

COLLABORATIVE 合作共赢

DILIGENT 尽职尽责

BOLD 推陈出新

PRECISIVE 精准精确

Dreams
只为诚就高端刀具强国梦想

坚韧之邦·普惠天下
ENGINEER THE FUTURE. ADVANCE TOGETHER.

成都邦普切削刀具股份有限公司
Chengdu Bangpu Cutting Tools CO.,LTD

028- 6633 7598 四川省成都市高新西区百草路998号
www.bpcarbide.com



更多精彩，关注邦普官微



邦普刀具 中国数控刀具服务与 质量的领航者

CDBP
THE LEADER OF CHINESE CNC CUTTING
TOOLS SERVICE AND QUALITY



国家机械工业协会设立
“难加工金属材料切削工具工程技术中心”



四川省、成都市两级
企业技术中心



国家级专精特新“小巨人”企业



成都邦普切削刀具股份有限公司（简称“邦普”），是一家深耕数控刀具行业25年的国家高新技术企业，2000年成立之初，三年增长124%，成为高成长亚太500强。

邦普，专注于硬质合金切削刀具的研发、生产与销售，培养了专业、钻研的技术团队，拥有比肩国际一流水准的制造、研发和检测设备。产品线涵盖高精度硬质合金可转位刀片、整体合金刀具、金属陶瓷刀片、钢制可转位刀具、木工刀具等多个类别，广泛应用于航空、航天、军工、汽车、工程、能源、建筑、机械等众多行业，尤其在难加工材料和铝合金加工领域，已处于国内领先地位。

2000

邦普成立
坐落于成都智造发展示范区高新西区

2003

通过ISO9001:2000质量体系认证
公司硬质合金低压注射成型技术通过四川省科技成果鉴定被评为成都市科技进步三等奖

2008

获科技部创新基金支持
中国钨业协会会员单位

2012

通过ISO9001:2008质量管理体系认证
成都市高增长20强企业

2016

挂牌成都市企业技术中心
稳定并全面推广铸铁、钢、铝、高端槽刀等刀片
开始研发高温合金、钛合金等难加工材料刀片

2017

获国家机械工业协会设立“难加工金属材料切削工具工程技术中心”
公司被列入国家专项建设基金支持名单

2018

工信部授予智能制造综合标准化和新模式应用企业
获得四川省科学技术进步一等奖
成立可转位刀具系统和整体铣刀系列产品生产线

2019

《新型复合碳化物固溶体粉末及其高性能硬质材料》项目荣获国家技术发明二等奖

2021

邦普荣获工信部
专精特新“小巨人”企业称号

2023

四川省科技进步二等奖
四川省发改委批复建设四川省
先进刀具材料工程研究中心

坚韧之邦 普惠天下

与时俱进
勇攀高峰

CHENGDU BANGPU
CUTTING TOOLS

凭借二十五载的发展经验，邦普厚植行业优势、整合市场资源，在成都、上海等地均建有国内领先的产品研发实验室，并构建起国内规模领先的刀具生产、销售网络体系，产品不仅畅销国内，还与全球30多个国家和地区开展贸易合作，以专业实力，赢得国内外客户赞誉。

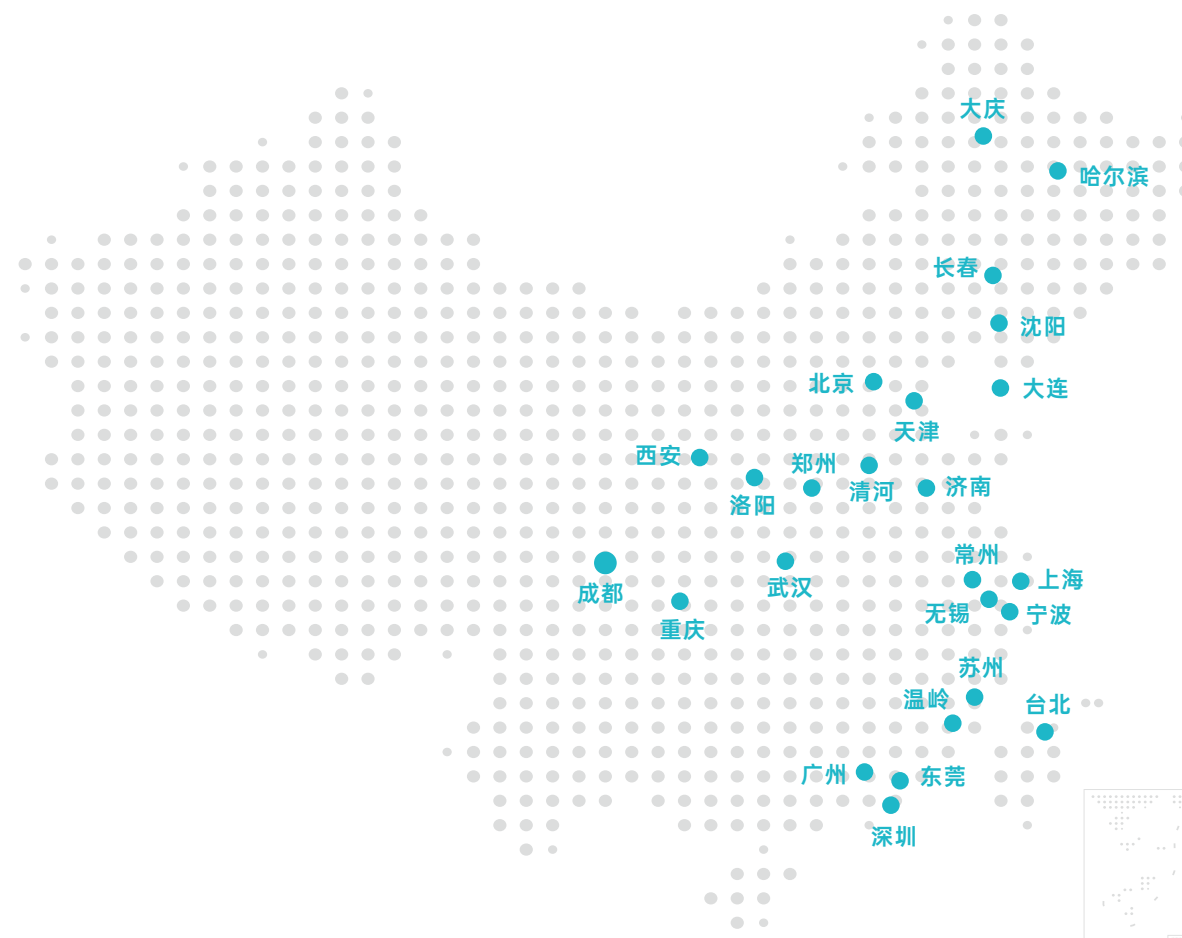
目前，邦普在“焕新”发展战略下，将业务瞄准与国际品牌同台竞争的中高端市场，我们将以不断精进的服务力、持续做强的产品力、不断增长的实力，成为推动中国高端硬质合金刀具进步的坚韧力量！

