



大连天乙刀具有限公司

Dalian Tianyi Cutting Tools Co., LTD

中国 · 大连

大连天乙刀具有限公司坐落于依山傍水、交通便利的海滨城市大连，专注于超硬刀具领域，专业生产金刚石（PCD）与立方氮化硼（PCBN）刀具。

自 2009 年建厂以来，公司已形成稳定的生产规模，产品通过 ISO9001 质量体系认证，凭借可靠品质赢得客户一致认可。我们以“精工制造”为核心，从原材料筛选到成品检测，严格把控每道工序：

采用标准化管理与精密加工工艺，确保刀具性能稳定；

配备完备的检测设备，保障产品优质耐磨；

兼顾性价比优势，让客户获得 “高品质 + 实惠价” 的双重价值。



立足超硬刀具行业，公司始终坚守 “以人为本、诚信为根、质量为先、顾客为上” 的原则：

视质量为生命，以科技驱动工艺升级；

以信誉求生存，承诺 “以诚取信，信誉第一” ；





以服务拓市场，期待与各行业伙伴深化合作。

**“质量取胜，永不满足” 是我们的永恒追求，
诚邀各界精英携手，共绘行业发展新蓝图。**

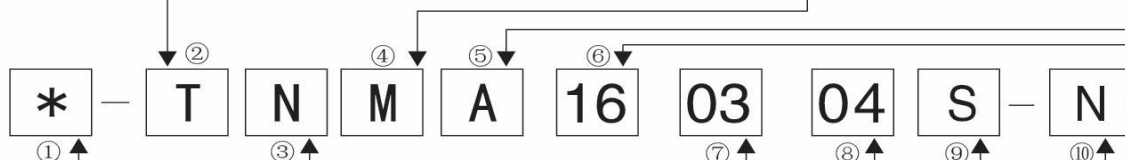


2. 刀片形状		
代号	刀片形状	
C	菱形顶角80°	
D	菱形顶角55°	
R	圆形	
S	正方形	
T	正三角形	
V	菱形顶角35°	
W	等边不等角六角形	
A	平行四边形顶角85°	
B	平行四边形顶角82°	
E	菱形顶角75°	
F	菱形顶角50°	
H	正六角形	
K	平行四边形顶角55°	
L	长方形	
M	菱形顶角86°	
O	正八角形	
P	正五角形	

代号	内接圆允差 $\phi D1$ (mm)	刀尖高度允差 m (mm)	厚度允差 m (mm)
A ¹⁾	± 0.025	± 0.005	± 0.025
F ¹⁾	± 0.013		
C ¹⁾	± 0.025	± 0.013	
H	± 0.013		
E	± 0.025		
G	± 0.025		± 0.13
J ¹⁾		± 0.005	
K ¹⁾		± 0.013	± 0.025
L ¹⁾	$\pm 0.05 \sim \pm 0.15$ ²⁾	± 0.025	
M		$\pm 0.08 \sim \pm 0.2$ ²⁾	± 0.13
N			± 0.025
U	$\pm 0.08 \sim \pm 0.25$ ²⁾	$\pm 0.13 \sim \pm 0.38$ ²⁾	± 0.13

1) 这些公差等级一般用于带宽边的刀片。
2) 公差决定于刀片大小并参照相应尺寸标准标明出来。



1. 前角代号		
代号	前角 (度)	
SF	5	
SS	7	
ST	10	
无	无	

3. 后角代号		
代号	后角 (度)	
A	3	
B	5	
C	7	
D	15	
E	20	
F	25	
G	30	
N	0	
P	11	
0	其他的后角	

7. 刀片厚度代号			
刀片厚度	刀片代号		
	(米制)	(英制)	
		IC >1/4"	IC <1/4"
1.59	01	1.2	2
2.38	02	1.5	3
2.78	T2	1.8	
3.18	03	2	4
3.97	T3	2.5	5
4.76	04	3	6
6.35	06	4	
7.95	07	5	
9.52	09	6	

8. 刀尖圆弧半径		
圆弧头半径 (mm)	刀片代号	
尖角	(米制)	(英制)
0.2	00	0
0.4	02	X
0.8	04	1
1.2	08	2
1.6	12	3
2.0	16	4
2.4	20	5
2.8	24	6
3.2	28	7
3.6	32	8
圆周	0	00

5.槽、孔代号

代号	孔的形状	有无断屑槽	
N	无	无	
R	无	单面	
F	无	双面	
A	圆柱孔	无	
M	圆柱孔	单面	
G	圆柱孔	双面	
W	圆柱孔 + 单面倒角 (40-60°)	无	
T	圆柱孔 + 单面倒角 (40-60°)	单面	
Q	圆柱孔 + 双面倒角 (40-60°)	无	
U	圆柱孔 + 双面倒角 (40-60°)	双面	
B	圆柱孔 + 单面倒角 (70-90°)	无	
H	圆柱孔 + 单面倒角 (70-90°)	单面	
C	圆柱孔 + 双面倒角 (70-90°)	无	
J	圆柱孔 + 双面倒角 (70-90°)	双面	
X	—	—	特殊

6. 切削刃长度代号和内接圆代号

刀片形状									
内接圆 (mm)	(米制)							(英制)	
								IC >1/4"	IC <1/4"
3.97		03	03		06	04	07	1.2	5
4.76		04	04	03	08	05	08	1.5	6
5.00	05								
5.56		05	05	03	09	06	09	1.8	7
6.00	06								
6.35		06	06	04	11	07	11	2	8
7.94		07	08	05	13	09	13	2.5	0
8.00	08								
9.525	09	09	09	06	16	11	16	3	
10.00	10								
12.00	12								
12.70	12	12	12	08	22	15	22	4	
15.875	15	15	16	10	27	19		5	
16.00	16								
19.05	19	19	19	13	33	23		6	
20.00	20								
22.225		22	22		38	27		7	
25.00	25								
25.40	25	25	25	17	44	31		8	
31.75	31	31	32	21	54	38		10	
32.00	32								

