

铸铁、粉末冶金加工用CBN烧结体

CBN Grade for Cast Iron / Sintered Alloy Machining

住友CBN **BN7125** ^{new} / **BN7115**

SUMIBORON BN7125 / BN7115

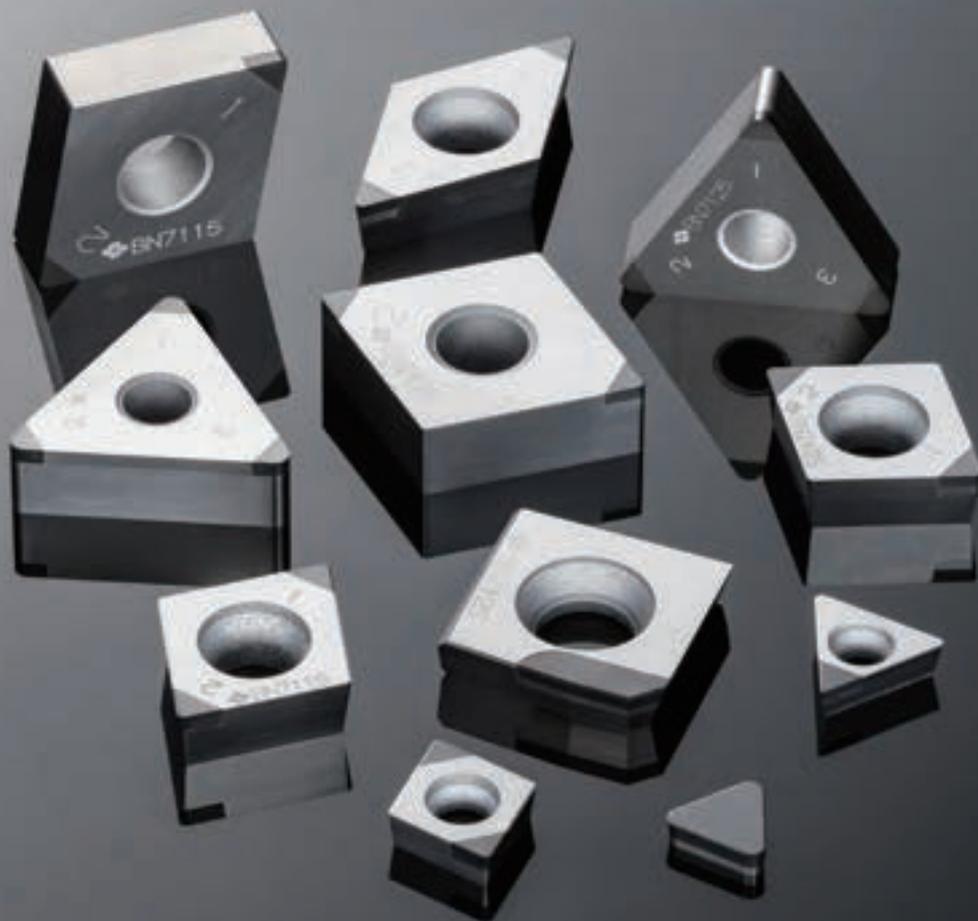
铸铁、粉末冶金的高速加工 实现了优异稳定性

2022-005

JTA ECO PRODUCT

住友CBN株式会社

(BN7115)