CHENGDU BANGPU
CUTTING TOOLS

CHINESE FAMOUS BRAND



ENGINEER THE FUTURE,
ADVANCE TOGETHER



CDBP

×

PULCUT

超强实力

国内顶尖学府与研究所 联袂共建



SOLID PARTNERSHIPS
WITH LEADING INSTITUTIONS DRIVE
INNOVATION AND PROGRESS

成都工具研究所

CHENGDU TOOL RESEARCH
INSTITUTE

- 智能制造生产线的建模与仿真项目
- 高端数控机床与基础制造装备国家科技重大专项子课题
- 高性能PVD/CVD刀具涂层技术与装备开发项目

四川大学

SICHUAN
UNIVERSITY

- 高氮含量的Ti(C,N)基金属陶瓷料及其高端数控刀具制品研发项目
- 高性能钎钛硬质合金切削工具系列化研究开发项目

北京理工大学

BEIJING INSTITUTE OF
TECHNOLOGY

- 精密刀具关键磨削工艺研究与车间制造执行系统（MES）

西南交通大学

SOUTHWEST JIAOTONG
UNIVERSITY

- 飞机关键复杂零部件加工用精密刀具研发及产业化项目

厦门大学

XIAMEN
UNIVERSITY

- 大数据诊断分析技术、工艺交互预测及控制技术和模具管理系统开发项目

西华大学

XIHUA
UNIVERSITY

- 可转位硬质合金参数优化研究项目

笃定前行

做刀具行业的
探索者 引领者 实践者

邦普作为牵头承担单位，联袂厦门大学、北京理工大学、成都工具研究所，于2016年入选国家工信部 航空发动机关键零件加工精密刀具智能制造生产线建设项目，并于2020年底完成验收。

同时，邦普与国内多家精密机械加工设备厂商开展深度战略合作，现已完成了核心生产线的国产化，共同突破并应用 国产高精度伺服压力机、精密五轴可转位刀片周边磨床、精密五轴工具磨床 等关键短板装备。



TO BE THE PRACTITIONER,
EXPLORER, AND LEADER IN THE
TOOLING INDUSTRY

100⁺

COMPANY QUALIFICATION AND HONOR

荣获国家科技进步奖

95项专利

四川企业技术创新发展能力100强

Won the National Science and Technology Progress Award

95 patents

Top 100 of Sichuan enterprises in technology innovation
and development ability

二十三年来，邦普每一项殊荣背后，都有看不见的推动力。精工细作，精益求精只是基础，执着于对推动中国智造高端进程的始终坚持，才使得刀具像艺术品一般璀璨。



AND MORE ...