OH

C

P

9. 刃口处理代号

代号	刃口修磨	
F	尖锐刀刃	
E	倒圆刀刃	
T	倒棱刀刃	
S	双重处理刀刃	
0	无	

10. 切屑方向代号

代号	切屑方向	形状
N	左、右	
L	左	
R	右	
0	无	

11. 切屑刃长度

(只用于PCD和CBN刀片)

0H	经济型
1H	标准型
2H	加长型
0	无

13. 刃部材质

P	PCD
B	CBN
T	超硬

12. 切屑刃数量

(只用于CBN刀片)

未标注	1
B	2
C	3
D	4
S	整体
0	无

什么是 PCD?

PCD（聚晶金刚石）刀具材料是由金刚石微粉在高温高压下与结合剂（如钴、镍等）烧结而成的超硬刀具材料，凭借其极高的硬度、耐磨性、导热性和低摩擦系数等特性，在多个工业领域有着广泛且重要的应用。

天乙 PCD 牌号

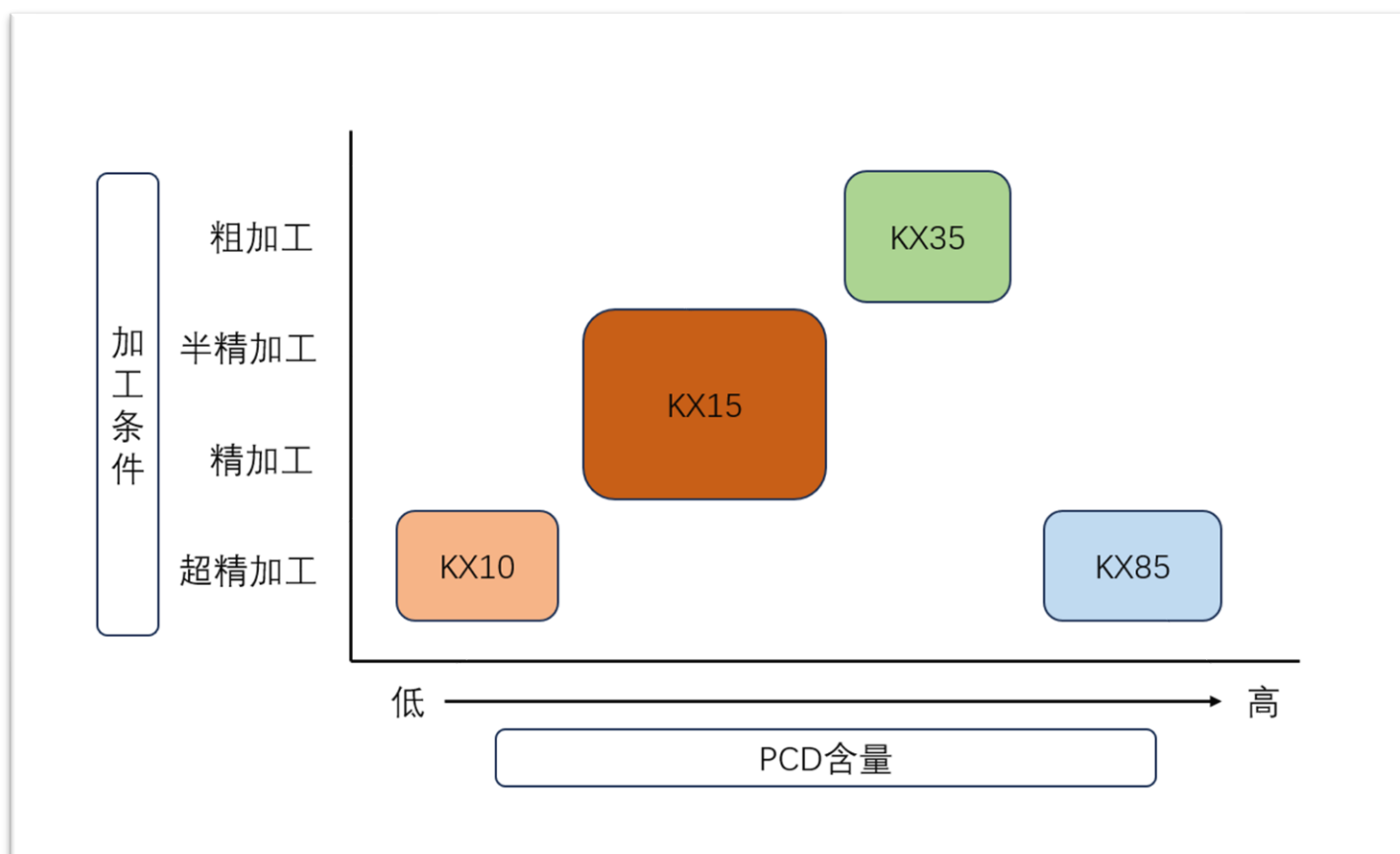
天乙牌号	特征	推荐使用领域
KX10	高韧性	连续加工
KX15	高耐崩性	中、强断续加工
KX35	耐崩性以及不错的韧性	弱断续加工
KX85	高耐磨性	连续加工

天乙 PCD 牌号对照表

级别	天乙	住友电工	泰珂洛	三菱	肯纳	山特维克
N01	KX85 KX10	DA1000 DA90	DX180 DX160	MD205	KD1400	CD05 CD10
N10	KX35	DA1000 DA150	DX140 DX110	MD205 MD220	KD1400 KD1425	CD1810
N20	KX15	DA1000 DA2200	DX120 DX110	MD220 MD230	KD1400 KD1425	
N30	KX15	DA1000 DA2200	DX110	MD2030 MD230	KD1400	

