	D46	EK5-P	100	A		V = 20°
11V5	75	20	3	6	20	D64	XTG-V5	100	E		V = 20°
11V5	100	28	5	6	20	D64	XTG-V5	100	E		V = 20°
11V5	100	28	10	6	20	D64	XTG-V5	100	E		V = 20°
11V5	125	28	5	6	20	D64	XTG-V5	100	E		V = 20°
11V5	75	20	3	6	20	B91	EG-R	100	A		V = 20°
11V5	100	28	5	6	20	B91	EG-R	100	A		V = 20°
11V5	100	28	10	6	20	B91	EG-R	100	A		V = 20°
11V5	125	28	5	6	20	B91	EG-R	100	A		V = 20°

Depends on the Machine software. Possible to OD grinding, gashing, radial clearance grinding and radius sharpening.

CNC磨削工具

硬质合金—微型工具

开槽



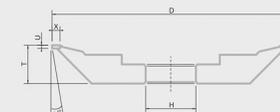
规格	D	T	U	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料号码	备注
3A1	100	6	1	6	10	D20	RMD-R	C135	AC		
3A1	125	8	1.5	6	31.75	D20	RMD-R	C135	AC		
3A1	150	8	1.5	8	31.75	D20	RMD-R	C135	AC		
3A1	150	8	2	8	31.75	D20	RMD-R	C135	AC		

切割



规格	D	T	U	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料号码	备注
4B1	200	20	3	6	31.75	D91	RMD-R	C125	A		V = 10°
4B1	200	20	6	6	31.75	D91	RMD-R	C125	A		V = 10°
4B1	250	20	6	8	31.75	D91	RMD-R	C125	A		V = 10°
4B1	250	20	8	8	31.75	D91	RMD-R	C125	A		V = 10°

研磨

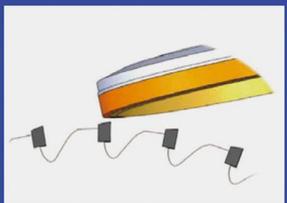


规格	D	T	U	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料号码	备注
4B1	150	24	2	4	31.75	D20	V02	C150	A		V = 10°
4B1	150	24	3	4	31.75	D20	V02	C150	A		V = 10°
4B1	150	24	3	6	31.75	D20	V02	C150	A		V = 10°

M/C : Rollomatic, ANCA, STARTECH®

木工工具 应用指南

硬质合金锯片



齿尖



齿面



侧面

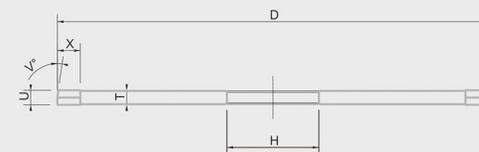
M/C Code

设备	设备型号	M/C
Vollmer Biberach	CB, CC, CE, CEN, CEP, CHC, CHM, CHP, CHT, CNHB, CX and others	VB1
	CHD	VB2
	CC, CEF, CFL, CHAFT, CHAFTE, CHHF, CHF and others	VB3
Vollmer Dornhan	Finimat600	VD1
	Finima800, Finimax	VD2
	FinimatBeta, Gamma	VD3
	Unilapp	VD4
	UnilappF2	VD5
	Duo TS	VD6
Woodtronic	NC2, NC3, C4, C5	W01
	CNC5	W02
	CNC6F	W03
Akemat	AkematB / B10	A1
	AkematU / U10	A2
	AkematF / F10	A3
Widma	Unimat	WD1
	HKS700/HLL	WD2
	HKS400, FS1000	WD3