LINEUP

铸铁、粉末冶金 通用加工 ^{new} **BN7125** **K** **粉末冶金**
粉末冶金 精加工 **BN7115** **粉末冶金**

^{new} **新材质 BN7125**
全部117个品种
加入产品阵容

BN7125 ^{New} / BN7115



■特点

CBN含量高, 提高了耐磨损性

而且, 采用特殊粘结剂, 提高了CBN粒子/粘结剂界面强度;
采用独特的烧结体制造工艺, 提高了CBN粒子间的结合力,
从而发挥优异的耐崩损性

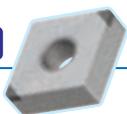
在铸铁、粉末冶金的高速加工中实现稳定的性能。

BN7125 ^{New}

铸铁、粉末冶金加工的通用材质

- 标准+3种刀尖类型, 实现粉末冶金的高效率加工
- 铸铁的高速精加工实现了良好的耐热龟裂性能
- 也适用于轧辊、高速钢、耐热合金等难削材

K 粉末冶金



BN7115

粉末冶金精加工用材质

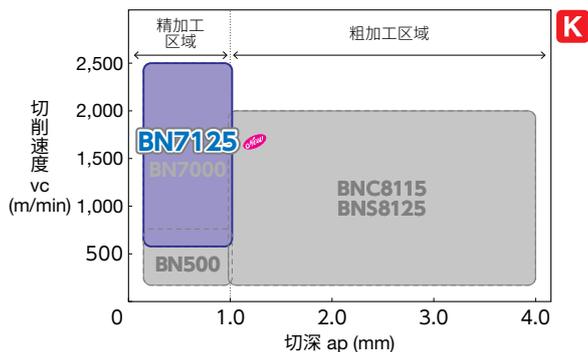
- 兼具优异的锋利性和耐崩损性
- 锋利性稳定, 抑制毛刺和剥裂

粉末冶金

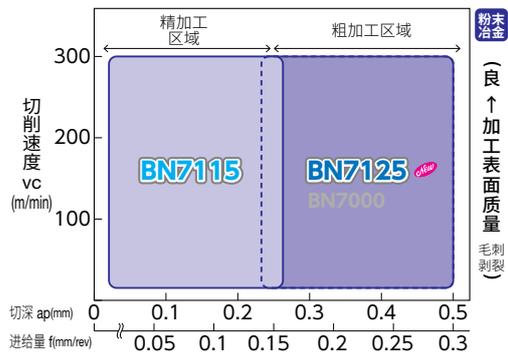


■ BN7125 / BN7115的适用领域

● 铸铁



● 粉末冶金



■ 推荐切削条件

● 铸铁

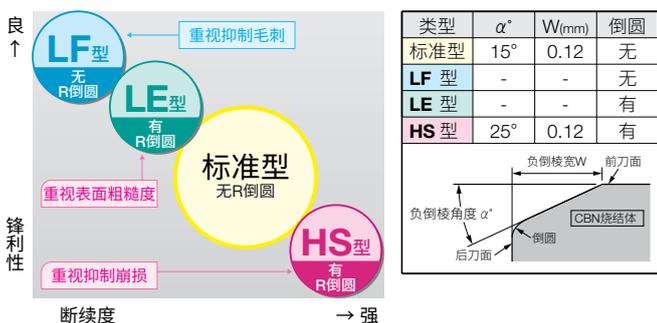
被削材	材质	推荐切削条件		
		下限值	推荐值	上限值
铸铁	BN7125	100-1,000-2,500	0.05-0.30-0.60	0.05-0.50-1.00

● 粉末冶金

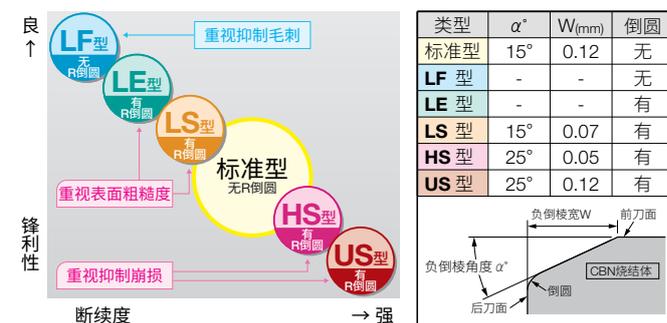
被削材	材质	推荐切削条件		
		下限值	推荐值	上限值
一般	BN7115	10 - 150 - 300	0.01-0.08-0.15	0.05-0.13-0.25
粉末冶金	BN7125	10 - 150 - 300	0.01-0.15-0.30	0.05-0.25-0.50
高密度	BN7115	10 - 100 - 200	0.01-0.06-0.12	0.05-0.10-0.20
粉末冶金	BN7125	10 - 100 - 200	0.01-0.15-0.30	0.05-0.25-0.50

■ 推荐刀尖处理

BN7125

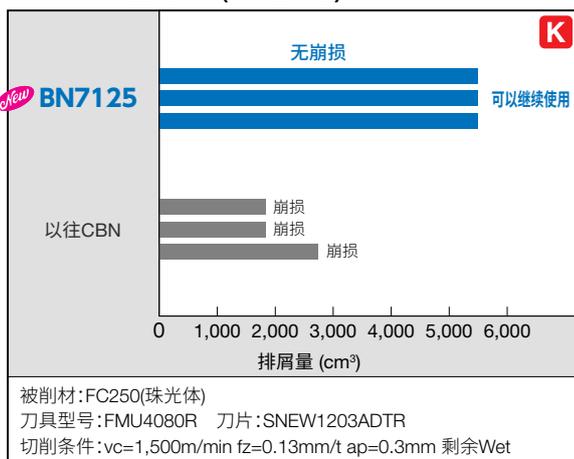


BN7115

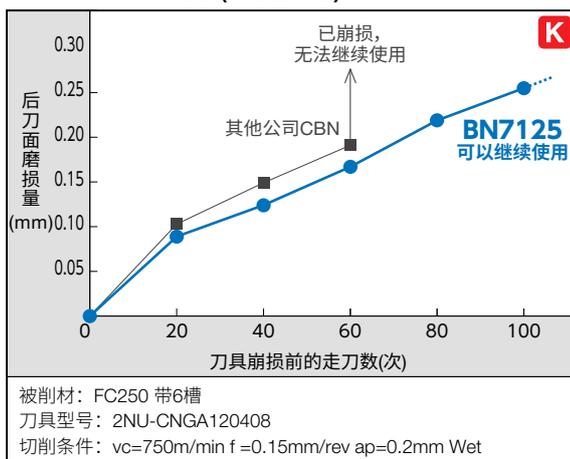


■ 切削性能(铸铁)

BN7125 铣削加工(耐崩损性)

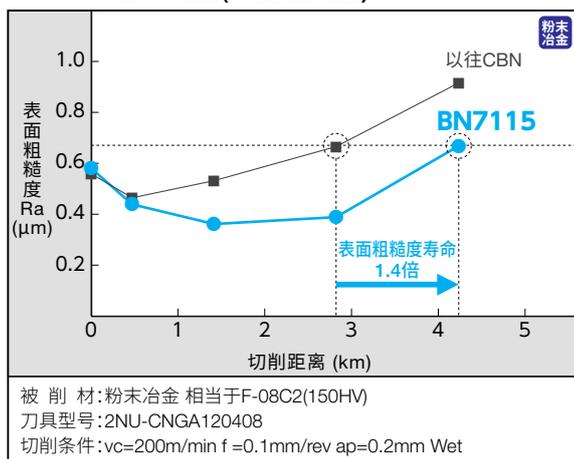


BN7125 断续切削(耐崩损性)