PCD 刀具材料的核心优势在于高耐磨性、长寿命和高精度加工能力，尤其在有色金属、非金属材料及部分难加工材料的加工中，相比传统刀具（如硬质合金、高速钢）能显著提升生产效率和加工质量，因此在航空航天、汽车制造、电子信息、精密仪器等高端制造领域不可或缺。

KX 系列推荐加工条件

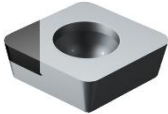
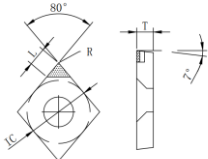
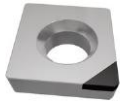
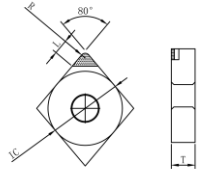


天乙制造

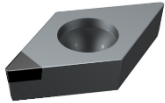
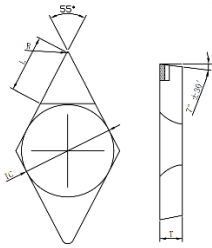

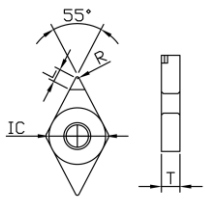


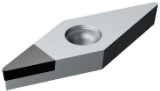
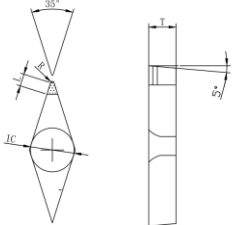
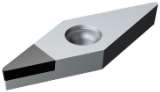
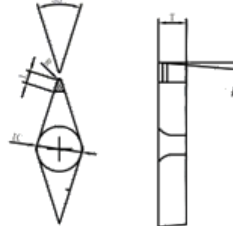
独具匠心

80° C 型 PCD 刀片

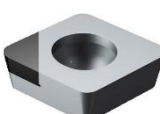
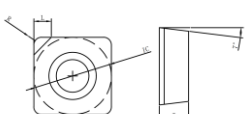
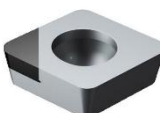
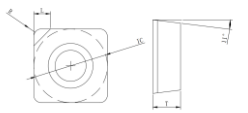
刀片 外形	刀型 片号	尺寸				切 刃 个 数	形 状
		IC	T	R	L		
	CCGW 060201 060202 060204	6.35	2.38	0.1 0.2 0.4	3.3 3.2 3.1	1	
	CCGW 09T301 09T302 09T304 09T308	9.525	3.97	0.1 0.2 0.4 0.8	3.3 3.3 3.2 3.1	1	
	CCGW 120402 120404 120408 120412	12.7	4.76	0.2 0.4 0.8 1.2	4 3.9 3.8 3.7	1	
	CNGA 090302 090304	9.525	3.18	0.2 0.4	3.3 3.2	1	
	CNGA 120404 120408 120412	12.7	4.76	0.4 0.8 1.2	3.6 3.5 3.4	1	

55° D 型 PCD 刀片

刀片 外形	刀型 片号	尺 寸				切 刃 个 数	形 状
		IC	T	R	L		
	DCGW 070201 070202 070204	6.35	2.38	0.1 0.2 0.4	3.1 3 2.9	1	
	DCGW 11T301 11T302 11T304 11T308	9.525	3.97	0.1 0.2 0.4 0.8	4 3.9 3.8 3.7	1	
	DCGW 150402 150404 150408 150412	12.7	4.76	0.2 0.4 0.8 1.2	4 3.9 3.8 3.7	1	
	DNGA 150402 150404 150408	12.7	4.76	0.2 0.4 0.8	3.7 3.6 3.5	1	
	DNGA 150604 150608 150612	12.7	6.35	0.4 0.8 1.2	3.7 3.6 3.5	1	

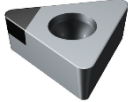
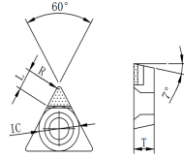
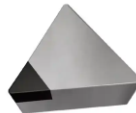
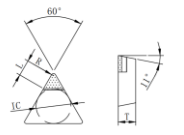
35° V 型 PCD 刀片							
刀 片 外 形	刀 型 片 号	尺 寸				切 刃 个 数	形 状
		IC	T	R	L		
	VBGW 110302 110304 110308	6.35	3.18	0.2 0.4 0.8	3.5 3.5 3.1	1	
	VBGW 160402 160404 160408	9.525	4.76	0.2 0.4 0.8	5.8 5.6 4.7	1	
	VCGW 110302 110304 110308	6.35	3.18	0.2 0.4 0.8	3.5 3.5 3.1	1	
	VCGW 160402 160404 160408	9.525	4.76	0.2 0.4 0.8	5.8 5.6 4.7	1	

90° S 型 PCD 刀片

刀片 外形	刀型 片号	尺 寸				切 刃 个 数	形 状
		IC	T	R	L		
	SCGW 090302 090304 090308	9.525	3.18	0.2 0.4 0.8	3 3 3	1	
	SCGW 090402 090404 090408	9.525	4.76	0.2 0.4 0.8	3 3 3	1	
	SPGW 090302 090304 090308	9.525	3.18	0.2 0.4 0.8	3 3 3	1	
	SPGW 120402 120404 120408 120412	12.7	4.76	0.2 0.4 0.8 1.2	3.5 3.5 3.5 3.5	1	



