Funik

公司荣誉

1988年 合成富耐克第一颗高品级立方氮化硼磨料
1991年 琥珀色立方氮化硼研制成功
1997年 高强度黑色立方氮化硼研制成功
1998年 荣获河南省科学技术委员会“高新技术企业”称号
2002年《超硬磨料 立方氮化硼》国家标准制定单位
2003年 推出高耐磨耐冲击聚晶立方氮化硼刀片
2003年 承担国家科技部“国家火炬计划”项目
2005年 富耐克牌获“河南省名牌产品”称号
2006年 荣获河南省政府命名的“50家高技术高成长性企业”
2006年 行业内首家通过ISO9001 ISO14001 OHSAS18001“三标”管理体系认证
2007年 荣获中国机床工具工业协会“2006年度综合经济效益十佳企业”称号
2008年 超耐磨高速精加工聚晶立方氮化硼刀片成功上市
2009年 承担实施国家发改委高品级立方氮化硼及高速切削超硬刀具高技术产业化项目
2009年 荣获“河南省创新型企业”称号
2010年 超强焊接立方氮化硼刀具成功上市
2011年 成立立方氮化硼及制品院士工作站
2012年 超精立方氮化硼聚晶切削刀具成功上市
2014年 荣获中国材料研究学会“创新型企业”称号
2014年 公司股票在新三板挂牌，证券简称“富耐克”，证券代码：831378
2015年 荣获《金属加工用多晶立方氮化硼》国家标准制定单位
2015年 荣获“2015年河南省技术创新示范企业”称号
2015年 荣获“河南经济（2015）年度十佳创新企业”称号
2016年 荣获“河南省知识产权优势企业”称号
2016年 中国机床工具工业协会授予立方氮化硼“产品质量十佳”称号
2016年 荣获第三届中国金属切削刀具“最佳服务品牌”称号
2017年 荣获“中国专利优秀奖”
2017年 荣获“河南省科学技术进步一等奖”
2017年 荣获“2017年度河南制造十大品牌”
2018年 获得河南省2018年第一批机器人“十百千”示范应用倍增工程示范项
2018年 荣获“河南省科学技术进步一等奖”
2018年 富耐克创新PCD刀具在3C电子行业销量突破20万支
2018年 φ63mm 大直径复合片成功上市
2018年 荣获“河南省智能工厂”称号
2019年 荣获国家工信部第一批专精特新“小巨人”企业称号
2019年 荣获“河南省科学技术进步奖”
2019年 荣获“国家知识产权优势企业”
2020年 通过“两化融合管理体系”评定
2020年 荣获“河南省立方氮化硼微纳米材料及应用工程技术研究中心”认定
2021年 富耐克累计获得国家专利370项
2021年 高品级培育钻石成功上市
2021年 高性能φ75mm PCD复合片成功上市