TEN PRODUCT SERIES

邦普刀具 十大产品系列

CHENGDU BANGPU
CUTTING TOOLS



有色金属加工 产品系列

TURNING

车削

有色金属加工牌号主推 BP5205

表面抛光处理工艺，可降低积屑瘤，从而获得更高的表面质量。适于铝、镁、铜等有色金属的精、半精到粗加工

MILLING

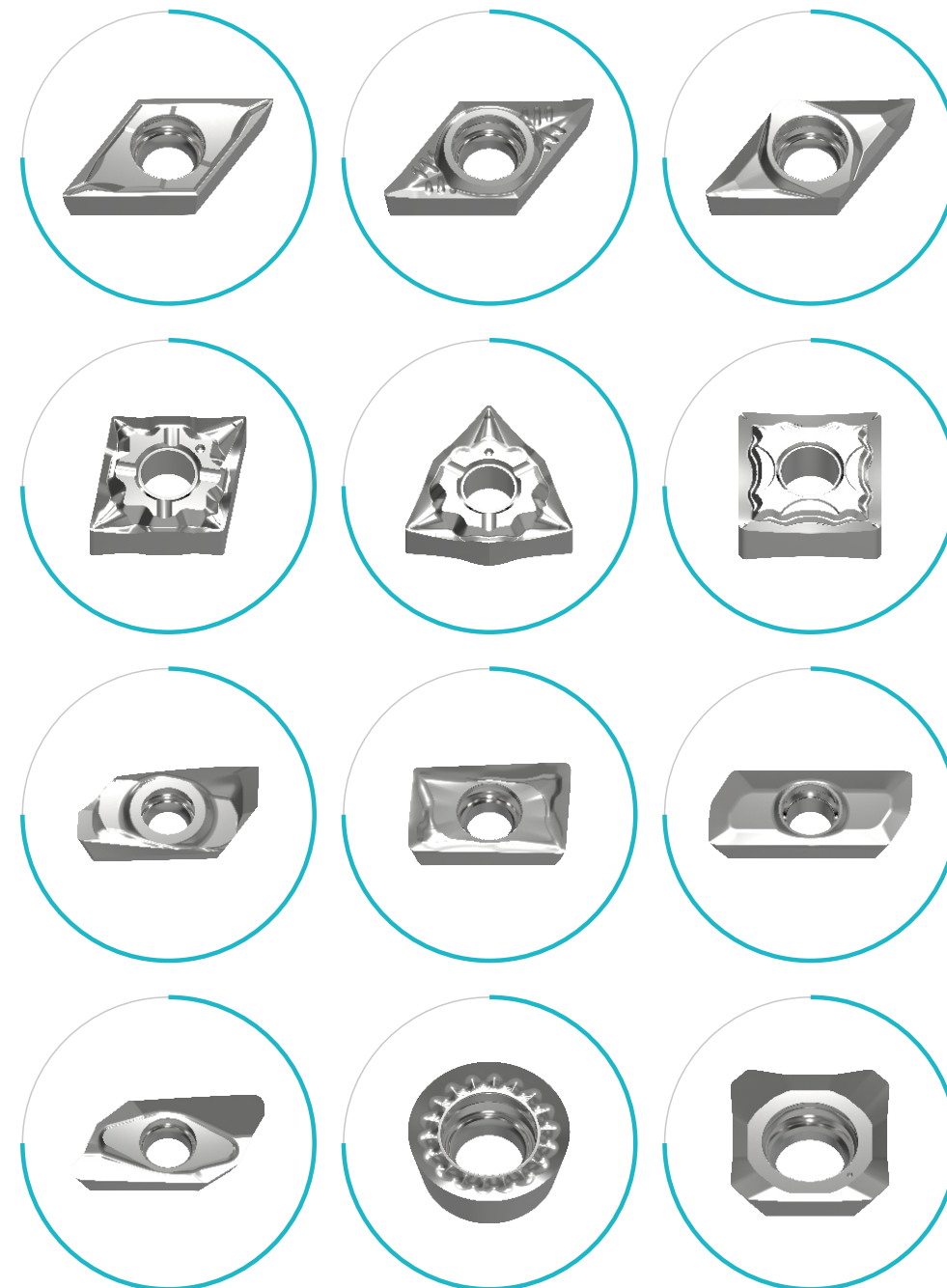
铣削

有色金属加工牌号主推 BM5220

表面抛光处理，可降低积屑瘤，在中、高切削速度下适用于精、半精到轻型粗加工

NON-FERROUS METAL
PROCESSING PRODUCTS

TURNING & MILLING



钢加工 产品系列

STEEL PROCESSING PRODUCT SERIES

TURNING

车削

钢件牌号主推 BP6315

通用钢件高速连续加工专用材质；
具有出色的抗热裂纹和塑性变形能力
的基体可以保证耐崩刃性能；涂层
构成TiN+TiCN+Al₂O₃+TiN

钢件牌号主推 BP6325

钢的半精到粗加工，断续加工专用
材质；超强的耐韧性基体与耐热的
Al₂O₃涂层相结合，提高耐磨性和稳
定性能；涂层构成TiN+TiCN+Al₂O₃

MILLING

铣削

铣削牌号主推 BM2220

一种AlTiSi基的纳米复合涂层；高
温稳定性优异，红硬性良好；摩擦
系数小，减少工件与切削刃的黏
连；适用于钢，不锈钢，铸铁等半
精到粗加工

铣削牌号主推 BM6230

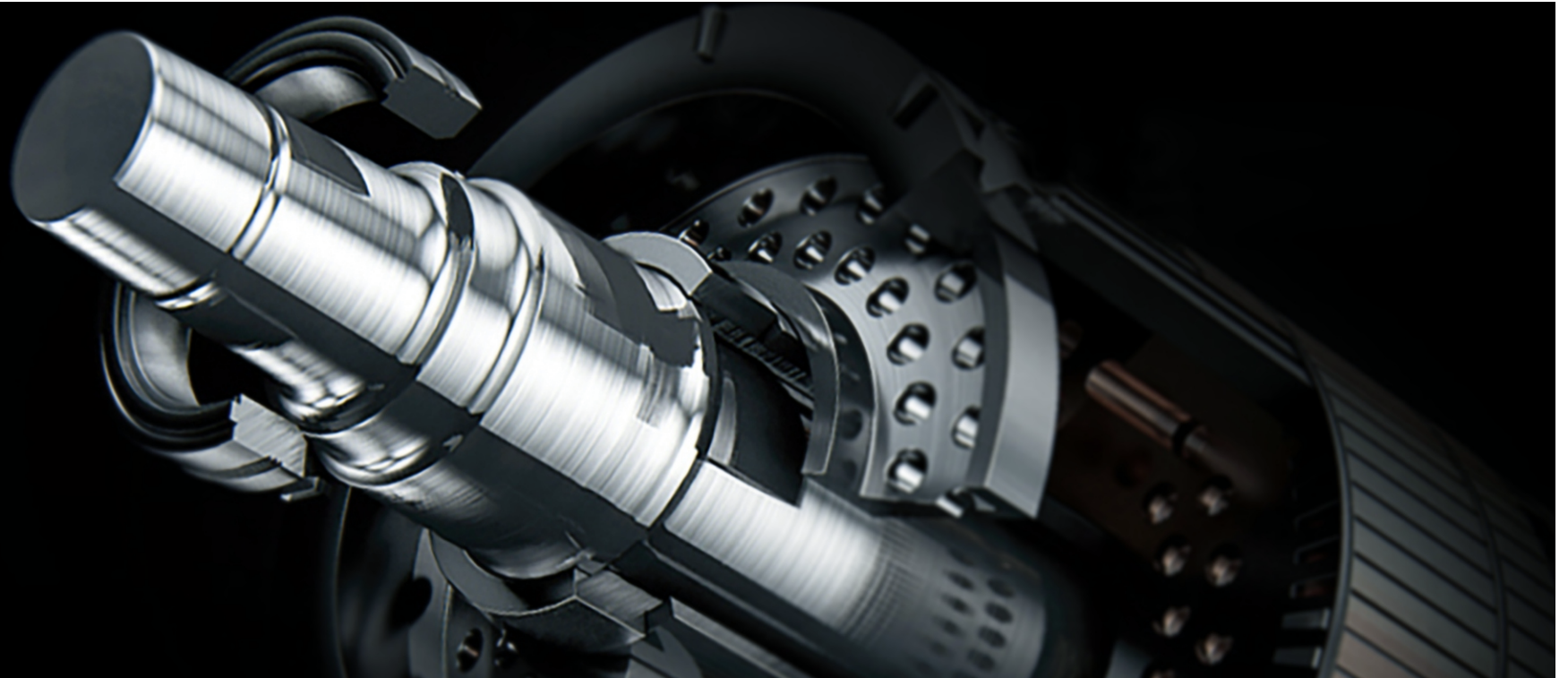
CVD涂层硬质合金，具有优良的
抗冲击能力和耐磨性；适用于钢件
铣削的断续到强断续加工