60° T 型 PCD 刀片

刀 片 外 形	刀 型 片 号	尺 寸				切 刃 个 数	形 状
		IC	T	R	L		
	TCGW 060101 060102	3.97	1.59	0.1 0.2	2.4 2.3	1	
	TCGW 080201 080202 080204	4.76	2.38	0.1 0.2 0.4	2.4 2.3 2.1	1	
	TCGW 090201 090202 090204	5.56	2.38	0.1 0.2 0.4	2.7 2.4 2.2	1	
	TCGW 110302 110304 110308	6.35	3.18	0.2 0.4 0.8	3 2.9 2.7	1	
	TCGW 160404 160408 160412	9.525	4.76	0.4 0.8 1.2	2.9 2.7 2.5	1	
	TPGN 110300 110302 110304 110308	6.35	3.18	0.0 0.2 0.4 0.8	3 2.9 2.8 2.6	1	

什么是 CBN?

CBN（聚晶立方氮化硼）刀具材料是超硬刀具家族的重要成员，其性能介于金刚石与硬质合金之间，尤其在高温稳定性和对铁族元素的化学惰性上表现突出，因此在黑色金属等难加工材料的加工中占据核心地位。

天乙 CBN 牌号

天乙牌号	CBN 含量	推荐使用领域
CB10	低含量	淬火钢连续加工
CB15	低含量	淬火钢连续加工
CBX15	中含量	轴承钢连续以及弱断续加工
CB20	中含量	淬火钢弱断续加工
CB20A	中等偏高	淬火钢等高硬度材料从连续到严重断续的粗、精加工
CB95	中等偏高	铸铁连续加工
CB700	高含量	铸铁连续、弱断续加工
CBS700	高含量	难加工材料、铸铁从弱到强断续的粗、精加工
CB900	高含量	淬火钢以及铸铁的强断续加工

CB20A! 加工 20CrMnTi 钢材的专家!

CB20A 是天乙出品的全新 CBN，是以 CBN（立方氮化硼）为主要成分，加入特殊的成分作为结合剂，在超高温高压下烧结而成的。与原来的材质相比，CB20A 解决了加工 20CrMnTi 时易崩刃、易黏刀的问题，大大延长了刀具的寿命。CB20A 耐崩损性优异，常用于强断续切削。加工后的工件表面光洁度高，实现了刀具的长寿命化，高速化，高效率性能。