富耐克超硬材料股份有限公司

地址：中国-河南省郑州市高新技术产业开发区梧桐西街9号
邮编：450001
网址：www.funik.com

Funik

富耐克 CBN超硬磨料

让磨削效率提高到新水平



颠覆传统 启迪未来

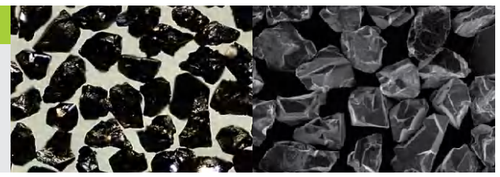
本企业通过 ISO9001/ISO14001/ISO45001认证

CBN系列

CBN单晶产品

CBN-810 R V

黑色，不规则形状，中等强度，高热稳定性，锐角突出，提供了更高的性能和磨削效率，适用于树脂、陶瓷结合剂系统。



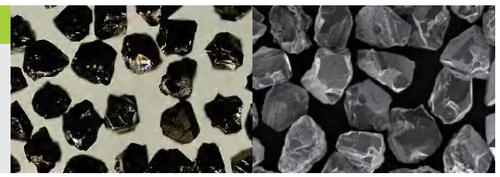
CBN-815 R V

黑色，表面纹理结构，不规则形状，中等强度，自锐性好，加工工件表面光洁度好，适用于树脂、陶瓷结合剂系统。



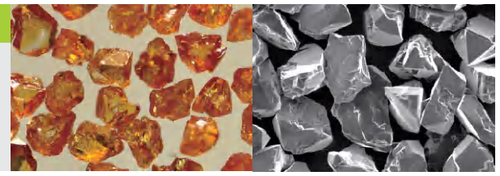
CBN-850 V

黑色，中等块状，中等强度，高热稳定性，破碎强度和破碎特征平衡适度，兼顾了磨削效率和砂轮寿命，适用于陶瓷结合剂系统。



CBN-901 R

琥珀色，中等强度，不规则形状，自锐性好，适用于树脂结合剂系统。

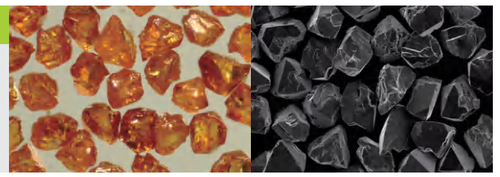


R 树脂结合剂 / V 陶瓷结合剂 / M 金属结合剂 / SL 电镀工具

CBN单晶产品

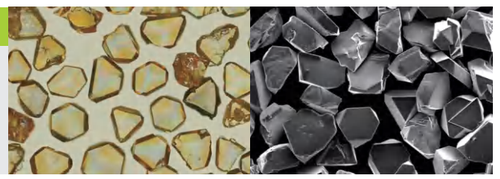
CBN-902 SL M

琥珀色，块状晶型，高强度，具有较长的使用寿命，适用于金属、电镀结合剂系统。



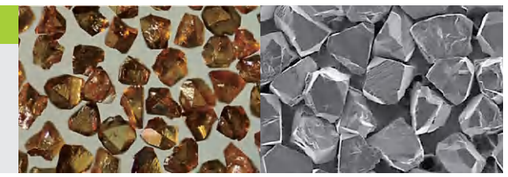
CBN-940 V

琥珀色，单晶体，片状不规则晶型，中等强度，可有效延长砂轮寿命，广泛用于陶瓷结合剂体系。



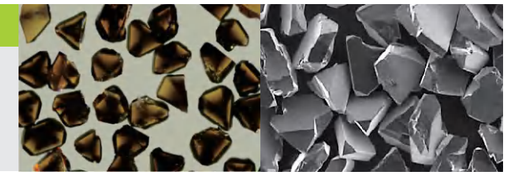
CBN-950 SL M V

金黄色，块状晶形，高强度，高热稳定性，适用于电镀工具、金属、陶瓷结合剂系统。



CBN-980 V M R

棕黑色，单晶体，不规则形状，锐角锋利，高强度，高热稳定性，适用于陶瓷、金属结合剂及强度要求较高的树脂结合剂系统。

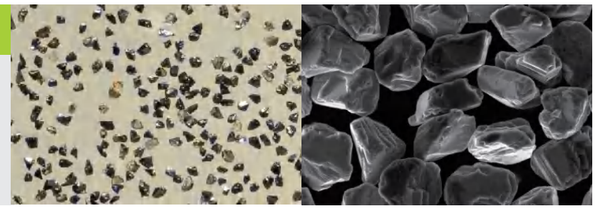


R 树脂结合剂 / V 陶瓷结合剂 / M 金属结合剂 / SL 电镀工具

CBN微粉产品

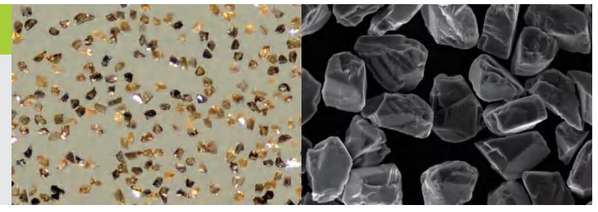
CBN-M850

黑色微粉产品，用于黑色金属的研磨抛光及珩磨油石制作，用于聚晶烧结体的制作。



CBN-M990

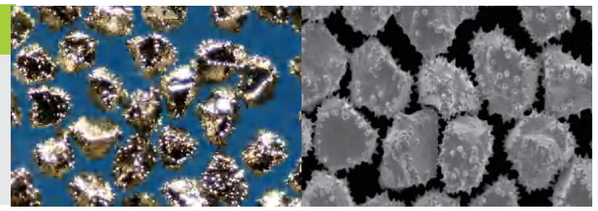
琥珀色微粉产品，高纯度，高耐磨性，高热稳定性，用于更长寿命PCBN复合片及聚晶烧结体的制作。