TURNING & MILLING



不锈钢加工 产品系列

STAINLESS STEEL PROCESSING PRODUCT SERIES



TURNING

车削

不锈钢牌号主推 BP2205

PVD涂层牌号,具有很高的热硬度和良好的抗塑性变形能力,适用于不锈钢及难加工材料的精到半精加工

不锈钢牌号主推 BP2225

一种新型纳米复合结构PVD涂层;高温稳定优异,红硬性良好,通用性强;适用于不锈钢半精到粗加工

MILLING

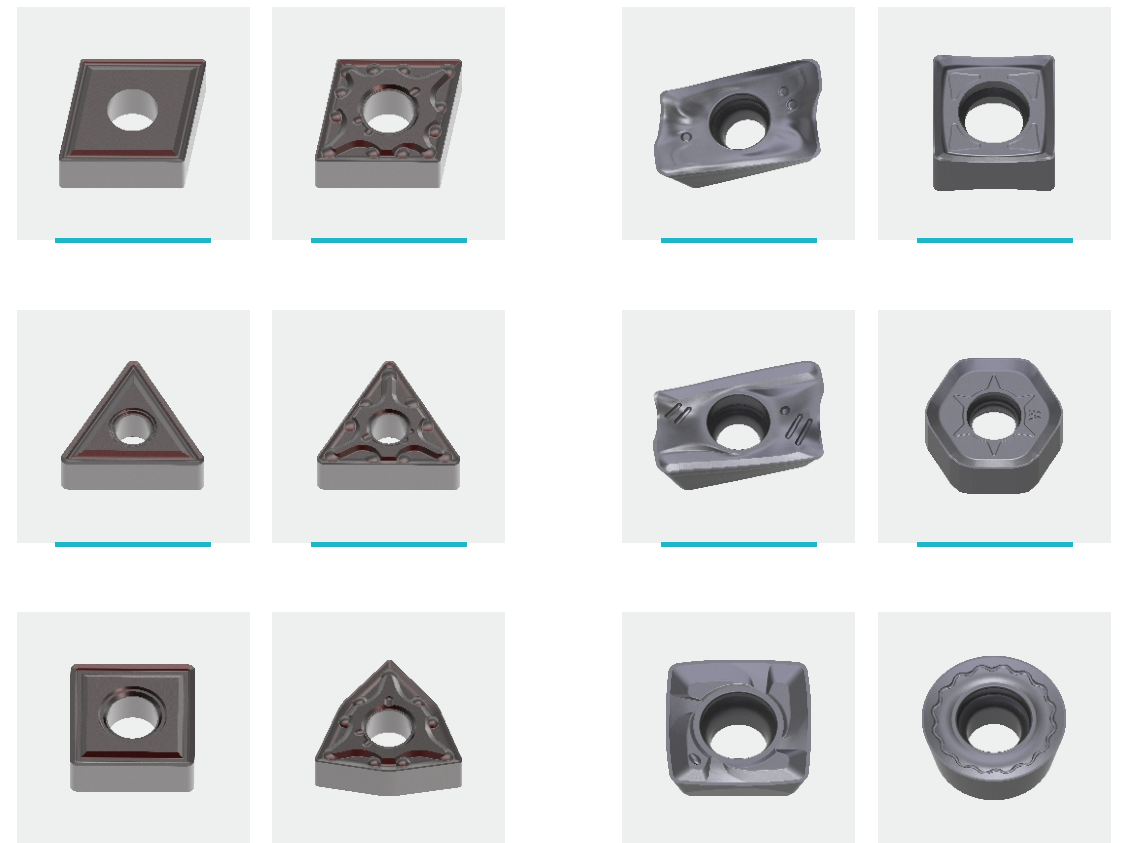
铣削

铣削牌号主推 BM2220

一种AlTiSi基的纳米复合涂层;高温稳定性优异,红硬性良好;摩擦系数小,减少工件与切削刀的黏连;适用于钢,不锈钢,铸铁等半精到粗加工

铣削补充牌号 BM2230

PVD涂层牌号;特殊基材配方,具有保持韧性的基础上,提高刀片耐磨性;适用于M25-M35类材料加工



铸铁加工 产品系列

CAST IRON PROCESSING PRODUCT SERIES

TURNING

车削

铸铁牌号主推 BP3215

CVD涂层硬质合金，带有耐磨涂层，与硬基体具有极好的附着性，能够耐受高温；适用于球墨铸铁、高强度可锻铸铁和“粘性”(合金)灰铸铁的精加工到粗加工

MILLING

铣削

铣削牌号主推 BM2220

一种AlTiSi基的纳米复合涂层；高温稳定性优异，红硬性良好；摩擦系数小，减少工件与切削刃的黏连；适用于钢，不锈钢，铸铁等半精到粗加工

铣削牌号主推 BM3230

CVD涂层硬质合金，具有优良的抗冲击能力和耐磨性；适用于灰口铸铁、球墨铸铁的半精加工到粗加工

难加工 产品系列

DIFFICULT TO MACHINE PRODUCT SERIES

TURNING

车削

难加工牌号主推 BP4205

PVD涂层牌号,具有很高的热硬度和良好的抗塑性变形能力,适用于高温合金、钛合金等难加工材料的精到半精加工

