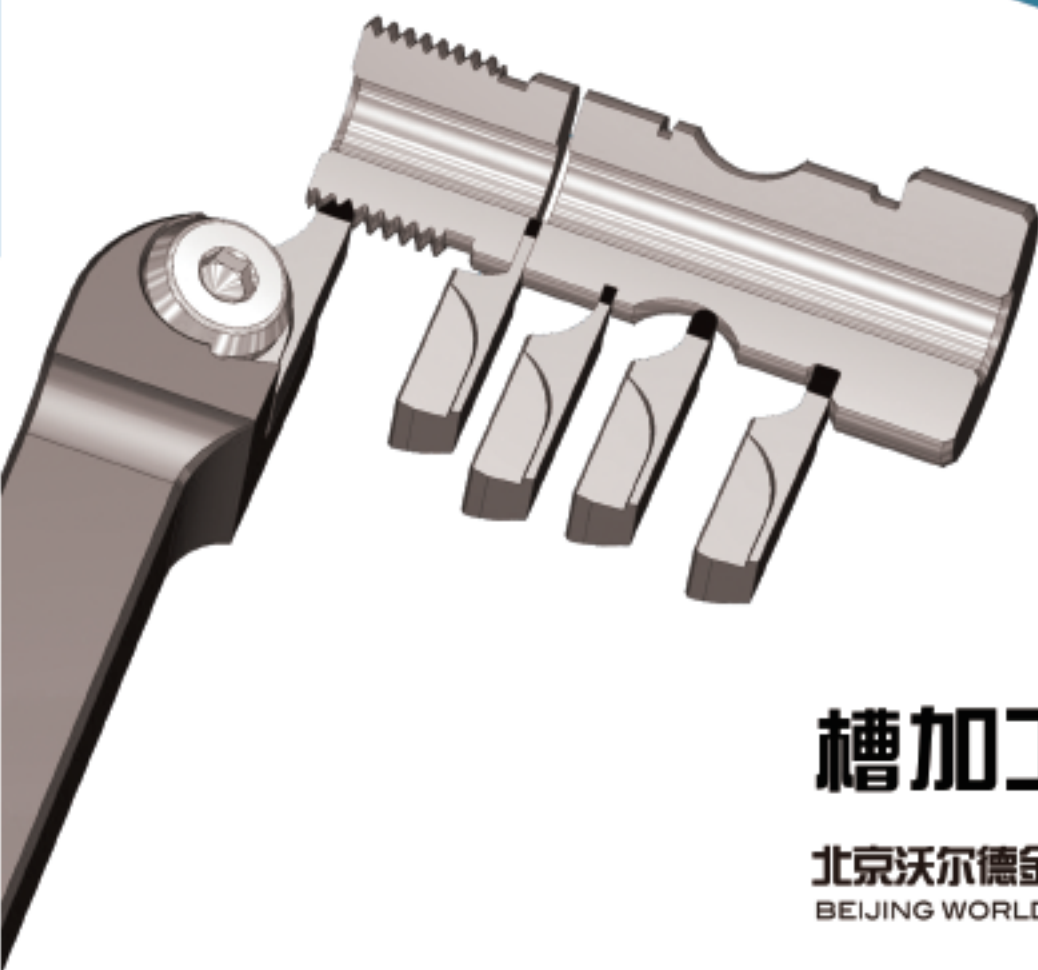


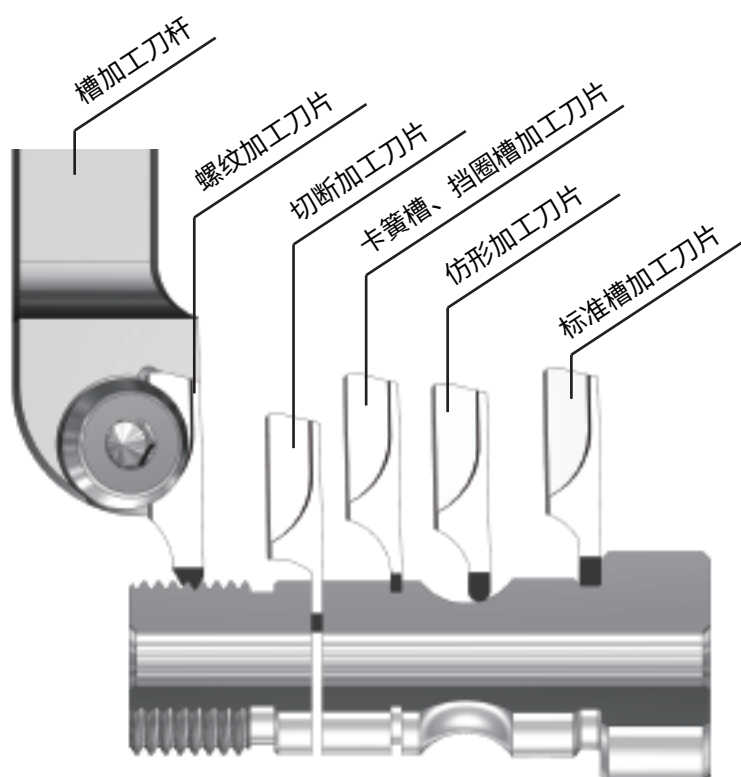


10-T15-WBV11



槽加工车削刀具

北京沃尔德金刚石工具股份有限公司
BEIJING WORLDIA DIAMOND TOOLS CO.,LTD.



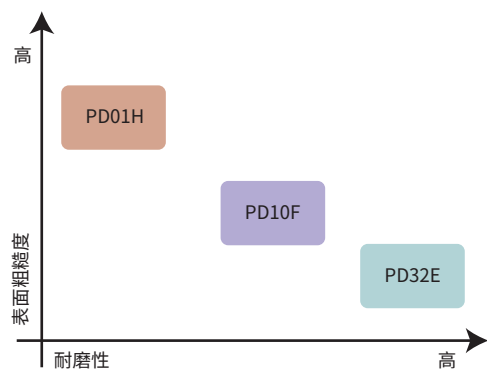
目录索引

PCD/PCBN材料特性	02
基础型号编码	03
标准槽加工刀片.....	05
仿形加工刀片.....	06
卡簧槽、挡圈槽加工刀片	07
端面环槽加工刀片.....	08
英制螺纹加工刀片.....	09
公制螺纹加工刀片.....	10
槽加工刀杆	10

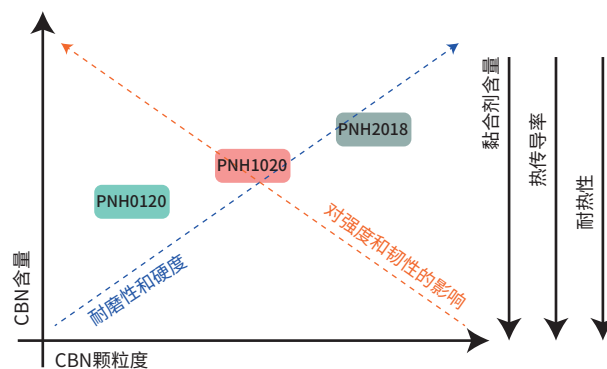
PCD/PCBN材料特性

材质	PCD			PCBN				
型号	PD01H	PD10F	PD32E	PNH0120	PNH1020	PNH2018	PNK0125	PNK3003
颗粒度 [μm]	1	10	2~30	1	1~2	<1	2	3