CBN镀覆产品

电镀产品

采用技术成熟的电镀工艺，根据客户要求，对磨料进行增重不同的镀镍处理，有效提高砂轮寿命。



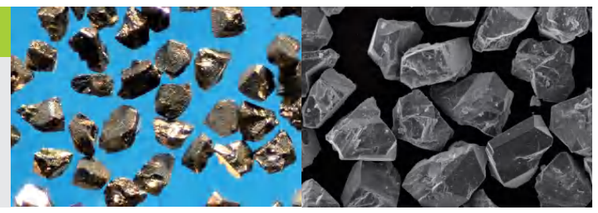
化学镀产品

采用技术成熟的化学处理工艺，对磨料进行增重镀镍处理，极大增强了颗粒之间的把持力和散热能力，改善工件的表面光洁度。



镀钛产品

“T”为表面镀钛产品，主要应用于金属和陶瓷结合剂系统，镀钛后可保护磨料性能，更耐高温，有效提高砂轮寿命。



R 树脂结合剂 / V 陶瓷结合剂 / M 金属结合剂 / SL 电镀工具

CBN单晶可供粒度

粒度 \ 品牌	CBN-810	CBN-815	CBN-850	CBN-901	CBN-902	CBN-940	CBN-950	CBN-980
40/50							√	
50/60							√	
60/80	√	√	√	√	√	√	√	√
80/100	√	√	√	√	√	√	√	√
100/120	√	√	√	√	√	√	√	√
120/140	√	√	√	√	√	√	√	√
140/170	√	√	√	√	√	√	√	√
170/200	√	√	√	√	√	√	√	√
200/230	√	√	√	√	√	√	√	√
230/270	√	√	√	√	√	√	√	√
270/325	√	√	√	√	√	√	√	√
325/400	√	√	√	√	√	√	√	√

√ =可提供

CBN微粉可供粒度

粒度 \ 品牌	CBN-M850	CBN-M990
0-0.25	√	√
0-0.5	√	√
0-1	√	√
0-2	√	√
1-1.5	√	√
1-3	√	√
2-4	√	√
3-6	√	√
4-8	√	√
5-10	√	√
6-12	√	√
8-16	√	√
10-20	√	√
12-22	√	√
15-25	√	√
20-30	√	√
22-36	√	√
30-40	√	√
36-54	√	√

√ =可提供

国际粒度标准对照表

富耐克FUNIK GB/T6406-2016	粒度 Grain No.	40/50	50/60	60/80	80/100	100/120	120/140	140/170	170/200	200/230	230/270	270/325	325/400
	尺寸 Grain Size	425/300	300/250	250/180	180/150	150/125	125/106	106/90	90/75	75/63	63/53	53/45	45/38
国际标准 ISO	粒度 Grain No.	427	301	252	181	151	126	107	91	76	64	54	46
	尺寸 Grain Size	425/300	300/250	250/180	180/150	150/125	125/106	106/90	90/75	75/63	63/53	53/45	45/38
欧洲共同体 FEPA	粒度 Grain No.	B/427	B/301	B/252	B/181	B/151	B/126	B/107	B/91	B/76	B/64	B/54	B/46
	尺寸 Grain Size	425/300	300/250	250/180	180/150	150/125	125/106	106/90	90/75	75/63	63/53	53/45	45/38
美国U.S.A ANSI B74.16-2002	粒度 Grain No.	40/50	50/60	60/80	80/100	100/120	120/140	140/170	170/200	200/230	230/270	270/325	325/400
	尺寸 Grain Size	425/300	300/250	250/180	180/150	150/125	125/106	106/90	90/75	75/63	63/53	53/45	45/38
日本JAPAN JIS4130-1998	粒度 Grain No.	40/50	50/60	60/80	80/100	100/120	120/140	140/170	170/200	200/230	230/270	270/325	325/400
	尺寸 Grain Size	425/300	300/250	250/180	180/150	150/125	125/106	106/90	90/75	75/63	63/53	53/45	45/38
俄罗斯RUSSIA 9206-80	粒度 Grain No.	500/400	400/315	250/200	200/160	160/125	125/100	100/80	80/63	63/50	50/40		
	尺寸 Grain Size	500/400	400/315	250/200	200/160	160/125	125/100	100/80	80/63	63/50	50/40		
理论基本尺寸	英寸 Inch	0.015	0.011	0.009	0.0069	0.0058	0.0048	0.0041	0.0034	0.0030	0.0026	0.0022	0.0019
	毫米 Millimeter	0.378	0.288	0.226	0.174	0.148	0.123	0.103	0.086	0.075	0.066	0.057	0.048

CBN(立方氮化硼)是被公认的硬度仅次于金刚石，且耐高温度是金刚石的两倍、抗磨耗性是传统磨料的四倍，同时具有超乎寻常热传导性的新材料。无以伦比的CBN新材料，在当今的制造业竞技场，有数以百种的原材料需要磨削，从航空航天的超合金和热喷涂，到汽车轴承和齿轮中的淬硬钢。用 CBN来磨削这些材料，效率最高，加工时间最短。用CBN磨料磨削后的零件品质更好，优化产品在精加工时防止热损伤，同时，提高了零件加工品质的一致性。这些加工技术充分利用了CBN的优势，因砂轮寿命的延长及磨损的减少，使昂贵的机床在磨削工具更换之间可以运行更长的时间，且在作业过程中需要调校的次 数减少，更能满足现代自动化机床的节拍，提高生产力和工作效率。