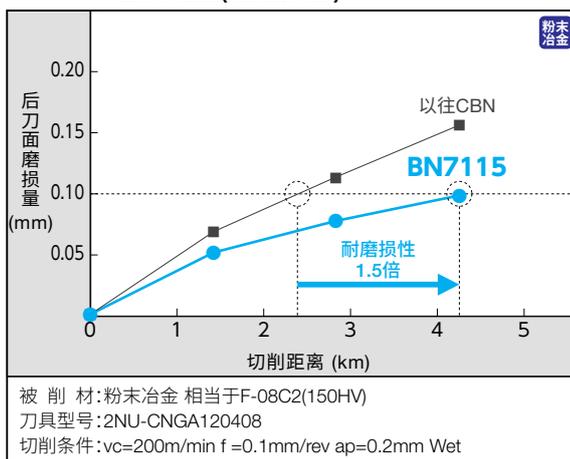


■ 切削性能(粉末冶金)

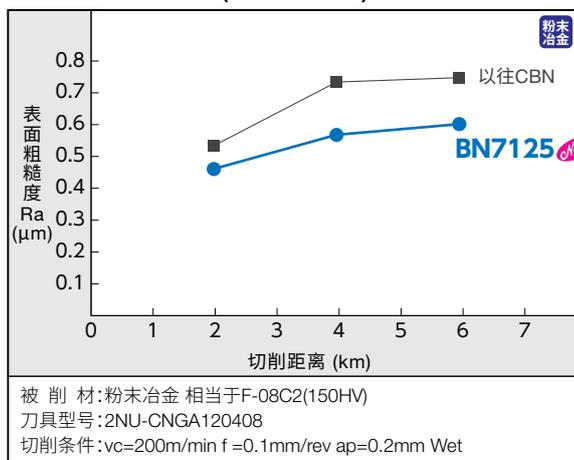
BN7115 连续切削(表面粗糙度)



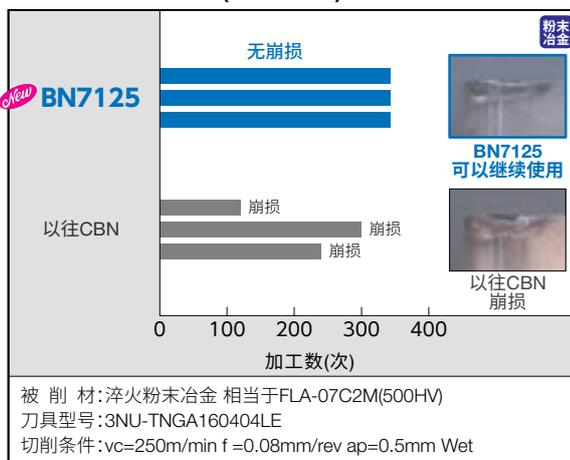
BN7115 连续切削(耐磨损性)



BN7125 连续切削(表面粗糙度)

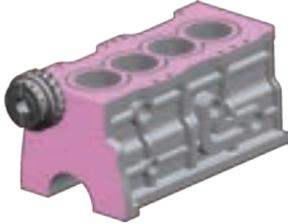
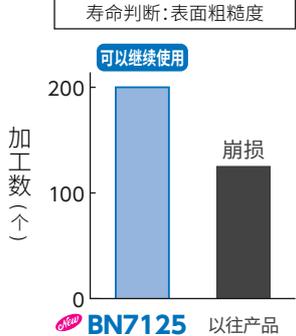
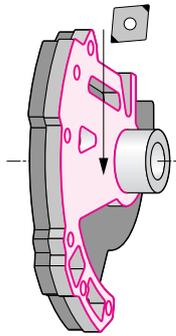
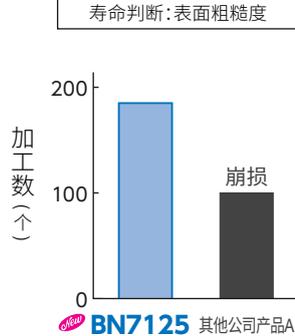
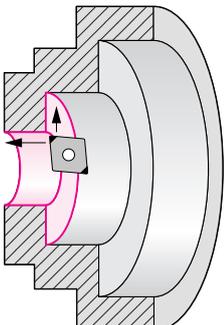
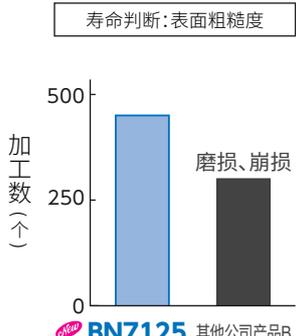
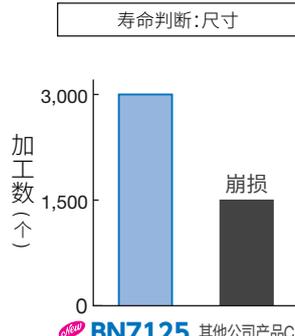


BN7125 断续切削(耐崩损性)

