



CBN 刀片

SBN30

Tungaloy Report No. 568-C

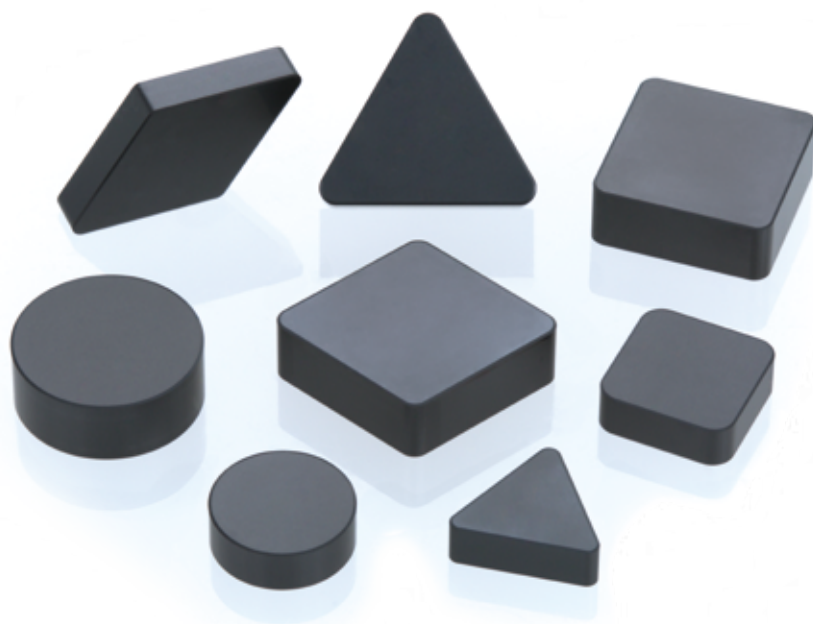
整体 CBN 刀片产品系列大幅扩充







SBN30



主要产品系列扩充

铸铁加工用整体CBN材质



SBN30

- 整体CBN材质SBN30 主要由 聚晶立方氮化硼 (PcBN) 材料 构成，无硬质合金衬底，从而实现更大切削深度下的高进给/高速加工
- 采用适用于铸铁加工的CBN晶粒度的材质，结合专用粘接剂，实现良好的耐磨性和抗断裂性。

新

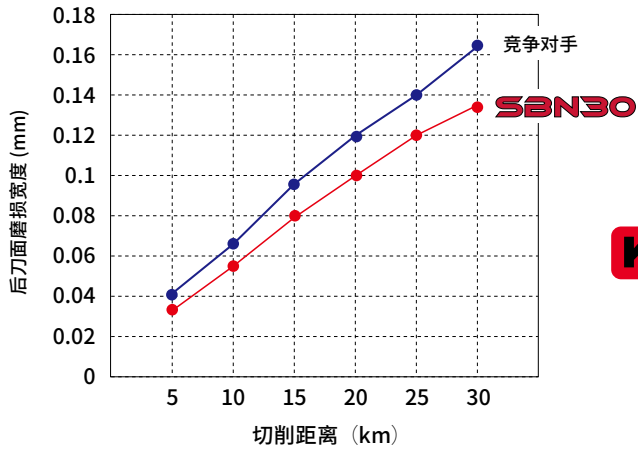
■ 扩充的 SBN30 产品系列可支持广泛的加工应用

形状	型号	刀尖半径 (mm)				
		0.8	1.2	1.6	2.0	○
	CNUN0903**	●	●			
	CNUN1204**	●	●	●		
	DNUN1103**	●	●			
	RNUN090300					●
	RNUN120300					●
	RNUN120400					●
	SNUN0903**	●	●	●		
	SNUN1203**	●	●			
	SNUN1204**	●	●	●	●	
	TNUN1103**	●	●			
	TNUN1604**	●	●	●		