难加工牌号主推 BP4215

一种新型复合PVD涂层;具有优异的抗黏着能力;优化的整合涂层结构和性能,增强刃口韧性;适用于钛合金、高温合金等难加工材料半精-粗加工

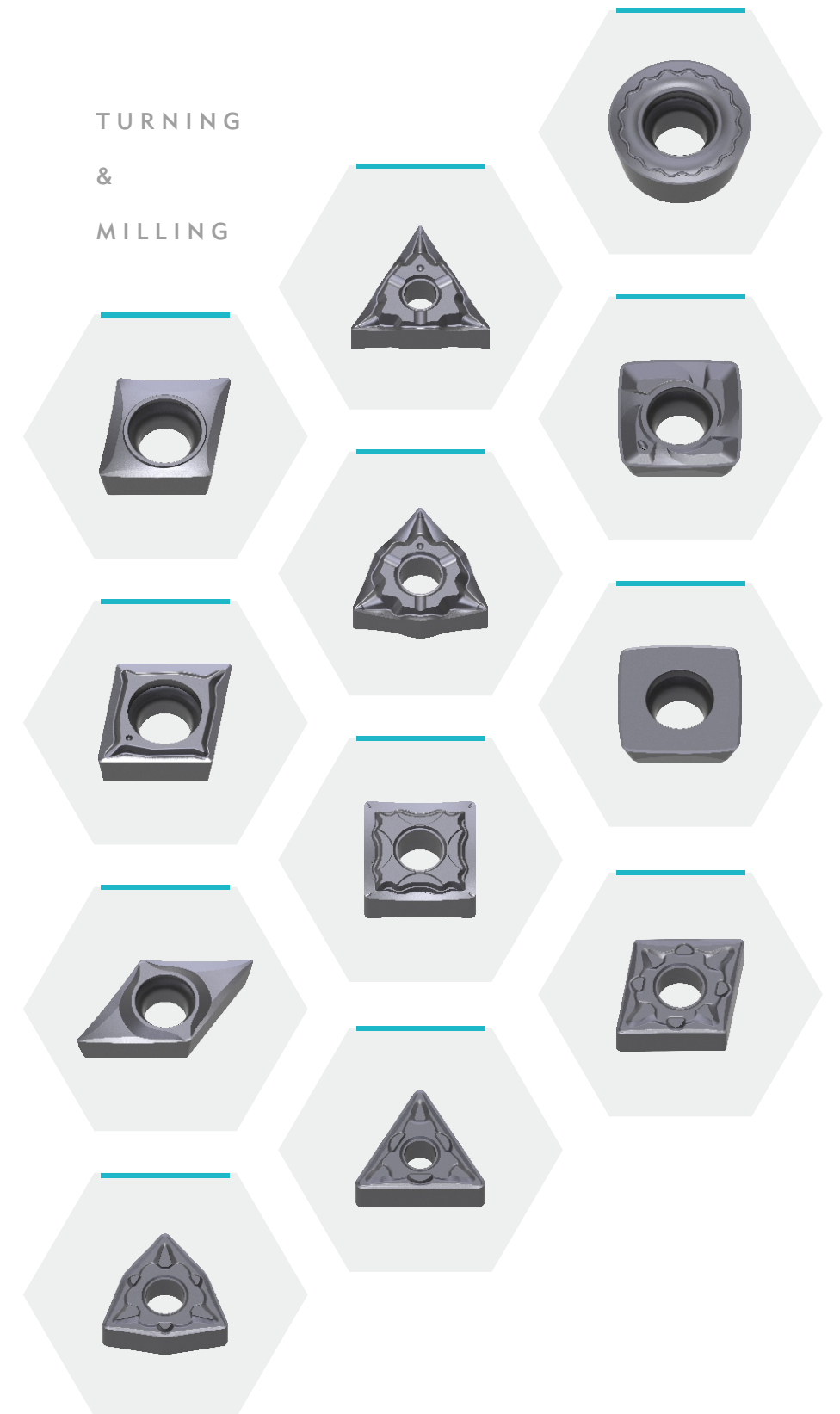
MILLING

铣削

难加工牌号主推 BM4230

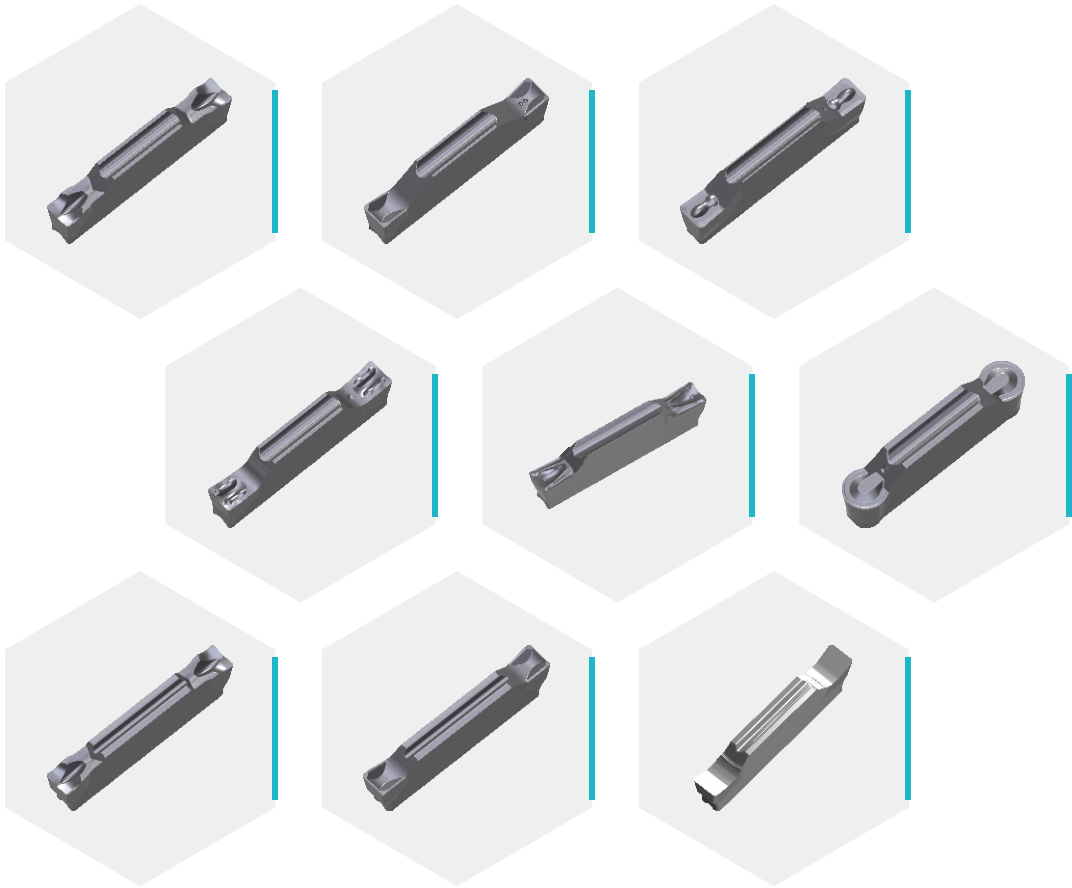
PVD涂层牌号;特殊基材配方,具有保持韧性的基础上,提高刀片耐磨性;适用于高温合金,钛合金等半精-粗加工

TURNING
&
MILLING



切槽切断加工 产品系列

GROOVING PROCESSING PRODUCT SERIES



GROOVING PARTING AND PROFILING TURNING

切槽 切断 仿形车削

牌号主推 BG2215

高温合金、钛合金及不锈钢加工通用牌号；它是一种新型复合PVD涂层；工作稳定高、红硬性高；摩擦系数小，优异的抗黏着能力；适用于切槽、切断及仿型加工

牌号主推 BG2225

切槽、切断和仿形加工通用牌号；它是一种AlTiSi基的纳米复合涂层；高温稳定优异，红硬性良好；适用于钢、不锈钢和铸铁通用材料

牌号主推 BG5205

有色金属加工通用牌号；它是亚微细晶粒材质，确保刀片耐磨性；表面特殊处理，降低积屑瘤；适用于铝、铜和镁合金加工

孔加工 产品系列

HOLE MACHINING PRODUCT SERIES

SHALLOW HOLE DRILL

浅 孔 钻

牌号主推 BD2220

钢、不锈钢及铸铁加工通用牌号；
它是一种AlTiSi基的纳米复合涂层；
高温稳定优异，红硬性良好；适用
于2-4倍径通孔或盲孔加工

牌号主推 BD2215

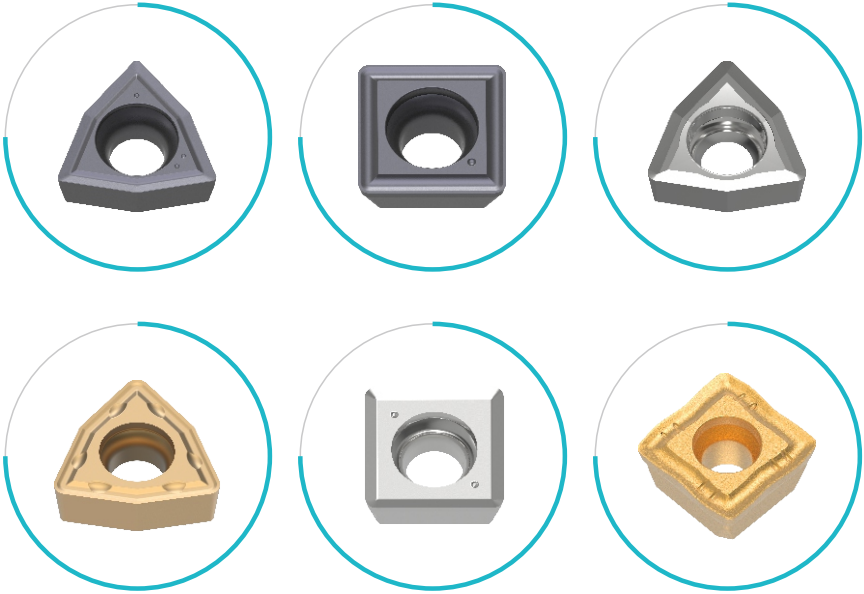
钢、不锈钢及铸铁加工通用牌号；
它是一种新型孔加工专用基材；高
温稳定优异，红硬性良好，耐磨性
极佳