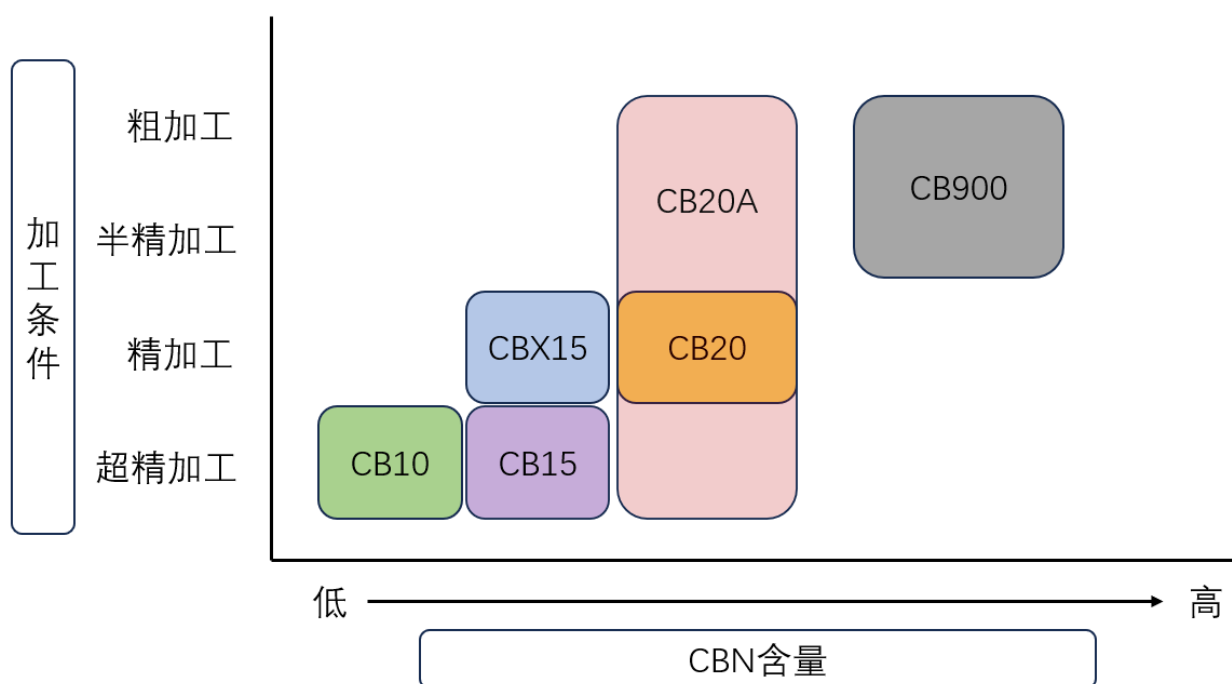
天乙 CBN 牌号对照表

级别	天乙	住友电工	泰珂洛	三菱	肯纳	山特维克
K01	CB700 CB95	BNC500 BN7000, BN500	BX910, BX930 BX870	MB710 MB5015	KB1340	CB50 CB7525
K10	CB700 CBS700	BN7000 BN500	BX470, BX480 BX950	MB710, MB5015 MB4020		CB7925
K20	CBS700	BN7000 BNS800	BX470, BX480 BXC90, BX90S	MB730, MB4020 MBS140		
K30	CBS700 CB900	BNS800	BXC90 BX90S	MBS140	KB5630	
S01	CBS700	BN7000	BX940, BX950 BX470, BX480	MB730 MB4020	KB5630 KB1340	
H01	CB10 CB15 CB20A	BNC2010, BNC100 BN1000, BN2000 BNX10	BXM10 BX310	BC8105, BC8110 MBC010, MB810	KB5610	
H10	CB20 CBX15 CB20A	BNC2010, BNC2020 BNC160, BNC200 BN2000	BXM10 BX330	BC8110, BC8120 MBC020, MB8025 MB825	KBH20 KB5610 KB5625	CB7015 CB20
H20	CB20A CB900	BNC2020, BNC200 BNX20	BXA20, BXM20 BX360	BC8120, BC8020 MBC020, MB8025	KBH20, KB5630 KB5625	CB7025 CB50
H30	CB20A CB900	BNC300, BN350 BNX25	BXM20, BXC50 BX380	BC8130 MB835	KB5630	CB7525

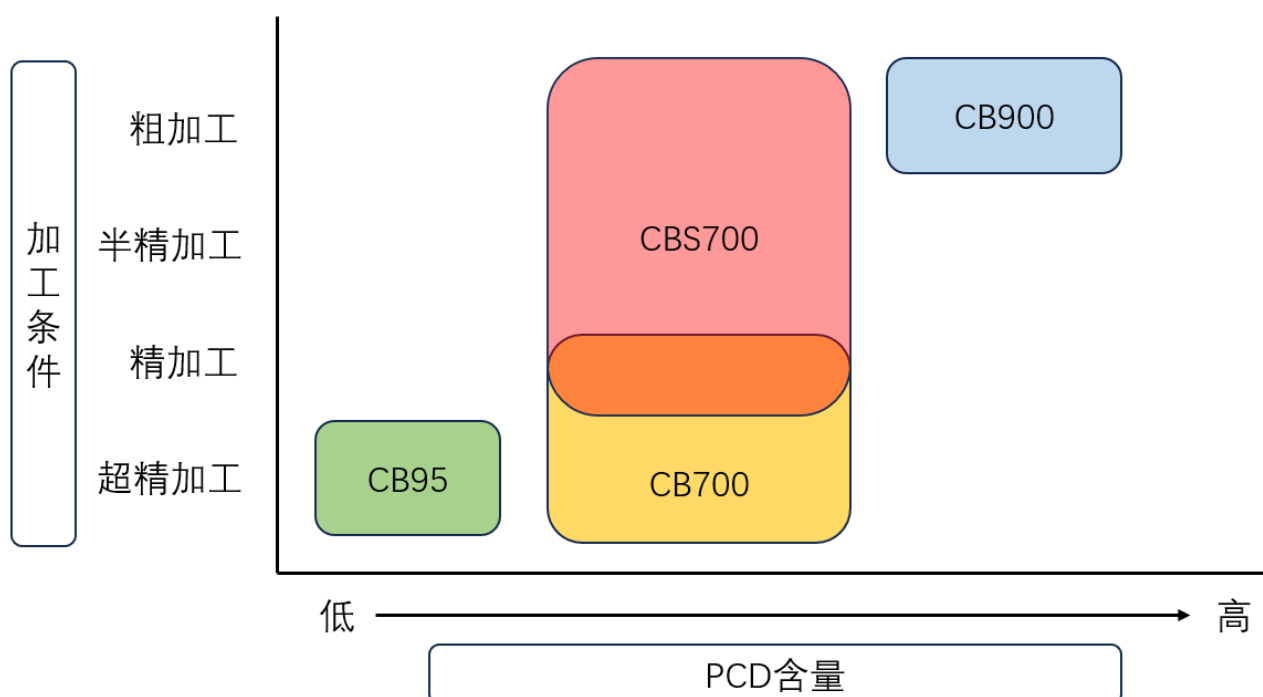
CBN 刀具的核心优势在于耐高温、抗铁族元素化学磨损、高耐磨性，使其成为淬火钢、耐磨铸铁、高速钢等黑色金属难加工材料的首选刀具。其在黑色金属加工领域的高效性和高精度，使其在汽车制造、航空航天、机械加工等行业中不可或缺，是实现“高效切削、以车代磨”的关键工具。

CB 系列加工条件

淬火钢

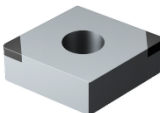
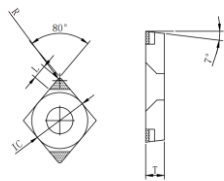
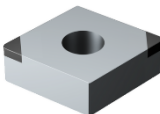
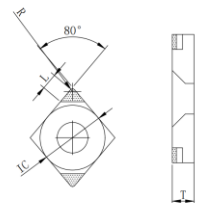


铸铁

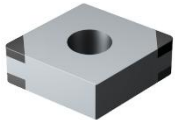
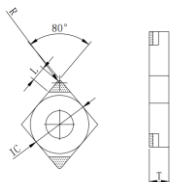




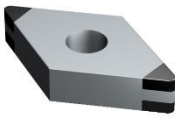
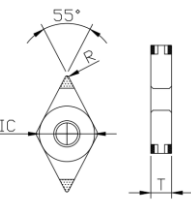
80° C 型 CBN 刀片