●: 新产品
●: 在库

■ 切削性能

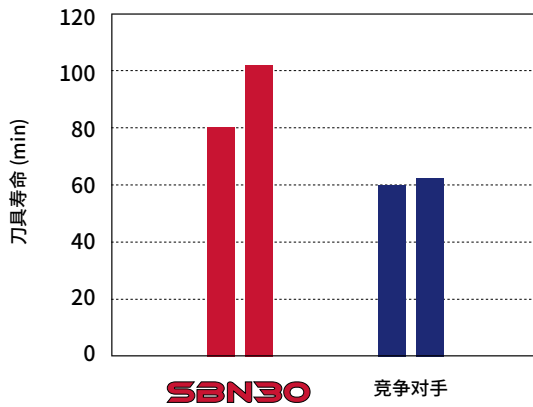
■ 车削



刀杆
刀片
工件材料
切削速度
进给
切削深度
加工方式
冷却

: TCLNL2525M1204-F
: S-CNUN120416HU
: FC200 / 200
: $V_c = 900$ m/min
: $f = 0.4$ mm/rev
: $a_p = 0.5$ mm
: 端面连续切削
: 湿式

■ 铣削

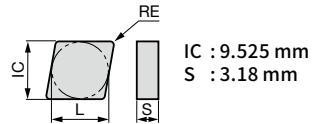


刀体
刀片
工件材料
切削速度
每齿进给
切削深度
切削宽度
加工方式
冷却

: TGN4205R-A ($\phi 125$ mm, CICT = 8)
: S-SNUN120416HU
: FC300 / 300
: $V_c = 1,500$ m/min
: $f_z = 0.1$ mm/t
: $a_p = 1$ mm
: $a_e = 80$ mm
: 端面铣
: 干式

CN 整硬刀片

80° 菱形
无孔



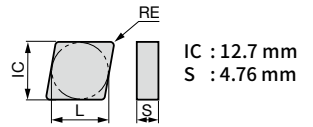
K	铸铁	●●																
S	耐热合金																	
H	硬质材料																	
	烧结金属																	

应用	型号	尺寸 (mm)		刀尖数	光修刃	标准	问题				SBN30
		RE	LE				毛刺	后刀面磨损	月牙洼磨损	崩刃	
半精加工	S-CNUN090308HU	0.8	-	4		○					●
	S-CNUN090312HU	1.2	-	4		○					●

●: 新产品

CN 整硬刀片

80° 菱形
无孔



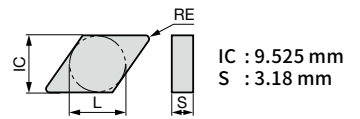
K	铸铁	●●																
S	耐热合金																	
H	硬质材料																	
	烧结金属																	

应用	型号	尺寸 (mm)		刀尖数	光修刃	标准	问题				SBN30
		RE	LE				毛刺	后刀面磨损	月牙洼磨损	崩刃	
半精加工	S-CNUN120408HU	0.8	-	4		○					●
	S-CNUN120412HU	1.2	-	4		○					●
	S-CNUN120416HU	1.6	-	4		○					●

●: 新产品
●: 在库

DN 整硬刀片

55° 菱形
无孔

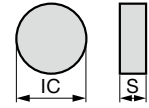


K	铸铁	●●																
S	耐热合金																	
H	硬质材料																	
	烧结合金																	

应用	型号	尺寸 (mm)		刀尖数	光修刃	标准	问题				SBN30
		RE	LE				毛刺	后刀面磨损	月牙洼磨损	崩刃	
半精加工	S-DNUN110308HU	0.8	-	4		○					●
	S-DNUN110312HU	1.2	-	4		○					●

●: 新产品

RN 整硬刀片



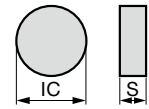
IC : 9.525 mm
S : 3.18 mm

K	铸铁	●	●																											
S	耐热合金																													
H	硬质材料																													
	烧结金属																													

应用	型号	尺寸 (mm)		刀尖数	光修刃	标准	问题				SBN30																						
		RE	LE				毛刺	后刀面磨损	月牙洼磨损	崩刃																							
应用	S-RNUN090300HU	-	-	-		○					●																						
	半精加工																																

●: 在库

RN 整硬刀片



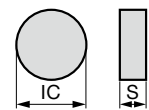
IC : 12.7 mm
S : 3.18 mm

K	铸铁	●	●																																
S	耐热合金																																		
H	硬质材料																																		
	烧结金属																																		

应用	型号	尺寸 (mm)		刀尖数	光修刃	标准	问题				SBN30																							
		RE	LE				毛刺	后刀面磨损	月牙洼磨损	崩刃																								
应用	S-RNUN120300HU	-	-	-		○					●																							
	半精加工																																	