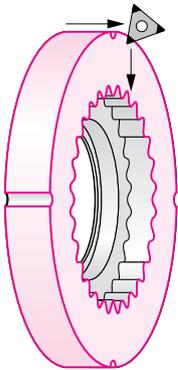
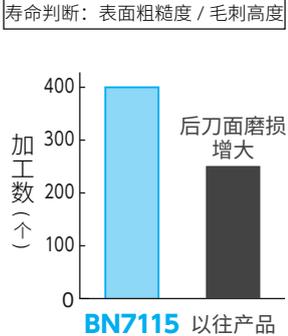
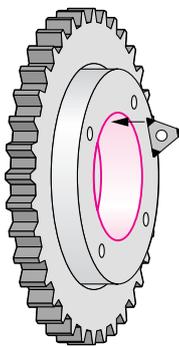
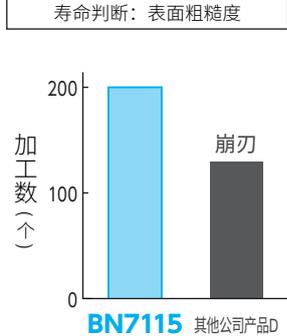
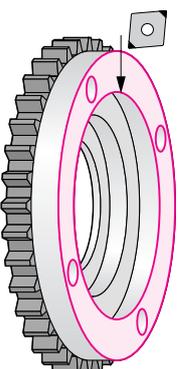
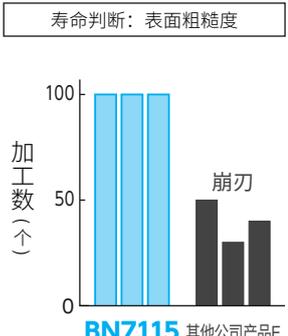
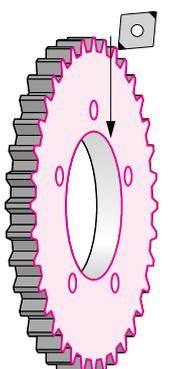
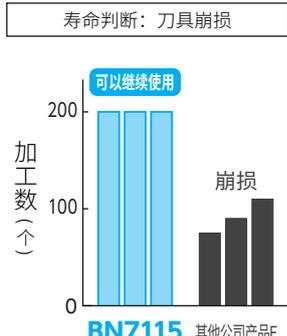


BN7125 *New* /BN7115

■ BN7125的使用实例

<p>灰口铸铁 气缸体 铣削 K</p> <p>BN7125可抑制热损伤引起的龟裂, 实现了良好的耐热损伤性</p>  <div style="text-align: center;"> <p>寿命判断: 表面粗糙度</p> <p>可以继续使用</p>  <p>加工数 (个)</p> <p>200 100 0</p> <p>崩损</p> <p>BN7125 以往产品</p> </div>	<p>灰口铸铁 油泵 车削 K</p> <p>BN7125实现了优于其他公司CBN的良好耐崩损性寿命达到其他公司产品的2倍</p>  <div style="text-align: center;"> <p>寿命判断: 表面粗糙度</p>  <p>加工数 (个)</p> <p>200 100 0</p> <p>崩损</p> <p>BN7125 其他公司产品A</p> </div>
<p>使用刀具: SNEN1504ADTR(BN7125) 刀盘: FM5125R(10片刀片) 切削条件: $vc=800\text{m/min}$ $fz=0.1\text{mm/t}$ $ap=0.3\text{mm}$ 剩余Wet</p>	<p>使用刀具: 2NU-CNGA120408(BN7125) 切削条件: $vc=700\text{m/min}$ $f=0.2\text{mm/rev}$ $ap=0.5\text{mm}$ Dry</p>
<p>铁基粉末冶金F-08C2(450HV)支架 车削 粉末冶金</p> <p>相较于其他公司CBN, BN7125具有良好的耐磨损性和耐崩损性, 寿命达1.5倍</p>  <div style="text-align: center;"> <p>寿命判断: 表面粗糙度</p>  <p>加工数 (个)</p> <p>500 250 0</p> <p>磨损、崩损</p> <p>BN7125 其他公司产品B</p> </div>	<p>铁基粉末冶金(700HV)气门座圈 车削 粉末冶金</p> <p>相较于其他公司CBN, BN7125具有的良好耐崩损性, 寿命达2倍</p>  <div style="text-align: center;"> <p>寿命判断: 尺寸</p>  <p>加工数 (个)</p> <p>3,000 1,500 0</p> <p>崩损</p> <p>BN7125 其他公司产品C</p> </div>
<p>使用刀具: 2NU-CNGA120408(BN7125) 切削条件: $vc=170\text{m/min}$ $f=0.2\text{mm/rev}$ $ap=0.3\text{mm}$ Wet</p>	<p>使用刀具: 3NU-TPGW160408LF(BN7125) 切削条件: $vc=300\text{m/min}$ $f=0.10\text{mm/rev}$ $ap=0.06\text{mm}$ Wet</p>