含量 [Vol.%]	90	92	90	45~50	60~65	65~70	85~90	90
粘合剂	——	——	——	TiC	TiCN	TiN	TiW·Co	TiW·Co
材料特性	是一种超细粒度(粒径约为1微米)PCD材料,具有极佳的抗冲击性,同时其耐磨性可与粗粒度PCD材料相媲美。 铝合金的粗、断续加工;非铁金属的一般精加工;木工、木质板材等的切断、端面加工	通用等级材料。它出色地将材料韧性和耐磨性结合在一起,被加工性和耐磨性的均衡性优异。 非铁金属的一般精加工;硬质合金、陶瓷半烧结品、挤压成型的精品加工FRP、硬质橡胶、石墨的加工	是一种混合粒度PCD材料,专门开发的高压烧结技术,使PCD的结构具有出众的耐磨性、韧性和刀刃质量。 高硅铝合金的加工;铝复合材料(MMC)的加工;硬质合金、陶瓷半烧结品、烧结品的加工	优秀的耐热性和耐黏结磨性 适合高度连续加工淬火钢	耐磨性与抗冲击性的组合 适合轻断续、重载加工淬火钢	优秀的韧性 适合重断续、重载加工淬火钢	优秀的耐磨性及抗碎裂性 适合超硬铣加工各种铸铁类及粉末加工	优秀的耐磨性高含量CBN及金属结合剂 适合加工各种铸铁类