●: 新产品

RN 整硬刀片



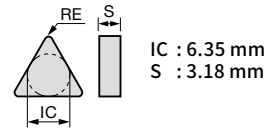
IC : 12.7 mm
S : 4.76 mm

K	铸铁	●	●																																	
S	耐热合金																																			
H	硬质材料																																			
	烧结金属																																			

应用	型号	尺寸 (mm)		刀尖数	光修刃	标准	问题				SBN30																								
		RE	LE				毛刺	后刀面磨损	月牙洼磨损	崩刃																									
应用	S-RNUN120400HU	-	-	-		○					●																								
	半精加工																																		

●: 在库

TN 整硬刀片

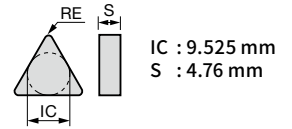


K	铸铁	●●																		
S	耐热合金																			
H	硬质材料																			
	烧结金属																			

应用	型号	尺寸 (mm)		刀尖数	光修刃	标准	问题				SBN30											
		RE	LE				毛刺	后刀面磨损	月牙洼磨损	崩刃												
半精加工	S-TNUN110308HU	0.8	-	6		○					●											
	S-TNUN110312HU	1.2	-	6		○					●											

●: 新产品

TN 整硬刀片



K	铸铁	●●																		
S	耐热合金																			
H	硬质材料																			
	烧结金属																			

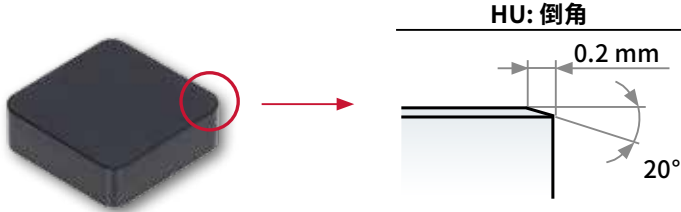
应用	型号	尺寸 (mm)		刀尖数	光修刃	标准	问题				SBN30											
		RE	LE				毛刺	后刀面磨损	月牙洼磨损	崩刃												
半精加工	S-TNUN160408HU	0.8	-	6		○					●											
	S-TNUN160412HU	1.2	-	6		○					●											
	S-TNUN160416HU	1.6	-	6		○					●											