■ BN7115的使用实例

<p>铁基粉末冶金 FLA-07C2M(500HV) 齿轮 车削 </p> <p>耐磨损性优异, 维持良好的表面粗糙度 实现以往产品1.5倍以上的寿命</p>  <p>寿命判断: 表面粗糙度 / 毛刺高度</p>  <table border="1"> <caption>寿命判断: 表面粗糙度 / 毛刺高度</caption> <thead> <tr> <th>产品</th> <th>加工数 (个)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>BN7115</td> <td>400</td> </tr> <tr> <td>以往产品</td> <td>250</td> </tr> </tbody> </table> <p>后刀面磨损增大</p> <p>使用刀具: 3NU-TNGA160404HS(BN7115) 切削条件: $vc=180m/min$ $f=0.1mm/rev$ $ap=0.2mm$ Wet</p>	产品	加工数 (个)	BN7115	400	以往产品	250	<p>铁基粉末冶金 FLA-07C2M(500HV) 齿轮 车削 </p> <p>凭借优异的耐崩损性, 可长时间维持加工时的表面质量</p>  <p>寿命判断: 表面粗糙度</p>  <table border="1"> <caption>寿命判断: 表面粗糙度</caption> <thead> <tr> <th>产品</th> <th>加工数 (个)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>BN7115</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>其他公司产品D</td> <td>130</td> </tr> </tbody> </table> <p>崩刃</p> <p>使用刀具: 3NU-TNGA160404US(BN7115) 切削条件: $vc=200m/min$ $f=0.1mm/rev$ $ap=0.1mm$ Wet</p>	产品	加工数 (个)	BN7115	200	其他公司产品D	130
产品	加工数 (个)												
BN7115	400												
以往产品	250												
产品	加工数 (个)												
BN7115	200												
其他公司产品D	130												
<p>铁基粉末冶金 F-08C2(450HV) 齿轮 车削 </p> <p>采用BN7115和刀尖处理US型, 可抑制崩损, 实现稳定加工</p>  <p>寿命判断: 表面粗糙度</p>  <table border="1"> <caption>寿命判断: 表面粗糙度</caption> <thead> <tr> <th>产品</th> <th>加工数 (个)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>BN7115</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>其他公司产品E</td> <td>30</td> </tr> </tbody> </table> <p>崩刃</p> <p>使用刀具: 2NU-CNGA120404US(BN7115) 切削条件: $vc=170m/min$ $f=0.08mm/rev$ $ap=0.10mm$ Wet</p>	产品	加工数 (个)	BN7115	100	其他公司产品E	30	<p>铁基粉末冶金 F-08C2(450HV) 齿轮 车削 </p> <p>耐崩损性优良, 即使刀刃锋利也能实现其他公司 产品2倍以上的稳定寿命</p>  <p>寿命判断: 刀具崩损</p>  <table border="1"> <caption>寿命判断: 刀具崩损</caption> <thead> <tr> <th>产品</th> <th>加工数 (个)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>BN7115</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>其他公司产品F</td> <td>100</td> </tr> </tbody> </table> <p>崩损</p> <p>可以继续使用</p> <p>使用刀具: 2NU-CNGA120408LF(BN7115) 切削条件: $vc=200m/min$ $f=0.1mm/rev$ $ap=0.2mm$ Dry</p>	产品	加工数 (个)	BN7115	200	其他公司产品F	100
产品	加工数 (个)												
BN7115	100												
其他公司产品E	30												
产品	加工数 (个)												
BN7115	200												
其他公司产品F	100												

BN7125 *New* /BN7115

■库存表ISO车削用刀片

多角型一次性刀片 负型

外观	型号	库存		刀尖数	尺寸(mm)				
		BN7125	BN7115		烧结体 切削刃长度	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	2NU-CNGA120404	●	●	2	2.5				0.4
	2NU-CNGA120408	●	●	2	2.4	12.7	4.76	5.16	0.8
	2NU-CNGA120412	●	●	2	2.3				1.2
	2NU-CNGA120404LF	●	●	2	2.5	12.7	4.76	5.16	0.4
	2NU-CNGA120408LF	●	●	2	2.4				0.8
	2NU-CNGA120404LE	●	●	2	2.5	12.7	4.76	5.16	0.4
	2NU-CNGA120408LE	●	●	2	2.4				0.8
	2NU-CNGA120404LS	—	●	2	2.5	12.7	4.76	5.16	0.4
	2NU-CNGA120404HS	●	●	2	2.5				0.4
	2NU-CNGA120408HS	●	●	2	2.4	12.7	4.76	5.16	0.8
	2NU-CNGA120412HS	●	●	2	2.3				1.2
	2NU-CNGA120404US	—	●	2	2.5	12.7	4.76	5.16	0.4
	2NU-DNGA150404	●	●	2	2.5				0.4
	2NU-DNGA150408	●	●	2	2.1	12.7	4.76	5.16	0.8
	2NU-DNGA150412	●	●	2	2.0				1.2
	2NU-DNGA150404LF	●	●	2	2.5	12.7	4.76	5.16	0.4
	2NU-DNGA150408LF	●	●	2	2.1				0.8
	2NU-DNGA150404LE	●	●	2	2.5	12.7	4.76	5.16	0.4
	2NU-DNGA150408LE	●	●	2	2.1				0.8
	2NU-DNGA150404HS	●	●	2	2.5				0.4
	2NU-DNGA150408HS	●	●	2	2.1	12.7	4.76	5.16	0.8
	2NU-SNGA120404	●	●	2	2.5				0.4
	2NU-SNGA120408	●	●	2	2.3	12.7	4.76	5.16	0.8
	2NU-SNGA120412	●	●	2	2.1				1.2
	3NU-TNGA160404	●	●	3	2.3				0.4
	3NU-TNGA160408	●	●	3	2.0	9.525	4.76	3.81	0.8
	3NU-TNGA160412	●	●	3	2.0				1.2
	3NU-TNGA160404LF	●	●	3	2.3	9.525	4.76	3.81	0.4
	3NU-TNGA160408LF	●	●	3	2.0				0.8
	3NU-TNGA160404LE	●	●	3	2.3	9.525	4.76	3.81	0.4
	3NU-TNGA160408LE	●	●	3	2.0				0.8
	3NU-TNGA160404LS	—	●	3	2.3	9.525	4.76	3.81	0.4
	3NU-TNGA160404HS	●	●	3	2.3				0.4
	3NU-TNGA160408HS	●	●	3	2.0	9.525	4.76	3.81	0.8
	3NU-TNGA160404US	—	●	3	2.3	9.525	4.76	3.81	0.4
	2NU-VNGA160404	●	●	2	2.8				0.4
	2NU-VNGA160408	●	●	2	2.0	9.525	4.76	3.81	0.8
	2NU-VNGA160408HS	●	—	2	2.0	9.525	4.76	3.81	0.8