木工工具

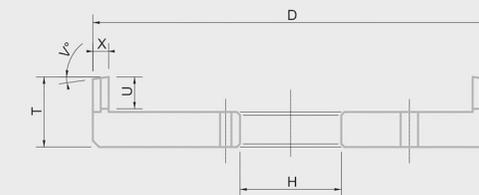
硬质合金锯片一齿尖加工-1

14M1 双层



规格	D	T	U	X	V°	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料编号	备注
14M1	127	8	5	6	8	32	D126	BT-N	C100	A	A2	Ufine=2.5
							D46	BT-N	C75			
14M1	150	10	5	8	8	32	D126	BT-N	C100	A	A2 / W01	Ufine=2.5
							D46	BT-N	C75			
14M1	200	10	5	8	8	32	D126	BT-N	C100	A	W02	Ufine=2.5
							D46	BT-N	C75			

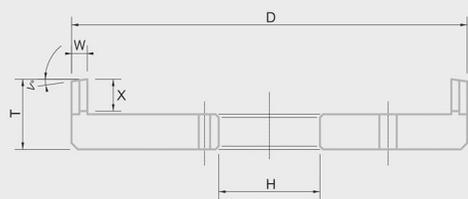
6VV9 双层



规格	D	T	U	X	V°	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料编号	备注
6VV9	125	18	5	6	8	32	D126	BG2-N	C100	A	VB1 / VB2	Wfine = 2.5
							D46	BG2-N	C75			
6VV9	125	18	5	6	8	32	D126	BT-N	C100	A	VB1 / VB2	Wfine = 2.5
							D46	BT-N	C75			
6VV9	125	18	5	6	8	32	D126	RMX3-N	C100	A	VB1 / VB2	Wfine = 2.5
							D46	RMX3-N	C75			
6VV9	125	22	5	10	8	32	D126	BG2-N	C100	A	VB1 / VB2	Wfine = 2.5
							D46	BG2-N	C75			
6VV9	125	22	5	10	8	32	D126	BT-N	C100	A	VB1 / VB2	Wfine = 2.5
							D46	BT-N	C75			
6VV9	125	22	5	10	8	32	D126	RMX3-N	C100	A	VB1 / VB2	Wfine = 2.5
							D46	RMX3-N	C75			

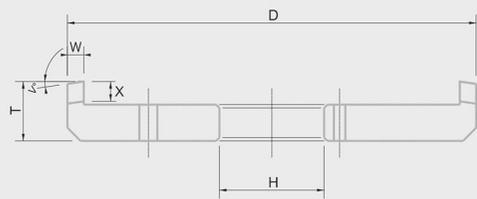
硬质合金锯片—齿尖加工-2

6VV9
双层



规格	D	T	W	X	V°	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料编号	备注
6VV9	100	20	5	6	8	25	D126	BT-N	C100	A	WD1 / WD2	Wfine = 2.5
							D46	BT-N	C75			
6VV9	100	20	5	6	8	25	D126	BT-N	C100	A	WD1 / WD2	Wfine = 2.5
							D46	BT-N	C75			
6VV9	100	24	5	10	8	25	D126	RMX3-N	C100	A	WD1 / WD2	Wfine = 2.5
							D46	RMX3-N	C75			
6VV9	125	20	5	6	8	25	D126	BT-N	C100	A	VD4 / WD1	Wfine = 2.5
							D46	BT-N	C75			
6VV9	125	20	5	6	8	25	D126	BT-N	C100	A	VD4 / WD1	Wfine = 2.5
							D46	BT-N	C75			
6VV9	125	24	5	10	8	25	D126	RMX3-N	C100	A	VD4 / WD1	Wfine = 2.5
							D46	RMX3-N	C75			