牌号主推 BD3210

铸铁加工专用牌号；它是一种新型
纳米结构复合涂层，颜色为清灰
黑；耐高温，红硬性良好

牌号主推 BD5210

有色金属加工通用牌号；它是亚微
细晶粒材质，确保刀片耐磨性；表
面特殊处理，降低积屑瘤；适用于
铝、铜和镁合金加工



TURNING & MILLING

整硬铣刀 产品系列

SOLID CARBIDE ENDMILLS PRODUCT SERIES

SIX PRODUCT SERIES

六大产品系列

- 星耀系列高温合金铣刀
- 星辉系列钛合金铣刀
- 星锐系列不锈钢铣刀
- 星光系列钢用铣刀
- 星磐系列高硬钢铣刀
- 星彩系列铝合金铣刀

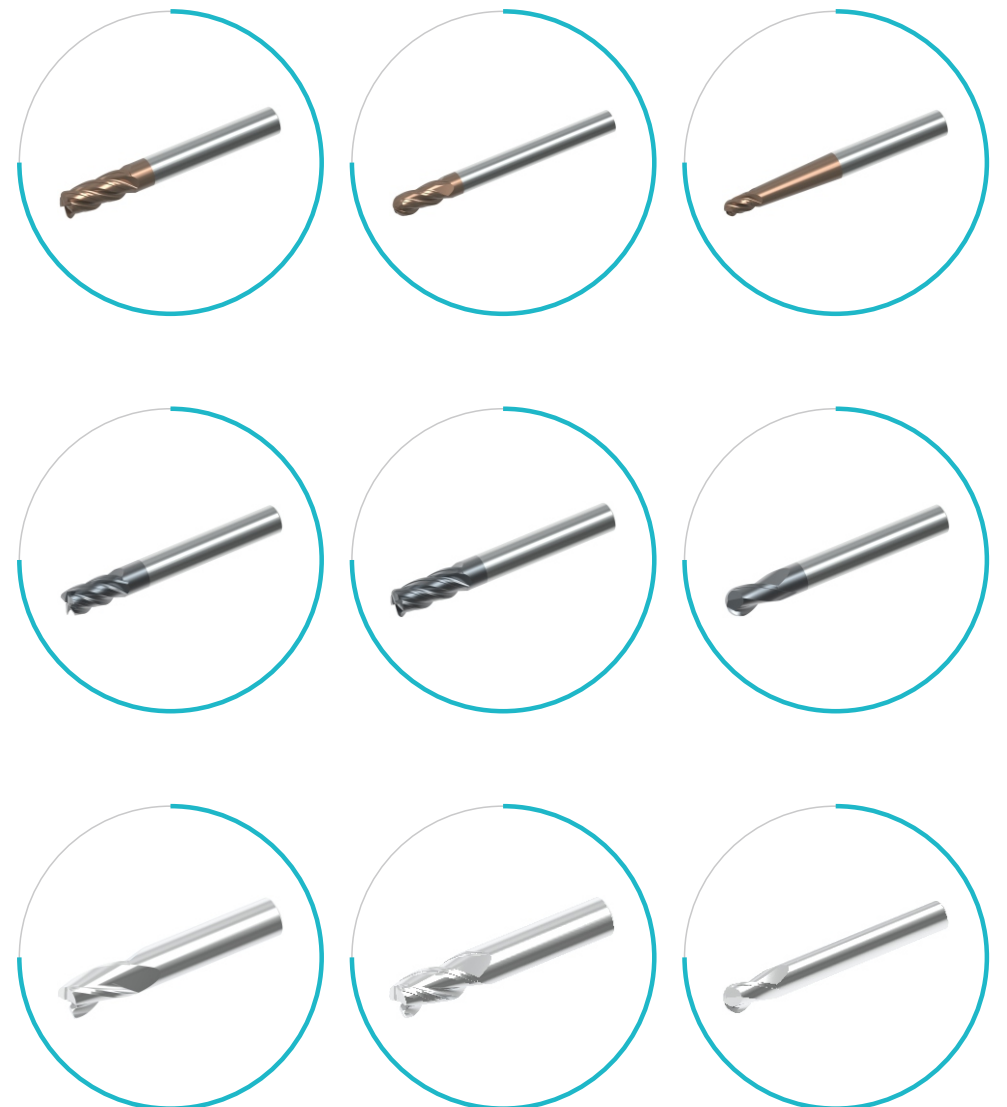
整硬铣刀 优势特征

采用不等分螺旋槽设计，不等齿距，减轻加工时刀具的振动，有效提高刀具使用寿命及工件表面光洁度；特殊的底刃设计及排屑槽角度，让排屑更通畅，减轻刀尖损伤；特殊的切削刃口处理及周齿后面设计

整硬铣刀 工艺优点

槽型经严格控制大大改善切屑流动性，降低切削阻力；高稳定性结构设计和特殊刃口处理极大提高金属去除率和加工效率；优秀基体配合优质涂层使得在高效加工时也能获得优秀的抗崩性和耐磨性

SOLID CARBIDE ENDMILLS



AND MORE ...

超硬刀片 产品系列

PCBN & PCD PRODUCT SERIES

PCBN

铸铁牌号主推 BPC3115

较高的CBN含量的PCBN牌号，具有很高的硬度（HV3550-3750）、热稳定性、导热率和良好的耐磨性，主要用于铸铁、铁基材料和耐热合金的高速、高精密切削加工

高硬度材料牌号主推 BPC6115

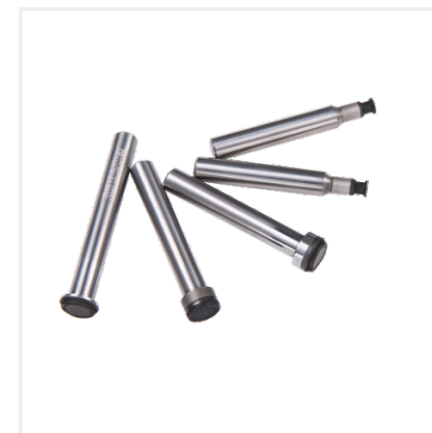
较高的CBN含量，较细的晶粒结构PCBN牌号，具有很高的硬度（HV3250-3550）、良好的热稳定性、较低的导热率，主要用于淬硬钢（HRC50-62）的高速、高精密切削或轻微断续切削加工