刀片 外形	刀 型 片 号	尺 寸				切 刃 个 数	形 状
		IC	T	R	L		
	CCGW 040101-2U 040102-2U	4.76	1.59	0.1 0.2	2.3 2.3	2	
	CCGW 060201-2U 060202-2U 060204-2U	6.35	2.38	0.1 0.2 0.4	2.3 2.3 2.3	2	
	CCGW 09T301-2U 09T302-2U 09T304-2U	9.525	3.97	0.1 0.2 0.4	2.3 2.3 2.3	2	
	CCGW 120401-2U 120402-2U 120404-2U 120408-2U	12.7	4.76	0.1 0.2 0.4 0.8	2.3 2.3 2.3 2.3	2	
	CNGW 030101-2U 030102-2U	3.97	1.59	0.1 0.2	2.3 2.3	2	
	CNGW 040101-2U 040102-2U	4.76	1.59	0.1 0.2	2.3 2.3	2	

80° C 型 CBN 刀片

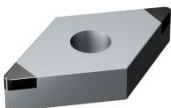
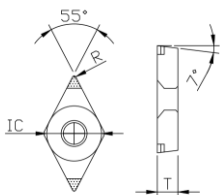
刀片 外形	刀型 片号	尺 寸				切刃 个数	形 状
		IC	T	R	L		
	CNGA 09T301-4U 09T302-4U 09T304-4U	9.525	3.97	0.1 0.2 0.4	2.3 2.3 2.3	4	
	CNGA 120401-4U 120402-4U 120404-4U 120408-4U	12.7	4.76	0.1 0.2 0.4 0.8	2.3 2.3 2.3 2.3	4	

55° D 型 CBN 刀片

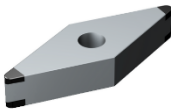
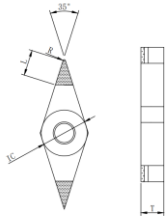
刀片 外形	刀型 片号	尺 寸				切刃 个数	形 状
		IC	T	R	L		
	DNGA 150404-4U 150408-4U 150412-4U	12.7	4.76	0.4 0.8 1.2	4.1 3.6 3.2	4	
	DNGA 150604-4U 150608-4U 150612-4U	12.7	6.35	0.4 0.8 1.2	4.1 3.6 3.2	4	



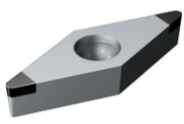
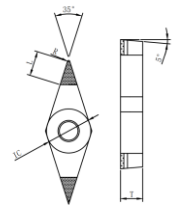
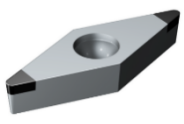
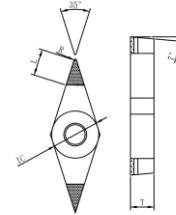
55° D 型 CBN 刀片

刀片 外形	刀型 片号	尺 寸				切刃 个数	形 状
		IC	T	R	L		
	DCGW 040101-2U 040102-2U	3.97	1.59	0.1 0.2	2.3 2.3	2	
	DCGW 060201-2U 060202-2U 060204-2U	5.56	2.38	0.1 0.2 0.4	3 2.8 2.4	2	
	DCGW 09T301-2U 09T302-2U 09T304-2U	7.94	3.97	0.1 0.2 0.4	3.5 3.3 3.1	2	

35° V 型 CBN 刀片

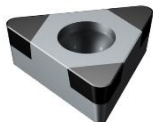
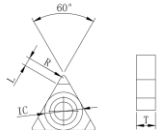
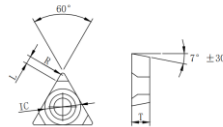
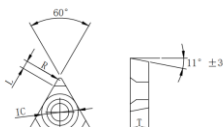
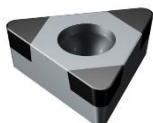
刀片 外形	刀型 片号	尺 寸				切刃 个数	形 状
		IC	T	R	L		
	VNGA 160404-4U 160408-4U	9.525	4.76	0.4 0.8	6.1 5.4	4	

35° V 型 CBN 刀片

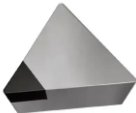
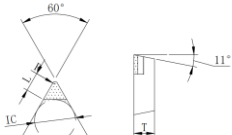
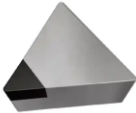
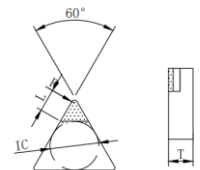
刀 片 外 形	刀 型 片 号	尺 寸				切 刃 个 数	形 状
		IC	T	R	L		
	VBGW 110302-2U 110304-2U 110308-2U	6.35	3.18	0.2 0.4 0.8	6.8 6.1 5.4	2	
	VBGW 160402-2U 160404-2U 160408-2U	9.525	4.76	0.2 0.4 0.8	6.8 6.1 5.4	2	
	VCGW 110302-2U 110304-2U 110308-2U	6.35	3.97	0.2 0.4 0.8	6.8 6.1 5.4	2	
	VCGW 160402-2U 160404-2U 160408-2U	9.525	4.76	0.2 0.4 0.8	6.8 6.1 5.4	2	



60° T 型 CBN 刀片

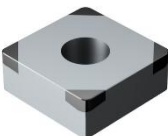
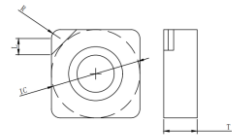

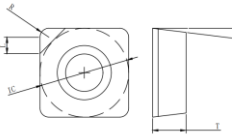
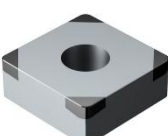
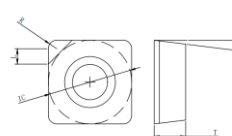
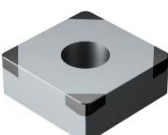
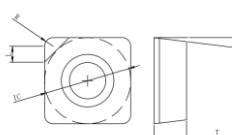
刀 片 外 形	刀 型 片 号	尺 寸				切 刃 个 数	形 状
		IC	T	R	L		
	TNGA 160402-3U 160404-3U 160408-3U	9.525	4.76	0.2 0.4 0.8	3.5 3.5 3.5	3	
	TCGW 110202-3U 110204-3U 110208-3U	6.35	2.38	0.2 0.4 0.8	2.3 2.3 2.3	3	
	TPGW 110302-3U 110304-3U 110308-3U	6.35	3.18	0.2 0.4 0.8	3.5 3.5 3.5	3	
	TPGW 160402-3U 160404-3U 160408-3U	9.525	4.76	0.2 0.4 0.8	4 4 4	3	
	TPGW 090204-3U 090208-3U	5.56	2.38	0.4 0.8	2.3 2.3 2.3	3	