整体式CBN刀片负型(无孔)

外观	型号	库存	刀尖数	烧结体 切削刃长度	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	SNGN090308-B	●	4	9.5	9.525	3.18	-	0.8

型号末尾记号

种类	代号	刀尖处理规格
标准型	无	无倒圆
高精度型	(LF)	低阻力 + 无倒圆
	(LE)	低阻力 + 有倒圆
	(LS)	低阻力 + 有负倒棱 + 有倒圆
刀尖强化型	(HS)	刀尖强化 + 有负倒棱 + 有倒圆
	(US)	刀尖强化 + 有负倒棱 + 有倒圆(重视耐崩损性)

上述以外的刀尖规格, 请咨询本公司可否制造。

●印: 1个装, 10个装均有库存 (●印为新产品) ●●印: 仅1个装为库存产品 (●印为新产品) 无印: 接单生产 一印: 不生产

多角型一次性刀片 正型

外观	后角	型号	库存		刀尖数	尺寸(mm)				
			BN7125	BN7115		烧结体 切削刃长度	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径
	7°	2NU-CCGW060202	●	●	2	2.5	6.35	2.38	2.8	0.2
		2NU-CCGW060204	●	●	2	2.5				0.4
		2NU-CCGW09T302	●	●	2	2.5				0.2
		2NU-CCGW09T304	●	●	2	2.5	9.525	3.97	4.4	0.4
		2NU-CCGW09T308	●	●	2	2.4				0.8
	7°	2NU-CCGW09T302LF	●	●	2	2.5	9.525	3.97	4.4	0.2
		2NU-CCGW09T304LF	●	●	2	2.5				0.4
		2NU-CCGW09T308LF	●	●	2	2.4				0.8
	7°	2NU-CCGW09T302LE	●	●	2	2.5				0.2
		2NU-CCGW09T304LE	●	●	2	2.5	9.525	3.97	4.4	0.4
		2NU-CCGW09T308LE	●	●	2	2.4				0.8
	7°	2NU-DCGW070202	●	●	2	2.7				0.2
		2NU-DCGW070204	●	●	2	2.5	6.35	2.38	2.8	0.4
		2NU-DCGW070208	●	●	2	2.1				0.8
		2NU-DCGW11T302	●	●	2	2.7				0.2
		2NU-DCGW11T304	●	●	2	2.5	9.525	3.97	4.4	0.4
	7°	2NU-DCGW11T308	●	●	2	2.1				0.8
		2NU-DCGW11T302LF	●	●	2	2.7				0.2
	7°	2NU-DCGW11T304LF	●	●	2	2.5	9.525	3.97	4.4	0.4
		2NU-DCGW11T308LF	●	●	2	2.1				0.8
	7°	2NU-DCGW11T302LE	●	●	2	2.7				0.2
		2NU-DCGW11T304LE	●	●	2	2.5	9.525	3.97	4.4	0.4
	7°	2NU-DCGW11T308LE	●	●	2	2.1				0.8
		2NU-DCGW11T302LS	—	●	2	2.7				0.2
	7°	2NU-DCGW11T304LS	—	●	2	2.5	9.525	3.97	4.4	0.4
		2NU-DCGW11T308LS	—	●	2	2.1				0.8
	11°	3NU-TPGW080202	●	●	3	2.6	4.76	2.38	2.4	0.2
		3NU-TPGW080204	●	●	3	2.5				0.4
		3NU-TPGW090202	●	●	3	2.6	5.56	2.38	2.8	0.2
		3NU-TPGW090204	●	●	3	2.5				0.4
		3NU-TPGW110202	●	●	3	2.5				0.2
	11°	3NU-TPGW110204	●	●	3	2.3	6.35	2.38	2.8	0.4
		3NU-TPGW110208	●	●	3	2.0				0.8
	11°	3NU-TPGW110302	●	●	3	2.6				0.2
		3NU-TPGW110304	●	●	3	2.5	6.35	3.18	3.4	0.4
	11°	3NU-TPGW110308	●	●	3	2.2				0.8
		3NU-TPGW160404	●	●	3	2.5	9.525	4.76	4.4	0.4
	11°	3NU-TPGW160408	●	●	3	2.2				0.8
		3NU-TPGW080204LF	●	●	3	2.5	4.76	2.38	2.4	0.4
	11°	3NU-TPGW110204LF	●	●	3	2.3	6.35	2.38	2.8	0.4
		3NU-TPGW110302LF	●	●	3	2.6				0.2
	11°	3NU-TPGW110304LF	●	●	3	2.5	6.35	3.18	3.4	0.4
		3NU-TPGW110308LF	●	●	3	2.2				0.8
	11°	3NU-TPGW160404LF	●	●	3	2.5	9.525	4.76	4.4	0.4
		3NU-TPGW160408LF	●	●	3	2.5				0.8
	11°	3NU-TPGW110204LE	●	●	3	2.3	6.35	2.38	2.8	0.4
		3NU-TPGW110302LE	●	●	3	2.6				0.2
	11°	3NU-TPGW110304LE	●	●	3	2.5	6.35	3.18	3.4	0.4
		3NU-TPGW110308LE	●	●	3	2.2				0.8
	5°	2NU-VBGW110302	●	●	2	3.2	6.35	3.18	2.8	0.2
		2NU-VBGW110304	●	●	2	2.8				0.4
	7°	2NU-VBGW160404	●	●	2	3.3	9.525	4.76	4.4	0.4
		2NU-VBGW160408	●	●	2	2.5				0.8
	7°	2NU-VCGW160404	●	—	2	2.8	9.525	4.76	4.4	0.4