PCD

有色金属主推牌号 BPD5105

中等晶粒结构的PCD牌号，具有极高的硬度（HV7000），极好的耐磨性和导热性。主要用于有色金属（Al,Cu）和非金属（陶瓷、木材及增强塑料等）的高速、高效率和高精密切削加工。

PCBN & PCD



钢制品数控刀具 产品系列

CNC TOOLS FOR STEEL PRODUCT SERIES



CNC TOOLS FOR STEEL

钢制品数控刀具系列

面铣刀具

- FM45-SN
- FM75-SN
- FM88-SN
- FM45-SE
- FM45-HN
- FM45-ON

方肩铣削刀具

- SM90-AO
- SM90-SO
- SM90-AN
- SM90-ZN

铝合金加工铣削刀具

- SM90-SD
- SM90-AD
- SM90-XP
- SM90-VC

仿形铣削刀具

- PM00-RP
- PM00-XO
- PM00-RO

快进给铣削刀具

- HF15-SD

三面刃铣削刀具

- SF90-MN

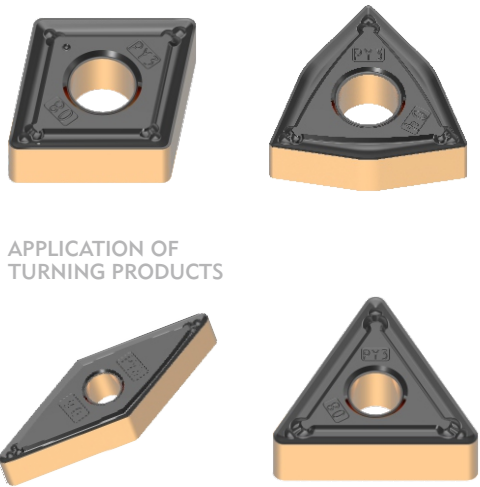
钢加工 产品应用

钢件 半精加工首选槽型

- 1、适用于钢、合金钢等材料通用加工，搭配不同材质实现连续和断续加工
- 2、特殊断屑槽设计，排屑更流畅，集优异断屑槽与特殊切削刃为一体，实现稳定切削
- 3、在仿形及内孔加工中，具有稳定的切屑控制，提高刀具使用寿命

使用情况

- 能性：≥日韩
- 售价：< 国产
- 性能：> 竞品



钢件加工 STEEL PROCESSING

工件名称_汽车轴承单元-法兰盘

工件材质 \ 55钢

刀片型号	线速度Vc
WNMG080412-PY3	220m/min
刀片牌号	进给fn
BP6325	0.25mm/min
切削深度ap	
-在保证保证光洁度前提下，线速度和进给增加20%，对刀具寿命影响很小	
-BP6325，粗加工断续切削的首选	
加工描述	
粗车外圆	
冷却条件	
冷却液	



某知名欧美品牌	加工35件/刃
邦普产品	加工40件/刃

钢加工 产品应用

钢件重载切削首选



- 不锈钢加工排屑控制良好
- 大倾角设计使切屑更加顺畅
- 优化的容屑槽设计使切屑效果更佳
- 加宽切削刃倒棱提高切削强度

APPLICATION OF
TURNING PRODUCTS



- 钢、不锈钢重型加工，通用性能良好
- 根据重型加工机械原理设计
- 重型加工有更好的刀具寿命和稳定切削
- 刃口负倒棱优化设计，增加抗冲击性能同时保证锋利度
- 断屑槽上凸点设计(散发加工热量，增强刀片耐磨性，减小振动)



- 适用于重载通用加工单面槽
- 特殊刃口设计，兼顾钢、不锈钢通用切削刃
- 带15°负倒棱设计，在保证切削强度的同时又增加了锋利度，可保持无故障切削



- 钢件重型加工时具有更高的刀具寿命和稳定的切削(大进给大切深)
- 进给1mm/rev以上切屑更顺畅
- 优化的容屑槽设计，使切削深16mm以上切屑更顺畅
- 特殊负倒棱设计，在不稳定工况下加工延长刀具寿命
- 断屑槽上凸点设计(散发加工热量，增强刀片耐磨性，减小振动)

钢件加工

STEEL PROCESSING

工件名称_风电主轴

工件材质 \ 42CrMo4

刀片型号

线速度Vc

SNMM250924-RS

100m/min

刀片牌号

进给fn

BP6315

1.40mm/r

切削深度ap

18-22mm

-璞玉系列新牌号，重载切削条件下，保持强度同时增加耐磨性能

-BP6315，连续-轻微断续切削的首选

加工描述

重载粗加工外圆及端面

冷却条件

干切

133%
使用寿命

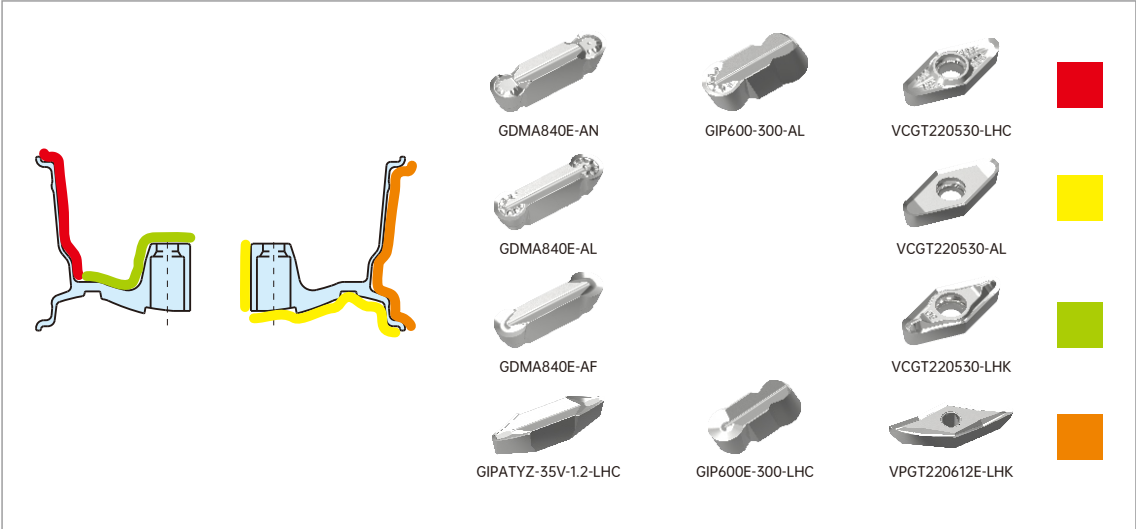
某知名欧美品牌 加工1.5件/刃

邦普产品 加工2件/刃

车削

产品应用

铝合金轮毂加工方案



倍道兼进 高效稳定

特定材质设计	保障良好的耐磨性和抗冲击能力
优秀槽型设计	保证其良好切屑流向和断屑能力
超精刃磨技术	确保刀片尺寸精度、刃口质量和可靠安装
现场技术服务能力	推动参与全球一流品牌高性能竞争