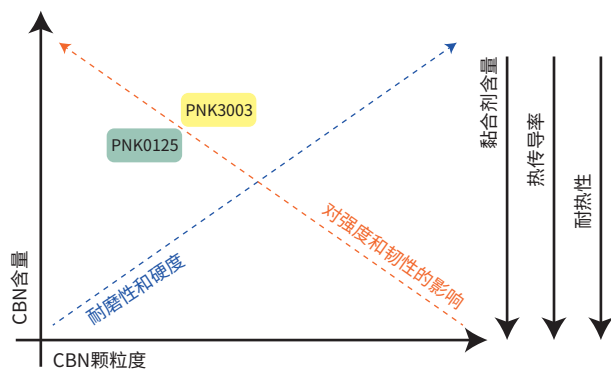
针对PCD特性的适用范围



针对PCBN特性的适用范围(H淬火钢)



针对PCBN特性的适用范围(K铸铁)



外圆槽加工解决方案基础型号编码

标准槽加工刀片

① GTI 槽车削刀片	② S 标准刀片	③ R/L 配装正手/反手刀杆	-	④ W300 主切刃宽度3.0	⑤ T400 最大切深4.0	⑥ R040 刀尖R圆角0.4	⑦ P00 前角0°
----------------	-------------	--------------------	---	--------------------	-------------------	--------------------	---------------

切断加工刀片

① GTI 槽车削刀片	② O 切断刀片	③ R/L 配装正手/反手刀杆	-	④ W200 主切刃宽度2.0	⑤ T650 最大切深6.5	⑥ R020 刀尖R圆角0.2	⑦ P00 前角0°
----------------	-------------	--------------------	---	--------------------	-------------------	--------------------	---------------

卡簧槽、挡圈槽加工刀片

① GTI 槽车削刀片	② R 专用槽	③ R/L 配装正手/反手刀杆	-	④ W195 主切刃宽度1.95	⑤ T400 最大切深4.0	⑥ R020 刀尖R圆角0.2
----------------	------------	--------------------	---	---------------------	-------------------	--------------------

端面环槽加工刀片

① GTI 槽车削刀片	② E 端面环槽	③ R/L 配装正手/反手刀杆	-	④ W300 主切刃宽度3.0	⑤ T850 最大切深8.5	⑥ R020 刀尖R圆角0.2	-	⑦ B060 大圆直径Φ60	⑧ S040 小圆直径Φ40
----------------	-------------	--------------------	---	--------------------	-------------------	--------------------	---	-------------------	-------------------

仿形加工刀片

① GTI 槽车削刀片	② C 仿形刀片	③ R/L 配装正手/反手刀杆	-	④ R200 刀尖R圆角2.0	⑤ T400 最大切深4.0	⑥ P00 前角0°
----------------	-------------	--------------------	---	--------------------	-------------------	---------------

公制螺纹加工刀片

① GTI 槽车削刀片	② T 螺纹刀片	③ R/L 配装正手/反手刀杆	-	④ M60 公制60°	⑤ P100 螺距1.0mm	⑥ 无修光刃
						⑥ R 有修光刃

英制螺纹加工刀片

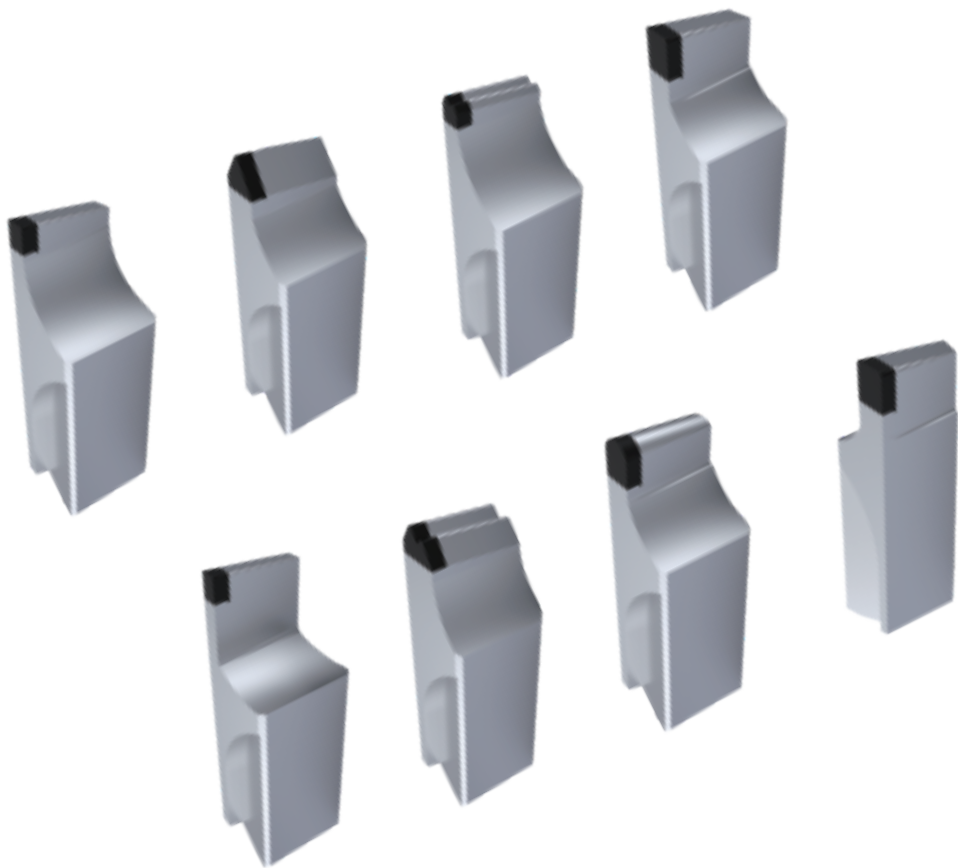
① GTI 槽车削刀片	② T 螺纹刀片	③ R/L 配装正手/反手刀杆	-	④ I55 英制55°	⑤ N11 每英寸内11牙	⑥ 无修光刃
						R 有修光刃