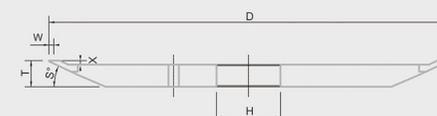
6V9
单层



规格	D	T	W	X	V°	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料编号	备注
6V9	125	18	5	6	8	32	D64	BT-N	C100	A	VB1 / VB2	Wfine = 2.5
6V9	125	18	5	6	8	32	D64	RMX3-N	C100	A	VB1 / VB2	Wfine = 2.5
6V9	125	22	5	10	8	32	D64	BT-N	C100	A	VB1 / VB2	Wfine = 2.5
6V9	125	18	5	6	8	32	D64	BT-N	C100	A	VB1 / VB2	Wfine = 2.5
6V9	125	18	5	6	8	32	D64	RMX3-N	C100	A	VB1 / VB2	Wfine = 2.5
6V9	125	22	5	10	8	32	D64	BT-N	C100	A	VB1 / VB2	Wfine = 2.5

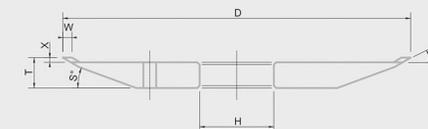
硬质合金锯片—齿面加工

4V2 - SP



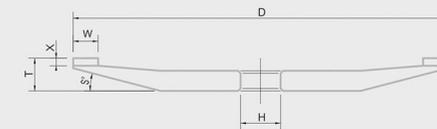
规格	D	T	W	X	S°	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料编号	备注
4V2-SP	125	11	2.5	5	25	32	D46	PG4-N	C125	A	VB1	
4V2-SP	150	11	2.5	5	25	32	D64	PG4-N	C125	A	W01 / A1	
4V2-SP	175	13	2.5	5	25	32	D46	PG4-N	C125	A	W01 / A1	
4V2-SP	200	13	2.5	5	25	32	D64	PG4-N	C125	A	VB2 / W02 / A2	
4V2-SP	200	13	2.5	5	25	32	D46	PG4-N	C125	A	VB2 / W02 / A2	

4V2



规格	D	T	W	X	V°	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料编号	备注
4V2	100	10	4	2	30	25	D46	BA1-N	C100	A	VD1/VD2/WD1	S = 20°
4V2	100	10	4	2	30	25	D76	PG4-N	C100	A	VD1/VD2/WD1	S = 20°
4V2	125	11	4	2	30	25	D46	BA1-N	C100	A	VD2/WD1/WD2	S = 20°
4V2	125	11	4	2	30	25	D76	PG4-N	C100	A	VD2/WD1/WD2	S = 20°
4V2	125	11	4	2	30	32	D46	BA1-N	C100	A	VB1	S = 20°
4V2	125	11	4	2	30	32	D76	PG4-N	C100	A	VB1	S = 20°
4V2	150	13	4	2	30	32	D46	BA1-N	C100	A	VB1/WD1	S = 20°
4V2	150	13	4	2	30	32	D76	PG4-N	C100	A	VB1/WD1	S = 20°
4V2	200	13	4	2	30	32	D46	PG4-N	C100	A	VB2/W02/A2	S = 20°
4V2	200	13	4	2	30	32	D76	PG4-N	C100	A	VB2/W02/A2	S = 20°

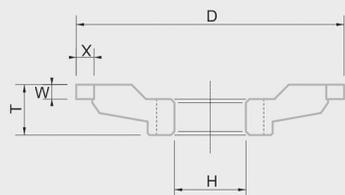
12A2 - 20°



规格	D	T	W	X	S°	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料编号	备注
12A2	150	13	6	2	20		D46	BA1-N	C100	ACF	Universal	
12A2	150	13	8	2	20		D76	BA1-N	C100	ACF	Universal	
12A2	150	13	6	2	20		D46	BA1-N	C100	ACF	Universal	
12A2	150	13	8	2	20		D76	BA1-N	C100	ACF	Universal	
12A2	150	13	6	2	20		D46	BA1-N	C100	A	Universal	
12A2	150	13	8	2	20		D76	BA1-N	C100	A	Universal	
12A2	150	13	6	2	20		D46	BA1-N	C100	A	Universal	
12A2	150	13	8	2	20		D76	BA1-N	C100	A	Universal	