实例_铝合金轮毂外轮辋加工

工件名称_铝合金轮毂
工件材料 \ 低压铸造铝合金

刀片型号	切削速度Vc
GIP600E-300-AL	2400m/min

刀片牌号	每转进给fn
BP5205	0.5-0.7mm/rev

切削深度ap
1-2mm

加工工件数
1200件/刃

冷却方式
高压切削液

120%
使用寿命

某知名欧美品牌 GIP600	加工1000件/刃
-------------------	-----------

邦普产品 GIP600E-300-AL	加工1200件/刃
------------------------	-----------

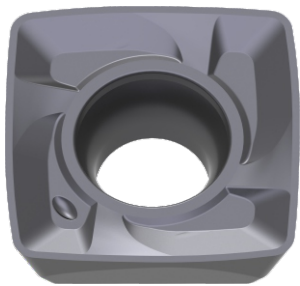
铣削 产品应用

针对航空航天系列
难加工材料

- 1、公司获得武器装备科研生产单位三级保密资料证书
- 2、公司获得武器装备质量管理体系认证证书

使用情况

- 1、成都飞机公司某供应商已批量供应快进给刀片SDMT090307-SM BM4230
- 2、中航发某供应商批量供应车削、铣削刀具在难加工材料上使用



APPLICATION OF
MILLING PRODUCTS



难加工材料加工 HEAR RESISTANCE SUPER
ALLOY PROCESSING

工件材质 \ TC18

刀片型号	线速度Vc
SDMT090307-SM	30~40m/min
刀片牌号	进给vf
BM4230	2100~2500mm/min
刀杆直径	第一次切削深度ap
D35R0.7	0.4mm
钛合金材料主要运用于 飞机零部件，飞机零部 件结构比较复杂，主要 涉及到面铣、型腔铣	每齿进给量fz
	1.2~1.5mm/z
	装刀数量
	5刃
	冷却液
	乳化液
	机床刚性较好

120%
使用寿命

某知名欧美品牌	加工1件/刃
邦普产品	加工1.2件/刃

铣削

产品应用

铝合金加工系列以高效、高品质，服务于电子3C行业、汽车、航空等行业，产品包括硬质合金刀片、PCD刀片及配套刀盘、刀柄

刀片系列

ADGT11 / ADGT15 / ADGT19

刀具从最小直径10mm到最大300mm，配合合理的切削参数，满足您对有色金属加工的各类加工需求



实例_汽车变速箱壳体网纹面

工件名称_汽车变速箱壳

工件材料 \ ZL105铸造铝合金

刀具型号	切削速度Vc
SM90-080A27AD15-Z07	600m/min

刀片型号	每齿进给量fz
ADGT150408FR-AL	0.16mm/z

刀片牌号	切深ap
BM5220	1.0mm

切宽ae
8-15mm

冷却方式
高压切削液



某知名欧美品牌 ADGT150408FR-AL	加工350件/刃
----------------------------	----------

邦普刀具 ADGT150408FR-AL	加工400件/刃
-------------------------	----------

铣削

产品应用

MILLING PRODUCT APPLICATIONS



- 优秀槽型设计

突破性的材质应用

现场技术服务能力

产品应用
- 大幅降低切削阻力，同时保障刀片超高的强度

刀片具有更好的耐磨性和抗冲击能力

推动参与全球一流品牌高性能竞争

广泛应用于高温合金、钛合金及不锈钢加工叶片行业

粗铣面

ROUGH FACE MILLING

工件材料 \ 1Cr18

刀片型号	切削速度Vc
ROMT1204MOE-MM	220m/min
牌号	每齿进给fz
BM4230	0.3mm/z
	切深ap
	1-2mm
切削时间	邦普切削时间
1	1.5h
	冷却液
	乳化液



孔加工

产品应用

HOLE MACHINING
PRODUCT APPLICATIONS



ZQ断屑槽特征

- 高效快速

持久耐用

切削顺畅

通用性强
- 最高可达一般钻孔的8倍效率

采用特殊硬质合金材料，寿命比一般钻孔可增加一倍

独特的刃口设计，切削力大幅度降低

可钻削倾斜<30°的表面，大孔无需降低钻削参数

工件材料 \ 45#

刀片型号	切削速度Vc
WCGX06T308-ZQ	120m/min

牌号	每齿进给fn
BD2220	0.1mm/r

机床
SINO

适用于多种金属材料加工，具有高效耐用、通用性强、切削顺畅等特征

冷却方式
内冷

加工方式
钻削



整硬铣刀

产品应用

精加工实例

EXAMPLE OF FINISHING
PROCESSING

被加工材料 \ TC18

机床

2米龙门铣

切削速度Vc

45-50m/min

主轴转速n

1400-1600r/min

进给vf

170-200mm/min

切深ap

10mm

切宽ae

3mm

加工类型

侧铣

切削结果

铣削过程平稳，断屑良好，
相同时间内对比竞品，刀具周齿磨损小



SMOOTH CUTTING
GOOD CHIP BREAKING
SLIGHT WEAR ON CUTTING EDGE

SOLID CARBIDE ENDMILL
PRODUCT APPLICATION



孔加工

产品应用

HOLE MACHINING

PRODUCT APPLICATIONS

被加工材料 \ TC18

机床	切削速度Vc
2米龙门铣	45-50m/min
主轴转速n	进给vf
1400-1600r/min	170-200mm/min
切深ap	切宽ae
10mm	3mm
加工类型	切削结果
侧铣	铣削过程平稳，断屑良好， 相同时间内对比竞品，刀具周齿磨损小



SMOOTH CUTTING
GOOD CHIP BREAKING
SLIGHT WEAR ON CUTTING EDGE

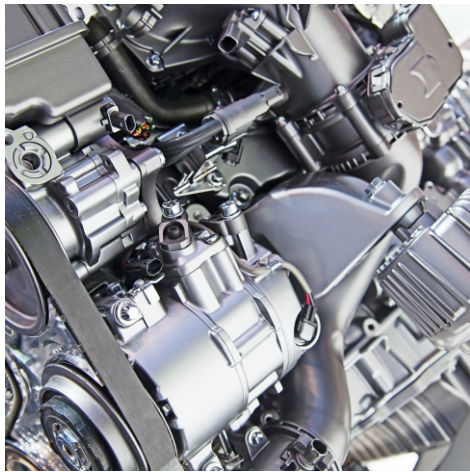
SOLID CARBIDE ENDMILL

PRODUCT APPLICATION



典型加工零件

TYPICAL MACHINED PARTS



AUTOMOBILE
汽车



OIL AND GAS
石油天然气



ENERGY
能源



AEROSPACE
航空航天



ELECTRONICS
电子



MOLD & DIE
模具