槽车削机夹刀柄

① GTH 槽车削机夹刀柄	② R/L 切削方向：R右手方向 L左手方向	-	③ C91 刀柄主偏角：91°	④ S2020 方向刀柄：b=20 h=20
------------------	------------------------------	---	--------------------	---------------------------

外圆槽加工解决方案基础型号编码(补充)

S 刃口倒棱+钝化	010 倒棱宽度0.1	20 倒棱角度20°	05 倒圆大小R0.005	-	PNH0112 刀尖材质
T 刃口倒棱	010 倒棱宽度0.1	20 倒棱角度20°		-	PNH0112 刀尖材质
E 刃口钝化	05 倒圆大小R0.005			-	PNH0112 刀尖材质
F 刃口锋利				-	PD32E 刀尖材质



GTIS标准槽加工刀片

① GTI 槽车削刀片	② S 标准刀片	③ R/L 配装正手/反手刀杆	-	④ W300 主切刀宽度3.0	⑤ T400 最大切深4.0	⑥ R040 刀尖R圆角0.4	⑦ P00 前角0°
----------------	-------------	--------------------	---	--------------------	-------------------	--------------------	---------------

■ 图例：正手刀片

■ 材质：PCD



正手



反手

■ 材质：PCD
PCBN



材料组	N			H			K		
加工形态									
刃口处理	F	F	F	E20	T01020	S0102505	F	S0101505	S0102005

正手刀片						WORLDIA PCD 材质			WORLDIA PCBN 材质				
No.	Type	W	T	Rε	Y°	PD01H	PD10F	PD32E	PNH1020	PNH0120	PNH2018	PNK0125	PNK3003
1	GTISR-W300T500R020P00	3	5	0.2	0		▲	▲	▲	▲	▲	▲	
2	GTISR-W350T500R020P00	3.5	5	0.2	5	▲	△						
3	GTISR-W400T500R040P00	4	5	0.4	0		▲	▲	▲	▲	▲	▲	
4	GTISR-W450T500R040P00	4.5	5	0.4	5	▲	△						
5	GTISL-W300T500R020P00	3	5	0.2	0		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
6	GTISL-W350T500R020P00	3.5	5	0.2	5	▲	△						
7	GTISL-W400T500R040P00	4	5	0.4	0		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
8	GTISL-W450T500R040P00	4.5	5	0.4	5	▲	△						
反手刀片						WORLDIA PCD 材质			WORLDIA PCBN 材质				
No.	Type	W	T	Rε	Y°	PD01H	PD10F	PD32E	PNH1020	PNH0120	PNH2018	PNK0125	PNK3003
1	GTISR-W300T500R020P00	3	5	0.2	0		▲	▲	▲	▲	▲	▲	
2	GTISR-W350T500R020P00	3.5	5	0.2	5	▲	△						
3	GTISR-W400T500R040P00	4	5	0.4	0		▲	▲	▲	▲	▲	▲	
4	GTISR-W450T500R040P00	4.5	5	0.4	5	▲	△						
5	GTISL-W300T500R020P00	3	5	0.2	0		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
6	GTISL-W350T500R020P00	3.5	5	0.2	5	▲	△						
7	GTISL-W400T500R040P00	4	5	0.4	0		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
8	GTISL-W450T500R040P00	4.5	5	0.4	5	▲	△						