一次性刀片 正型

外观	后角	型号	库存	刀尖数	烧结体 切削刃长度	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径	
	7°	NU-CCEW03X102LF	●	●	1	1.2	3.5	1.4	1.9	0.2
		NU-CCEW04X102LF	●	●	1	2.0	4.3	1.8	2.3	0.2
	5°	NU-WBEW060102L-LF	●	—	1	1.3	3.97	1.59	2.2	0.2

整体式CBN刀片正型(无孔)

外观	后角	型号	库存	刀尖数	烧结体 切削刃长度	内切圆	厚度	孔径	刀尖半径	
	5°	TBGN060104B	●	—	3	6.3	3.97	1.59	-	0.4
		TBGN060108B	●	—	3	5.7				0.8

BN7125 *New* /BN7115

■库存表 车削用

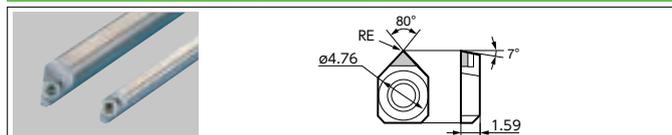
住友CBN小直径镗刀 BNBX型



车刀

型号	库存 BN7125	尺寸(mm)				
		最小加工直径 DMIN	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀尖半径 RE
BNBX 020R	●	2.5	2.0	1.8	40	0.2
BNBX 025R	●	3.0	2.5	2.2	40	0.2
BNBX 030R	●	3.5	3.0	2.7	40	0.2
BNBX 035R	●	4.0	3.5	3.2	40	0.2
BNBX 040R	●	4.5	4.0	3.7	40	0.2
BNBX 045R	●	5.0	4.5	4.2	40	0.2
BNBX 050R	●	5.5	5.0	4.7	60	0.2
BNBX 055R	●	6.0	5.5	5.2	60	0.2
BNBX 060R	●	6.5	6.0	5.7	60	0.2

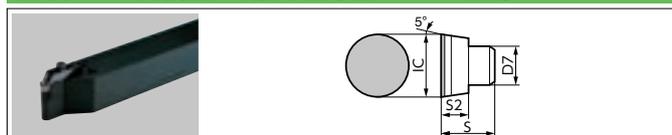
住友CBN 小直径镗刀 BNZ型用



刀片

外观	型号	库存 BN7125	尺寸(mm)			
			内切圆 IC	厚度 S	孔径 D1	刀尖半径 RE
	NU-ZNEX 040102	●	4.76	1.59	2.3	0.2
	NU-ZNEX 040104	●				0.4

住友CBN 轧棍加工用圆块刀杆 BNRN型用

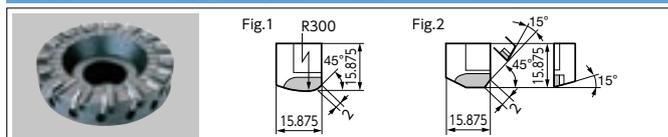


刀片

外观	型号	库存 BN7125	尺寸(mm)			
			内切圆 IC	直径 D7	厚度 S2	厚度 S
	RBG08-B	●	8.0	4.0	4.0	6.5
	RBG10-B	●	10.0	5.0	5.0	9.0
	RBG12-B	●	12.0	6.0	6.0	11.0
	RBG16-B	●	16.0	8.0	8.0	13.0
	RBG20-B	●	20.0	10.0	10.0	15.0
	RBG26-B	●	26.0	14.0	10.0	15.0

■库存表 铣削用

住友CBN BN精面铣刀盘 FM型 / FMF型用

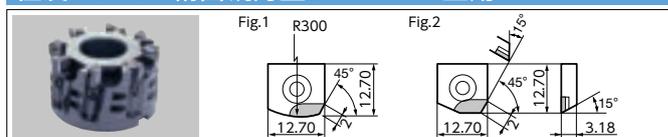


刀片

外观	型号	库存 BN7125	尺寸(mm)		
			全长 L	厚度 S	Fig
	SNEN 1504ADTR	●	15.875	4.76	1
	SNEN 1504ADTR-S	●	15.875	4.76	2