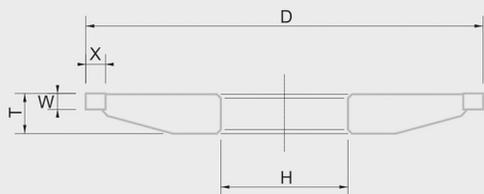
硬质合金锯片一侧面加工-1

4A1 - SP



规格	D	T	W	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料编号	备注
4A1-SP	75	14	4	5	20	D54	PGD-N	C75	A	A3 / VD6	
4A1-SP	75	14	4	5	20	D91	BG2-N	C75	A	A3 / VD6	
4A1-SP	75	14	4	5	20	D126	BG2-N	C75	A	A3 / VD6	
4A1-SP	100	14	4	5	20	D54	PGD-N	C75	A	A3 / VD6 / WD3	
4A1-SP	100	14	4	5	20	D91	BG2-N	C75	A	A3 / VD6 / WD3	
4A1-SP	100	14	4	5	20	D126	BG2-N	C75	A	A3 / VD6 / WD3	

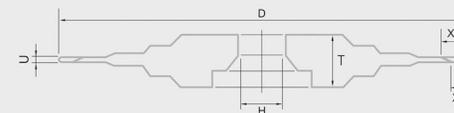
4A1



规格	D	T	W	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	材料编号	备注
4A1	80	10	4	5	32	D54	PGD-N	C75	A	VB3 / W03	
4A1	80	10	4	5	32	D91	BG2-N	C75	A	VB3 / W03	
4A1	80	10	4	5	32	D126	BG2-N	C75	A	VB3 / W03	
4A1	100	10	4	5	32	D54	PGD-N	C75	A	VB3 / W03	
4A1	100	10	4	5	32	D91	BG2-N	C75	A	VB3 / W03	
4A1	100	10	4	5	32	D126	BG2-N	C75	A	VB3 / W03	

硬质合金锯片一侧面加工-2

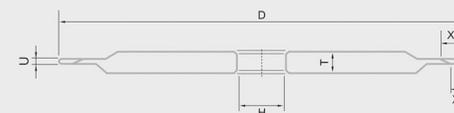
14F1



规格	D	T	U	X1	X2	H	粒度	结合剂	集中度	基体	备注
14F1	150, 200	20	1.3	5	8	20	B151	PGD-N	V300	E	
14F1	150, 200	20	1.3	5	8	20	B126	PGD-N	V300	E	
14F1	150, 200	20	1.8	5	8	20	B151	PGD-N	V240	E	
14F1	150, 200	20	1.8	5	8	20	B126	PGD-N	V240	E	
14F1	150, 200	20	2.5	5	8	20	B151	PGD-N	V240	E	
14F1	150, 200	20	2.5	5	8	20	B126	PGD-N	V240	E	

机器型号：SCHMIDT TEMPO ECE, SCHMIDT TEMPO

14F1



规格	D	T	U	X1	X2	H	粒度	结合剂	集中度	基体	备注
14F1	200	8	1.3	5	8	32	B151	PGD-N	V300	E	
14F1	200	8	1.3	5	8	20	B126	PGD-N	V300	E	
14F1	200	8	1.8	5	8	20	B151	PGD-N	V240	E	
14F1	200	8	1.8	5	8	20	B126	PGD-N	V240	E	
14F1	200	8	2.5	5	8	20	B151	PGD-N	V240	E	
14F1	200	8	2.5	5	8	20	B126	PGD-N	V240	E	