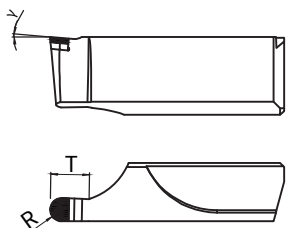
注：▲为优先选择，△为次选。

GTIC仿形加工刀片

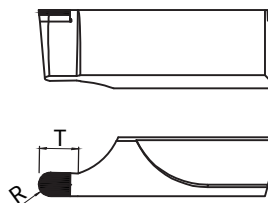
① GTI 槽车削刀片	② C 仿形刀片	③ R 配装正手刀杆	-	④ R200 刀尖R圆角2.0	⑤ T400 最大切深4.0	⑥ P00 前角0°
----------------	-------------	---------------	---	--------------------	-------------------	---------------

■ 图例：正手刀片

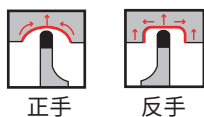
■ 材质：PCD



■ 材质：PCD
PCBN



■ 允许进刀方向



材料组	N			H			K		
加工形态									
刃口处理	F	F	F	E20	T01020	S0102505	F	S0101505	S0102005

正手刀片					WORLDIA PCD 材质			WORLDIA PCBN 材质				
No.	Type	W	T	Y°	PD01H	PD10F	PD32E	PNH1020	PNH0120	PNH2018	PNK0125	PNK3003
1	GTICR-R150T500P00	1.5	5	0		▲	▲	▲	▲	▲		
2	GTICR-R150T500P05	1.5	5	5	▲	△						
3	GTICR-R125T500P00	1.25	5	0		▲	▲	▲	▲	▲		
4	GTICR-R125T500P05	1.25	5	5	▲	△						
5	GTICR-R150T500P00	1.5	5	0		▲	▲	▲	▲	▲		
6	GTICR-R150T500P05	1.5	5	5	▲	△						
7	GTICR-R175T500P00	1.75	5	0		▲	▲	▲	▲	▲		
8	GTICR-R175T500P05	1.75	5	5	▲	△						
9	GTICR-R200T500P00	2	5	0		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
10	GTICR-R200T500P05	2	5	5	▲	△						
11	GTICR-R250T500P00	2.5	5	0		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
12	GTICR-R250T500P05	2.5	5	5	▲	△						
13	GTICR-R300T500P00	3	5	0		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
14	GTICR-R300T500P05	3	5	5	▲	△						
反手刀片					WORLDIA PCD 材质			WORLDIA PCBN 材质				
No.	Type	W	T	Y°	PD01H	PD10F	PD32E	PNH1020	PNH0120	PNH2018	PNK0125	PNK3003
1	GTICL-R150T500P00	1.5	5	0		▲	▲	▲	▲	▲		
2	GTICL-R150T500P05	1.5	5	5	▲	△						
3	GTICL-R125T500P00	1.25	5	0		▲	▲	▲	▲	▲		
4	GTICL-R125T500P05	1.25	5	5	▲	△						
5	GTICL-R150T500P00	1.5	5	0		▲	▲	▲	▲	▲		
6	GTICL-R150T500P05	1.5	5	5	▲	△						
7	GTICL-R175T500P00	1.75	5	0		▲	▲	▲	▲	▲		
8	GTICL-R175T500P05	1.75	5	5	▲	△						
9	GTICL-R200T500P00	2	5	0		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
10	GTICL-R200T500P05	2	5	5	▲	△						
11	GTICL-R250T500P00	2.5	5	0		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
12	GTICL-R250T500P05	2.5	5	5	▲	△						
13	GTICL-R300T500P00	3	5	0		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
14	GTICL-R300T500P05	3	5	5	▲	△						

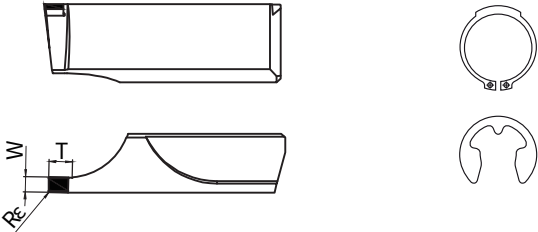
注：▲为优先选择，△为次选。

GTIR卡簧槽、挡圈槽加工刀片

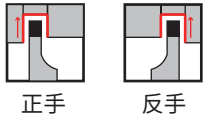
① GTI	② R	③ R	-	④ W195	⑤ T400	⑥ R020
槽车削刀片	专用槽	配装正手刀杆		主切刃宽度1.95	最大切深4.0	刀尖R圆角0.2