※型号末尾 S:低轴向力刀

住友CBN BN精面铣刀盘EASY FMU型用

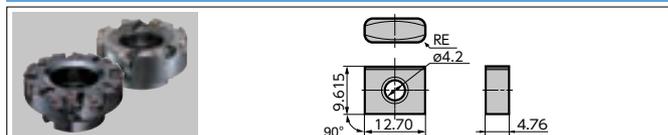


刀片

外观	型号	库存 BN7125	尺寸(mm)		
			全长 L	厚度 S	Fig
	SNEW 1203ADTR	●	12.70	3.18	1
	SNEW 1203ADTR-S	●	12.70	3.18	2

※型号末尾 S:低轴向力刀

SEC-GOAL铣刀 GFX13000型/GFXC13000型用



刀片

型号	库存 BN7125	尺寸(mm)		
		全长 L	厚度 S	刀尖半径 RE
LNGX 130516PNTN-W	●	12.70	4.76	1.6

◆安全使用注意事项◆



● 加工时会出现高温切屑飞散、排出切屑过长等情况，请使用安全罩壳及防护眼镜等防护具，并务必注意防火、防灾。

● Very hot or lengthy chips may be discharged while the machine is in operation. Therefore, machine guards, safety goggles or other protective covers must be used. Fire safety precautions must also be considered.

● 使用时请务必小心锋利刀尖。
● 使用方法错误、使用条件不当时，会造成刀具崩损、飞散，请在推荐的范围内使用。

● Please handle with care as this product has sharp edges.
● Improper cutting conditions or mis-handling of the tool may result in breakages or projectiles. Therefore, please use the tool within its recommended conditions.

● 使用非水溶性切削油的情况下，为防止火灾意外，请配置自动灭火装置。

● When using non-water soluble cutting oil, precautions against fire must be taken and please ensure that a fire extinguisher is placed near the machine.

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司

华东地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司总公司

地址：上海市延安西路728号华敏·翰尊国际大厦6楼J座(邮编：200050)

电话：021-5238-1199 传真：021-6212-9689

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司宁波分公司

地址：宁波市江北区大庆南路99号来福士广场办公楼709室(邮编：315020)

电话：0574-8723-3856 传真：0574-8723-3935

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司南京分公司

地址：南京市秦淮区汉中路1号国际金融中心12楼D座(邮编：210029)

电话：025-8586-0803 传真：025-8586-0881

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司常州分公司

地址：常州市武进区技术产业开发区西环路8号12号厂房(邮编：213164)

电话：0519-8622-0306(分机305)

华北地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司北京分公司

地址：北京市朝阳区东三环北路3号幸福大厦B座1306室(邮编：100027)

电话：010-6468-8500 传真：010-6468-9500

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司青岛分公司

地址：青岛市市北区龙城路31号卓越世纪中心3号楼1801室(邮编：266033)

电话：0532-5578-7866 传真：0532-5578-7865

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司天津分公司

地址：天津市空港经济区西四道168号融和广场5号楼210905室(邮编：300300)

电话：022-8494-9495 传真：022-8494-9493

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司郑州事务所

地址：郑州市郑东新区商务外环路14号路劲大厦622室(邮编：450003)

电话：138-1084-8075

东北地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司大连分公司

地址：辽宁省大连市经济技术开发区金马路128号天城国际金融中心1911室(邮编：116600)

电话：0411-8792-6266 传真：0411-8792-6277

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司长春分公司

地址：长春市朝阳区人民大街3299号宏汇国际广场1510室(邮编：130012)

电话：0431-8191-6558 传真：0431-8191-6559

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司沈阳事务所

地址：辽宁省沈阳市铁西区建设西路2甲号长峰中心1309A(邮编：110075)

电话：024-8889-1040

西南地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司重庆分公司

地址：重庆市江北区建新北路一支路6号未来国际大厦9-1(邮编：400020)

电话：023-6785-7656 传真：023-6785-7780

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司成都分公司

地址：成都市锦江区东大街紫东楼段11号东方广场A座2003号(邮编：610016)

电话：028-8445-6626 传真：028-8443-6625

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司武汉分公司

地址：武汉市武昌区水果湖楚河汉街·汉街总部国际C座1808室(邮编：430077)

电话：027-8711-0060 传真：027-8711-0090

华南地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司广州分公司

地址：广州市天河区林和西路3-15号耀中广场A座2221室(邮编：510610)

电话：020-3891-0442 传真：020-3891-0449

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司厦门分公司

地址：厦门市思明区莲花北路1号磐基莲花里1805室(邮编：362000)

电话：0592-5602-190 传真：0592-5602-195

住友电工硬质合金(常州)有限公司

地址：常州市武进区技术产业开发区西环路8号12号厂房(邮编：213164)

电话：0519-8622-0306 传真：0519-8622-0305

中国刀具技术中心

地址：常州市武进区技术产业开发区西环路8号12号厂房(邮编：213164)

电话：0519-8622-0306(分机305)



微信扫一扫



在线样册扫一扫