机器型号：LOROCH, REKORD, SCHMIDT TEMPO

刀片研磨

应用指南

各类型刀片的要求

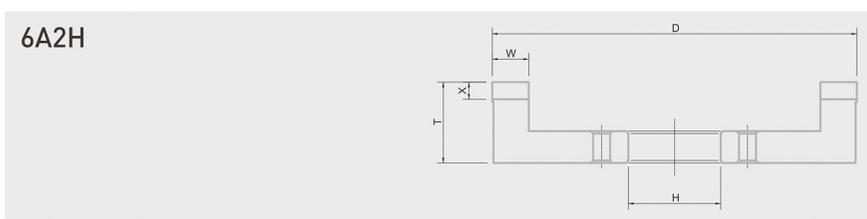
	一般 硬质合金刀片	大型 硬质合金刀片	抛光 硬质合金刀片	金属陶瓷 刀片	陶瓷 刀片
砂轮低磨损	○			○	○
高进给率	○	○		○	
是否需要冷却		○	○	○	
最佳外缘质量			○		○
新韩结合剂系统	RMX3-N	RMX3-N	RMX35-J	RMX3-P RMX35-I	RMX35-J

刀片周边磨削的发展趋势

过去	现在			
工件	普通硬质合金刀片	抛光硬质合金刀片	金属陶瓷刀片	陶瓷刀片
结合剂	高性能树脂结合剂	标准树脂或陶瓷结合剂	标准或高性能树脂结合剂	高性能树脂结合剂或陶瓷结合剂
粒度	中等粒度D35-D54	小粒度D15-D35	中等粒度D35-D54	小粒度D15-D35
集中度	中高浓度C100 ~ C125	低到中等浓度C75 ~ C100	中高浓度C100 ~ C125	低到中等浓度C75 ~ C100

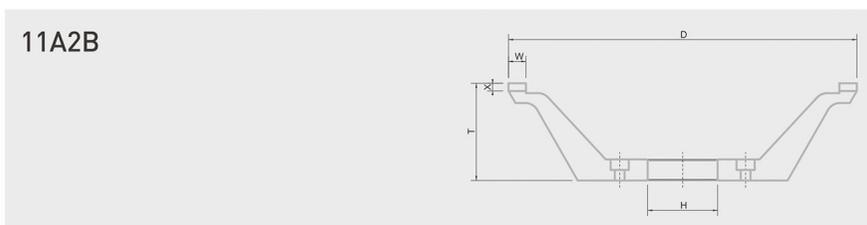
刀片研磨

硬质合金周边研磨-1



规格	D	T	W	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	备注
6A2H	150	40	6	6	40	D46	RMX3-N	C125	A	for WC
6A2H	150	40	10	6	40	D46	RMX3-N	C125	A	for WC
6A2H	150	40	15	6	40	D46	RMX3-N	C125	A	for WC
6A2H	150	40	20	6	40	D46	RMX3-N	C125	A	for WC
6A2H	150	40	6	6	40	D46	CP-N	C125	A	for PCD
6A2H	150	40	10	6	40	D46	CP-N	C125	A	for PCD
6A2H	150	40	15	6	40	D46	CP-N	C125	A	for PCD
6A2H	150	40	20	6	40	D46	CP-N	C125	A	for PCD

Machine : EWAG WS Series



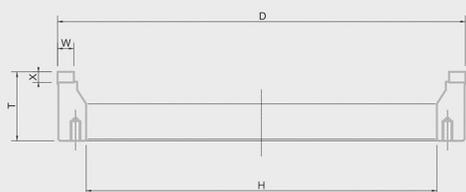
规格	D	T	W	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	备注
11A2B	250	69	8	6	50	D46	RMX3-N	C125	A	
11A2B	250	69	12	6	50	D46	RMX3-N	C125	A	
11A2B	250	69	20	6	50	D46	RMX3-N	C125	A	

Machine : EWAG EWAMATIC

刀片研磨

硬质合金周边研磨-2

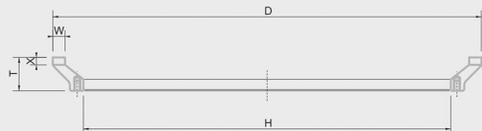
2A2T



规格	D	T	W	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	备注
2A2T	250	42	6	6	215	D46	RMX3-N	C125	A	
2A2T	250	42	8	6	215	D46	RMX3-N	C125	A	
2A2T	250	42	10	6	215	D46	RMX3-N	C125	A	
2A2T	250	42	6	6	215	D46	RMX3-N	C125	A	
2A2T	250	42	8	6	215	D46	RMX3-N	C125	A	
2A2T	250	42	10	6	215	D46	RMX3-N	C125	A	