60° T 型 CBN 刀片

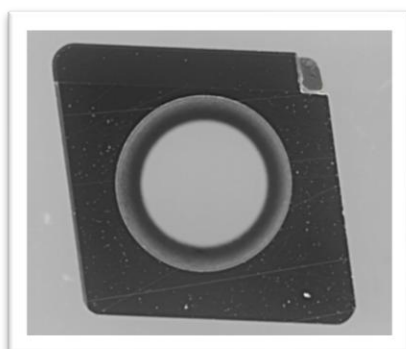
刀 片 外 形	刀 型 片 号	尺 寸				切 刃 个 数	形 状
		IC	T	R	L		
	TPGN 110302-1U 110304-1U 110308-1U	6.35	3.18	0.2 0.4 0.8	3.5 3.5 3.5	3	
	TPGN 160402-1U 160404-1U 160408-1U	9.525	4.76	0.2 0.4 0.8	4 4 4	3	
	TNGN 110302-1U 110304-1U 110308-1U	6.35	3.18	0.2 0.4 0.8	3.5 3.5 3.5	3	
	TNGN 160402-1U 160404-1U 160408-1U	9.525	4.76	0.2 0.4 0.8	4 4 4	3	



90° S 型 CBN 刀片

刀 片 外 形	刀 型 片 号	尺 寸				切 刃 个 数	形 状
		IC	T	R	L		
	SNGA 120404-4U 120408-4U 120412-4U	12.7	4.76	0.4 0.8 1.2	2.3 2.3 2.3	4	
	SPGN 120404-4U 120408-4U 120412-4U	12.7	4.76	0.4 0.8 1.2	4 4 4	4	
	SPGN 090304-4U 090308-4U 090312-4U	9.525	3.18	0.4 0.8 1.2	3.5 3.5 3.5	4	
	SCGW 120404-4U 120408-4U 120412-4U	12.7	4.76	0.4 0.8 1.2	4 4 4	4	
	SCGW 090304-4U 090308-4U 090312-4U	9.525	3.18	0.4 0.8 1.2	3.5 3.5 3.5	4	
	SPGW 120404-4U 120408-4U 120412-4U	12.7	4.76	0.4 0.8 1.2	4 4 4	4	

其他种类 CBN、金刚石刀片

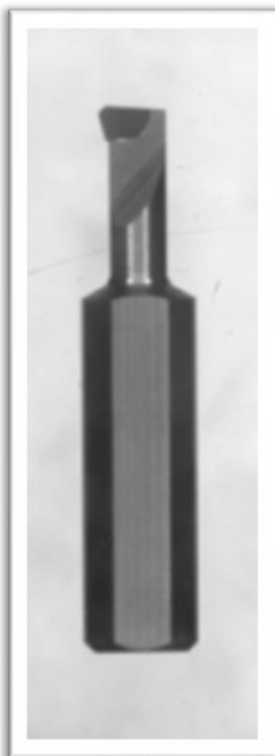
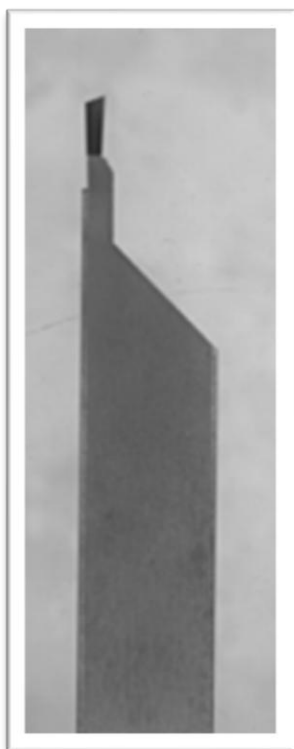


以极硬之刃，砺万物之锋，我们为先进制造奠定基石。



用超长寿命与极致精度，为您的生产线创造更高效率 and 更优成本。

PCD、CBN 钻铰工具以及非标刀



Certificate

Certificate Number: 0165V23Q3222R35
Initial Issuance Date: 2014-10-28/Re-certification Issuance Date: 2023-08-25
Latest Revision Date: 2025-08-26/Expiry Date: 2026-10-27



CERTIFICATE OF QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATION

This is to Certify that the Quality Management System of
DALIAN TIANYI CUTTERS CO., LTD.

is in conformity with
GB/T19001-2016/ISO9001:2015 Standard, applies to
PRODUCTION OF MACHINING USING SUPERHARD BLADES AND KNIVES

Unified social credit code:91210213576071514X
REGISTERED ADDRESS:(NO.112 SHENLIAO) NO.81, JINGANG ROAD, XIANJIN STREET, JINZHOU DISTRICT, DALIAN CITY, LIAONING PROVINCE, P.R.C.
OPERATION ADDRESS:NO. 25-1 JINWAN SOUTH 1ST ROAD, WANLI STREET, JINPU NEW DISTRICT, DALIAN CITY, LIAONING PROVINCE

BCC Inc.