●: 新产品

SBN30

刃口处理

适用于铸铁高速切削



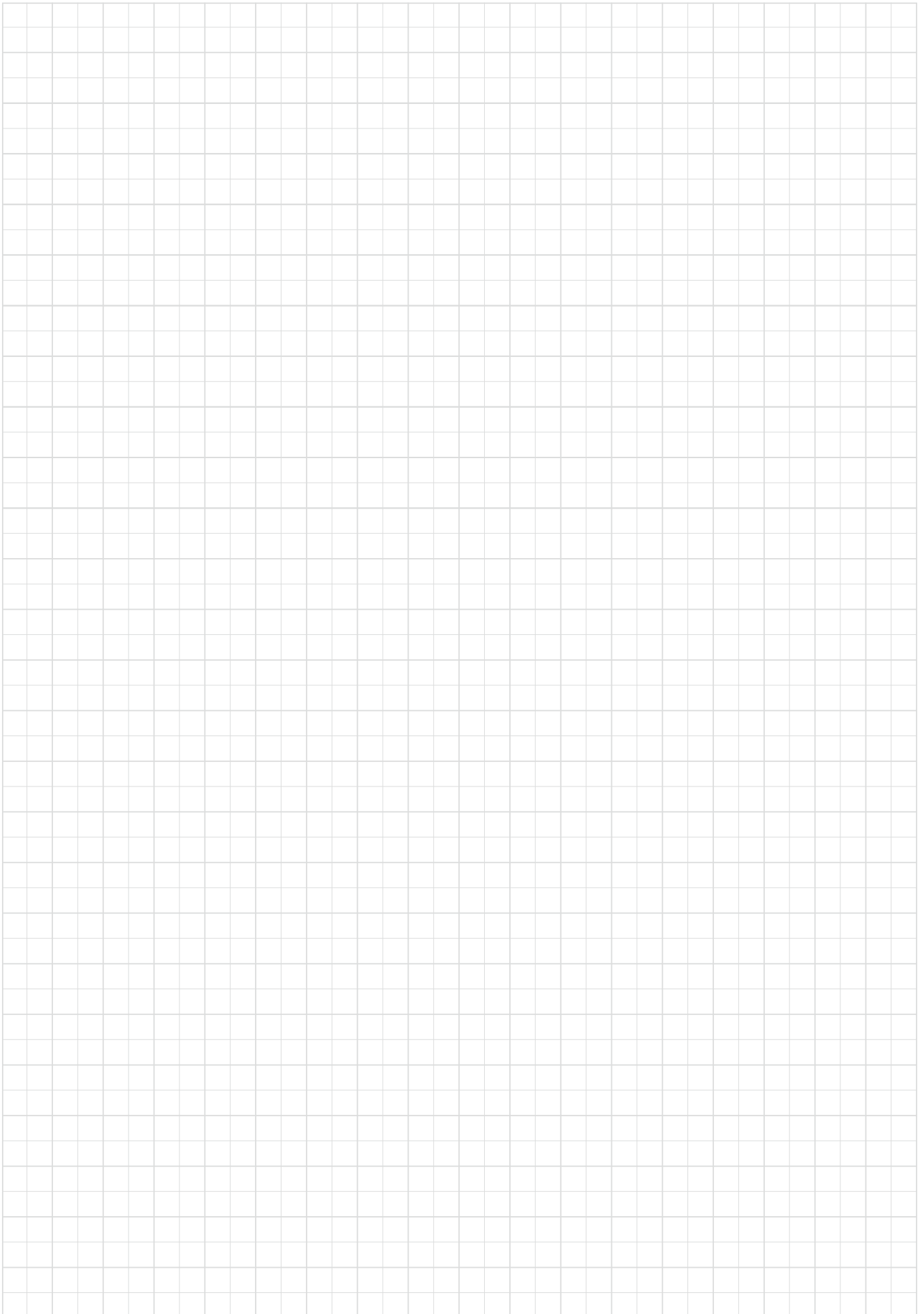
标准切削条件

ISO	工件材料	加工方式	材质	切削速度 Vc (m/min)	切削深度 ap (mm)	进给 f (mm/rev)
K	灰铸铁 FC250, 等 250, 等	连续切削	SBN30	300 - 2000	0.08 - 4	0.05 - 0.5
		断续切削	SBN30	300 - 2000	0.08 - 3	0.05 - 0.5

实际案例

工件类型		制动鼓
刀杆		KM 非标刀杆
刀片		S-SNUN120416HU
材质		SBN30
工件材料		FC200 / 200 
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	1,000
	进给 : f (mm/rev)	0.25
	切削深度 : ap (mm)	2.5
	冷却	湿式
结果		 <p>使用某竞争对手的整体式CBN刀片加工200个工件后出现崩损, 导致表面质量恶化。与此相反, SBN30材质凭借其出色的抗崩裂性能, 未发生崩损并保持了良好的表面质量, 从而有助于提升加工质量。</p>

MEMO





泰珂洛超硬工具（上海）有限公司

地址：上海市浦东新区康安路388弄T1座701室
电话 +86-21-3632-1879 , +86-21-3632-1880
传真 +86-21-3621-1918

成都办事处

ADD : 成都市高新区益州大道中段722
号复城国际广场 T4-1709A

TEL : 028-61500820

FAX : 028-61500821

天津分公司

ADD : 天津市河西区怒江道创智
东园2-1007室

TEL : 022-83709199

FAX : 022-83709199

西安办事处

ADD : 陕西省西安市高新区锦业一路
56号研祥城市广场 B 座 2028 室

TEL : 029-81125898

FAX : 029-81125898

大连分公司

ADD : 大连经济技术开发区铁山
中路62号

TEL : 0411-87963170

FAX : 0411-87963141



了解更多产品信息
请访问泰珂洛官方中文网站：
www.tungaloy.com/cn

查看产品视频请访问泰珂洛哔站视频网站



<https://space.bilibili.com/701520171>



微信官方公众号

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26

Produced from Recycled paper

Jan. 2026(TJ)