■ 图例：正手刀片

■ 材质：PCD
PCBN



■ 允许进刀方向



材料组	N			H			K		
加工形态									
刃口处理	F	F	F	E20	T01020	S0102505	F	S0101505	S0102005

正手刀片					WORLDIA PCD 材质			WORLDIA PCBN 材质				
No.	Type	W	T	Re	PD01H	PD10F	PD32E	PNH1020	PNH0120	PNH2018	PNK0125	PNK3003
1	GTIRR-W140T400R020	1.4	2	0.2	▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲
2	GTIRR-W170T400R020	1.7	3	0.2	▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲
3	GTIRR-W195T400R020	1.95	3	0.2	▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲
4	GTIRR-W225T500R020	2.25	3	0.2	▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲
反手刀片					WORLDIA PCD 材质			WORLDIA PCBN 材质				
No.	Type	W	T	Re	PD01H	PD10F	PD32E	PNH1020	PNH0120	PNH2018	PNK0125	PNK3003
1	GTIRL-W140T400R020	1.4	2	0.2	▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲
2	GTIRL-W170T400R020	1.7	3	0.2	▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲
3	GTIRL-W195T400R020	1.95	3	0.2	▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲
4	GTIRL-W225T500R020	2.25	3	0.2	▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲

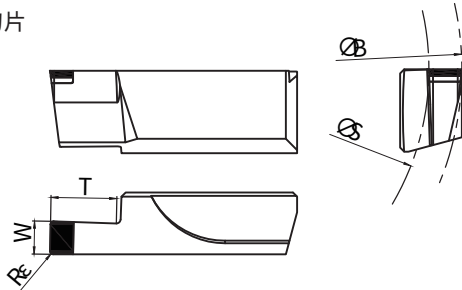
注：▲为优先选择，△为次选。

GTIE端面环槽加工刀片

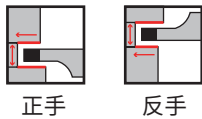
① GTI	② E	③ R/L	-	④ W300	⑤ T850	⑥ R020	-	⑦ B060	⑧ S040
槽车削刀片	端面环槽	配装正手/反手刀杆		主切刃宽度3.0	最大切深8.5	刀尖R圆角0.2		大圆直径Φ60	小圆直径Φ40

■ 图例：正手刀片

■ 材质：PCD
PCBN



■ 允许进刀方向



材料组	N			H			K		
加工形态									
刃口处理	F	F	F	E20	T01020	S0102505	F	S0101505	S0102005

■ 客户可按实际需求定制，根据上述格式填写

例如：工件材质为铸铁、连续切削；工件端面环槽大圆直径为Φ45.5，小圆直径为Φ38，深度为5，槽根部R角最大允许为0.4
即规格为：GTIEL-W300T700R020-B045S038-F-PN306-A

GTIO切断加工刀片

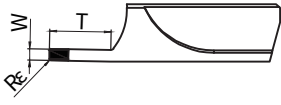
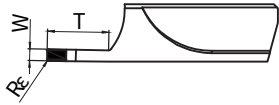
① GTI 槽车削刀片	② O 切断刀片	③ R/L 配装正手/反手刀杆	-	④ W200 主切刃宽度2.0	⑤ T650 最大切深6.5	⑥ R020 刀尖R圆角0.2	⑦ P00 前角0°
----------------	-------------	--------------------	---	--------------------	-------------------	--------------------	---------------