Machine : AGATHON PA 250

12A2T



规格	D	T	W	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	备注
12A2T	350	27	8	6	300	D46	RMX3-N	C125	A	
12A2T	350	27	10	6	300	D46	RMX3-N	C125	A	
12A2T	350	27	12	6	300	D46	RMX3-N	C125	A	
12A2T	350	27	8	6	300	D54	RMX3-N	C125	A	
12A2T	350	27	10	6	300	D54	RMX3-N	C125	A	
12A2T	350	27	12	6	300	D54	RMX3-N	C125	A	

Machine : AGATHON 350 COMBI

刀片研磨

硬质合金周边研磨-3

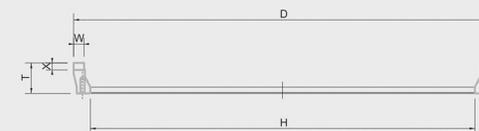
12A2T



规格	D	T	W	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	备注
12A2T	400	26	8	6	340	D46	RMX3-N	C125	A	
12A2T	400	26	10	6	340	D46	RMX3-N	C125	A	
12A2T	400	26	12	6	340	D46	RMX3-N	C125	A	
12A2T	400	26	8	6	340	D54	RMX3-N	C125	A	
12A2T	400	26	10	6	340	D54	RMX3-N	C125	A	
12A2T	400	26	12	6	340	D54	RMX3-N	C125	A	

Machine : AGATHON 400 COMBI, 400 PENTA

11A2T



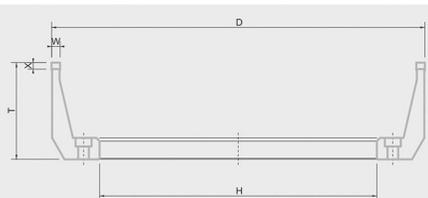
规格	D	T	W	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	备注
11A2T	400	29	8	6	368	D46	RMX3-N	C125	A	
11A2T	400	29	10	6	368	D46	RMX3-N	C125	A	
11A2T	400	29	12	6	368	D46	RMX3-N	C125	A	
11A2T	400	29	8	6	368	D54	RMX3-N	C125	A	
11A2T	400	29	10	6	368	D54	RMX3-N	C125	A	
11A2T	400	29	12	6	368	D54	RMX3-N	C125	A	

Machine : AGATHON 400 COMBI, 400 PENTA

刀片研磨

硬质合金周边研磨-4

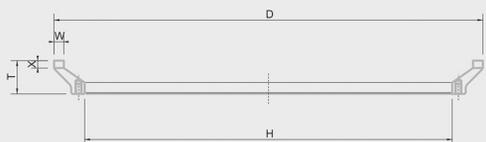
6A2M



规格	D	T	W	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	备注
6A2M	350	90	8	6	260	D46	RMX3-N	C125	A	
6A2M	350	90	8	6	260	D46	RMX3-N	C125	A	
6A2M	350	90	8	6	260	D46	RMX3-N	C125	A	
6A2M	350	90	8	6	260	D54	RMX3-N	C125	A	
6A2M	350	90	8	6	260	D54	RMX3-N	C125	A	
6A2M	350	90	8	6	260	D54	RMX3-N	C125	A	

Machine : WENDT WAM

2A2T



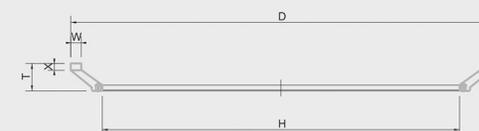
规格	D	T	W	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	备注
2A2T	350	45	8	6	310	D46	RMX3-N	C125	A	
2A2T	350	45	8	6	310	D46	RMX3-N	C125	A	
2A2T	350	45	8	6	310	D46	RMX3-N	C125	A	