■ 图例：正手刀片

■ 材质：PCD



■ 材质：PCD
PCBN



■ 允许进刀方向



正手



反手

材料组	N			H			K		
加工形态									
刃口处理	F	F	F	E20	T01020	S0102505	F	S0101505	S0102005

正手刀片						WORLDIA PCD 材质			WORLDIA PCBN 材质				
No.	Type	W	T	Rε	γ°	PD01H	PD10F	PD32E	PNH1020	PNH0120	PNH2018	PNK0125	PNK3003
1	GTIOR-W150T700R020P00	1.5	7	0.2	0		△	▲	▲	▲	▲		▲
2	GTIOR-W150T700R020P05	1.5	7	0.2	5	▲	▲						
3	GTIOR-W200T700R020P00	2	7	0.2	0		△	▲	▲	▲	▲		▲
4	GTIOR-W200T700R020P05	2	7	0.2	5	▲	▲						
5	GTIOR-W250T850R020P00	2.5	8.5	0.2	0		△	▲	▲	▲	▲		▲
6	GTIOR-W250T850R020P05	2.5	8.5	0.2	5	▲	▲						
7	GTIOR-W300T850R020P00	3	8.5	0.2	0		△	▲	▲	▲	▲		▲
8	GTIOR-W300T850R020P05	3	8.5	0.2	5	▲	▲						
反手刀片						WORLDIA PCD 材质			WORLDIA PCBN 材质				
No.	Type	W	T	Rε	γ°	PD01H	PD10F	PD32E	PNH1020	PNH0120	PNH2018	PNK0125	PNK3003
1	GTIOL-W150T700R020P00	1.5	7	0.2	0		△	▲	▲	▲	▲		▲
2	GTIOL-W150T700R020P05	1.5	7	0.2	5	▲	▲						
3	GTIOL-W200T700R020P00	2	7	0.2	0		△	▲	▲	▲	▲		▲
4	GTIOL-W200T700R020P05	2	7	0.2	5	▲	▲						
5	GTIOL-W250T850R020P00	2.5	8.5	0.2	0		△	▲	▲	▲	▲		▲
6	GTIOL-W250T850R020P05	2.5	8.5	0.2	5	▲	▲						
7	GTIOL-W300T850R020P00	3	8.5	0.2	0		△	▲	▲	▲	▲		▲
8	GTIOL-W300T850R020P05	3	8.5	0.2	5	▲	▲						

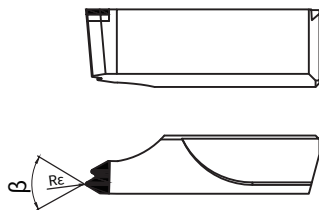
注：▲为优先选择，△为次选。

GTIT公制螺纹加工刀片

① GTI 槽车削刀片	② T 螺纹刀片	③ R 配装正手刀杆	-	④ M60 公制60°	⑤ P100 螺距1.0mm	⑥ 无修光刃 R 有修光刃
----------------	-------------	---------------	---	----------------	-------------------	---------------------

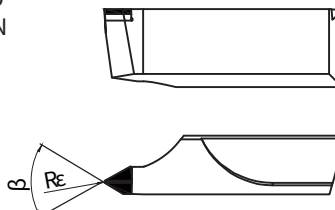
■ 图例：修光型正手刀片

■ 材质：PCD



■ 图例：无修光型正手刀片

■ 材质：PCD
PCBN



■ 允许进刀方向



正手



反手

材料组	N			H			K		
加工形态									
刃口处理	F	F	F	E20	T01020	S0102505	F	S0101505	S0102005

正手刀片					WORLDIA PCD 材质			WORLDIA PCBN 材质				
No.	Type	P	A	Re	PD01H	PD10F	PD32E	PNH1020	PNH0120	PNH2018	PNK0125	PNK3003
1	GTITR-M60P050	0.50	60	0.06	▲			▲				
2	GTITR-M60P075	0.75	60	0.09	▲			▲				
3	GTITR-M60P100	1.00	60	0.12	▲			▲				
4	GTITR-M60P125	1.25	60	0.15	▲			▲				
5	GTITR-M60P150	1.50	60	0.18	▲			▲				
6	GTITR-M60P175	1.75	60	0.21	▲			▲				
7	GTITR-M60P200	2.00	60	0.25	▲	▲		▲				
8	GTITR-M60P200R	2.00	60	0.25	▲	▲		▲				
9	GTITR-M60P250	2.50	60	0.31	▲	▲		▲				
10	GTITR-M60P250R	2.50	60	0.31	▲	▲		▲				
11	GTITR-M60P300	3.00	60	0.37	▲	▲		▲				
12	GTITR-M60P300R	3.00	60	0.37	▲	▲		▲				
反手刀片					WORLDIA PCD 材质			WORLDIA PCBN 材质				
No.	Type	P	A	Re	PD01H	PD10F	PD32E	PNH1020	PNH0120	PNH2018	PNK0125	PNK3003
1	GTITL-M60P050	0.50	60	0.06	▲			▲				
2	GTITL-M60P075	0.75	60	0.09	▲			▲				
3	GTITL-M60P100	1.00	60	0.12	▲			▲				
4	GTITL-M60P125	1.25	60	0.15	▲			▲				
5	GTITL-M60P150	1.50	60	0.18	▲			▲				
6	GTITL-M60P175	1.75	60	0.21	▲			▲				
7	GTITL-M60P200	2.00	60	0.25	▲	▲		▲				
8	GTITL-M60P200R	2.00	60	0.25	▲	▲		▲				
9	GTITL-M60P250	2.50	60	0.31	▲	▲		▲				
10	GTITL-M60P250R	2.50	60	0.31	▲	▲		▲				
11	GTITL-M60P300	3.00	60	0.37	▲	▲		▲				
12	GTITL-M60P300R	3.00	60	0.37	▲	▲		▲				

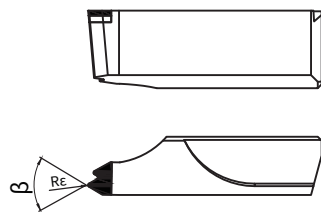
注：▲为优先选择，△为次选。

GTIT英制螺纹加工刀片

① GTI 槽车削刀片	② T 螺纹刀片	③ R 配装正手刀杆	-	④ I55 英制55°	⑤ N11 每英寸内11牙	⑥ 无修光刃
						⑥ R 有修光刃

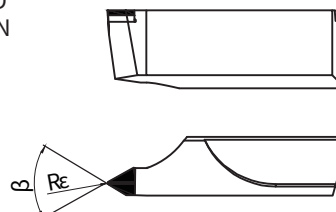
■ 图例：修光型正手刀片

■ 材质：PCD

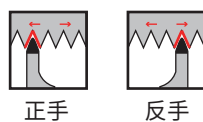


■ 图例：无修光型正手刀片

■ 材质：PCD
PCBN



■ 允许进刀方向



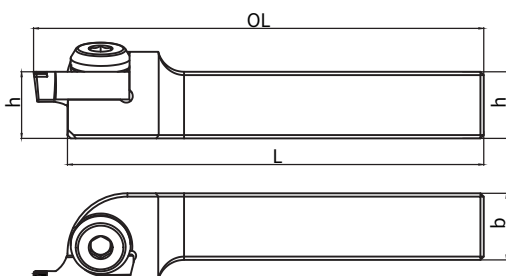
材料组	N			H			K		
加工形态									
刃口处理	F	F	F	E20	T01020	S0102505	F	S0101505	S0102005

正手刀片					WORLDIA PCD 材质			WORLDIA PCBN 材质				
No.	Type	N	A	Rε	PD01H	PD10F	PD32E	PNH1020	PNH0120	PNH2018	PNK0125	PNK3003
1	GTITR-I55N28	28	55	0.12	▲			▲				
2	GTITR-I55N19	19	55	0.18	▲			▲				
3	GTITR-I55N14	14	55	0.25	▲			▲				
4	GTITR-I55N14R	14	55	0.25	▲			▲				
5	GTITR-I55N11	11	55	0.32	▲			▲				
6	GTITR-I55N11R	11	55	0.32	▲			▲				
反手刀片					WORLDIA PCD 材质			WORLDIA PCBN 材质				
No.	Type	N	A	Rε				PNH1020	PNH0120	PNH2018	PNK0125	PNK3003
1	GTITR-I55N28	28	55	0.12	▲			▲				
2	GTITR-I55N19	19	55	0.18	▲			▲				
3	GTITR-I55N14	14	55	0.25	▲			▲				
4	GTITR-I55N14R	14	55	0.25	▲			▲				
5	GTITR-I55N11	11	55	0.32	▲			▲				
6	GTITR-I55N11R	11	55	0.32	▲			▲				

注：▲为优先选择，△为次选。

槽车削机夹刀柄

① GTH 槽车削机夹刀柄	② R/L 切削方向：R右手方向 L左手方向	-	③ C91 刀柄主偏角：91°	④ S2020 方向刀柄：b=20 h=20
------------------	------------------------------	---	--------------------	---------------------------



刀杆规格

No.	Type	b	h	L	OL
1	GTHR-C91S2020	20	20	125	135
2	GTHL-C91S2020	20	20	125	135
3	GTHR-C91S2525	25	25	150	160
4	GTHL-C91S2525	25	25	150	160

■ 图例：正手刀杆



角逐行业巅峰 缔造世界名牌
COMPETE FOR THE TOP CREATE GLOBAL BRAND



标准槽加工刀片



仿形加工刀片



卡簧槽、挡圈槽
加工刀片



切断加工刀片



螺纹加工刀片

www.worldiatools.com

www.cuttingtoolchina.com

电话 : +86-10-58411388 传真 : +86-10-58411388-8030
地址 : 河北省廊坊市大厂潮白河工业区工业二路东侧 (065300)
E-mail : marketing@worldiatools.com

Tel : +86-10-58411388 Fax : +86-10-58411388-8030
Add: No.2 Industry Road ,Dachang Chaobaihe Industrial Park,
Langfang City, Hebei Province 065300, China
E-mail : marketing@worldiatools.com