Machine : WENDT WCD

刀片研磨

硬质合金周边研磨-5

11A2T

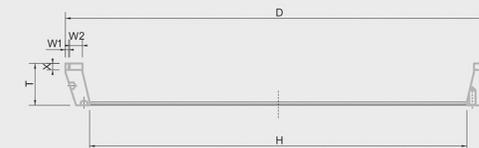


规格	D	T	W	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	备注
11A2T	400	39	8	6	355.06	D46	RMX3-N	C125	E	
11A2T	400	39	10	6	355.06	D46	RMX3-N	C125	E	
11A2T	400	39	12	6	355.06	D46	RMX3-N	C125	E	
11A2T	400	39	15	6	355.06	D46	RMX3-N	C125	E	
11A2T	400	39	8	6	355.06	D54	RMX3-N	C125	E	
11A2T	400	39	10	6	355.06	D54	RMX3-N	C125	E	
11A2T	400	39	12	6	355.06	D54	RMX3-N	C125	E	
11A2T	400	39	15	6	355.06	D54	RMX3-N	C125	E	

Machine : WENDT WAC

11A2T

Double Layer



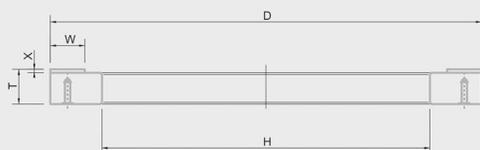
规格	D	T	W1	W2	X	H	粒度1	粒度2	结合剂	集中度	基体	备注
11A2T	400	39	3	8	6	355.06	D46	D20	RMX3-N	C125	E	For CERMET
11A2T	400	39	3	10	6	355.06	D46	D20	RMX3-N	C125	E	For CERMET
11A2T	400	39	3	12	6	355.06	D46	D20	RMX3-N	C125	E	For CERMET
11A2T	400	39	3	8	6	355.06	D54	D20	RMX3-N	C125	E	For CERMET
11A2T	400	39	3	10	6	355.06	D54	D20	RMX3-N	C125	E	For CERMET
11A2T	400	39	3	12	6	355.06	D54	D20	RMX3-N	C125	E	For CERMET

Machine : WENDT WAC

刀片研磨

硬质合金的双端面研磨

2A2T

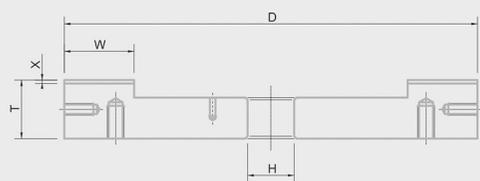


规格	D	T	W	X	H	粒度	结合剂	集中度	基体	备注
6A2T	500	40	40	4	380.15	D126	RMX3-N	C100	A	
6A2T	500	40	40	4	380.15	D64	RMX3-N	C100	A	
6A2T	500	40	40	4	380.15	D46	RMX3-N	C100	A	
6A2T	500	40	40	4	380.15	D126	K2-N	C85	A	For CERMET
6A2T	500	40	40	4	380.15	D64	K2-N	C85	A	For CERMET
6A2T	500	40	40	4	380.15	D46	K2-N	C85	A	For CERMET

Machine : WENDT WBN

6A2M

with Planetary Kinematics



工件	材料	设备	砂轮型号	目数	结合剂	冷却
嵌入	碳化钨	Viotto	6A2	D64 ~ D46	RMX3-N	油
刀具	金属陶瓷	AMT	Ø350-Ø760		K2-N	乳化液
Etc.	陶瓷	Peter Wolters Fujisanki ...	W40-W190		EG-Q	