President:

陶然亭



中国合格
评定国家
管理体系
认证标志
CNAS C016-M



BCC Address: Room 40-010-01, Floor 5, North Songgongmen Street, Songshan District, Beijing, China. This certificate is valid within the scope of administration and qualification covering the effectiveness of this certificate shall be maintained by regular surveillance audits, the validity of this certificate can be required through surveillance content or by QR code. The information of this certificate available for inquiry on CNAS's website: www.cnas.gov.cn.

Certificate

注册号: 0165V23Q3222R35
初次发证日期: 2014年10月28日/再认证日期: 2023年08月25日
本次发证日期: 2025年08月26日/证书有效期至: 2026年10月27日



质量管理体系认证证书

兹 证 明

大连天乙刀具有限公司

质量管理体系符合GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准,适用于
机械加工用超硬刀片及刀具的生产

统一社会信用代码: 91210213576071514X
注册地址: 辽宁省大连市金州区先进街道金港路81号 (沈辽字第1112号)
经营地址: 辽宁省大连市金普新区湾里街道金湾南一路25-1号

新世纪检验认证有限责任公司

总经理:

陶然亭



中国合格
评定国家
管理体系
认证标志
CNAS C016-M



BCC 地址: 北京市昌平区南口镇北环路100号 100-1002
BCC 认证范围: 质量管理体系认证、环境管理体系认证、职业健康安全管理体系认证、ISO 9001:2015、ISO 14001:2015、ISO 45001:2018、GB/T 28001-2011/ISO 45001:2018、GB/T 24001-2016/ISO 14001:2015、GB/T 22400-2017/ISO 22400:2017、GB/T 22401-2017/ISO 22401:2017、GB/T 22402-2017/ISO 22402:2017、GB/T 22403-2017/ISO 22403:2017、GB/T 22404-2017/ISO 22404:2017、GB/T 22405-2017/ISO 22405:2017、GB/T 22406-2017/ISO 22406:2017、GB/T 22407-2017/ISO 22407:2017、GB/T 22408-2017/ISO 22408:2017、GB/T 22409-2017/ISO 22409:2017、GB/T 22410-2017/ISO 22410:2017、GB/T 22411-2017/ISO 22411:2017、GB/T 22412-2017/ISO 22412:2017、GB/T 22413-2017/ISO 22413:2017、GB/T 22414-2017/ISO 22414:2017、GB/T 22415-2017/ISO 22415:2017、GB/T 22416-2017/ISO 22416:2017、GB/T 22417-2017/ISO 22417:2017、GB/T 22418-2017/ISO 22418:2017、GB/T 22419-2017/ISO 22419:2017、GB/T 22420-2017/ISO 22420:2017、GB/T 22421-2017/ISO 22421:2017、GB/T 22422-2017/ISO 22422:2017、GB/T 22423-2017/ISO 22423:2017、GB/T 22424-2017/ISO 22424:2017、GB/T 22425-2017/ISO 22425:2017、GB/T 22426-2017/ISO 22426:2017、GB/T 22427-2017/ISO 22427:2017、GB/T 22428-2017/ISO 22428:2017、GB/T 22429-2017/ISO 22429:2017、GB/T 22430-2017/ISO 22430:2017、GB/T 22431-2017/ISO 22431:2017、GB/T 22432-2017/ISO 22432:2017、GB/T 22433-2017/ISO 22433:2017、GB/T 22434-2017/ISO 22434:2017、GB/T 22435-2017/ISO 22435:2017、GB/T 22436-2017/ISO 22436:2017、GB/T 22437-2017/ISO 22437:2017、GB/T 22438-2017/ISO 22438:2017、GB/T 22439-2017/ISO 22439:2017、GB/T 22440-2017/ISO 22440:2017、GB/T 22441-2017/ISO 22441:2017、GB/T 22442-2017/ISO 22442:2017、GB/T 22443-2017/ISO 22443:2017、GB/T 22444-2017/ISO 22444:2017、GB/T 22445-2017/ISO 22445:2017、GB/T 22446-2017/ISO 22446:2017、GB/T 22447-2017/ISO 22447:2017、GB/T 22448-2017/ISO 22448:2017、GB/T 22449-2017/ISO 22449:2017、GB/T 22450-2017/ISO 22450:2017、GB/T 22451-2017/ISO 22451:2017、GB/T 22452-2017/ISO 22452:2017、GB/T 22453-2017/ISO 22453:2017、GB/T 22454-2017/ISO 22454:2017、GB/T 22455-2017/ISO 22455:2017、GB/T 22456-2017/ISO 22456:2017、GB/T 22457-2017/ISO 22457:2017、GB/T 22458-2017/ISO 22458:2017、GB/T 22459-2017/ISO 22459:2017、GB/T 22460-2017/ISO 22460:2017、GB/T 22461-2017/ISO 22461:2017、GB/T 22462-2017/ISO 22462:2017、GB/T 22463-2017/ISO 22463:2017、GB/T 22464-2017/ISO 22464:2017、GB/T 22465-2017/ISO 22465:2017、GB/T 22466-2017/ISO 22466:2017、GB/T 22467-2017/ISO 22467:2017、GB/T 22468-2017/ISO 22468:2017、GB/T 22469-2017/ISO 22469:2017、GB/T 22470-2017/ISO 22470:2017、GB/T 22471-2017/ISO 22471:2017、GB/T 22472-2017/ISO 22472:2017、GB/T 22473-2017/ISO 22473:2017、GB/T 22474-2017/ISO 22474:2017、GB/T 22475-2017/ISO 22475:2017、GB/T 22476-2017/ISO 22476:2017、GB/T 22477-2017/ISO 22477:2017、GB/T 22478-2017/ISO 22478:2017、GB/T 22479-2017/ISO 22479:2017、GB/T 22480-2017/ISO 22480:2017、GB/T 22481-2017/ISO 22481:2017、GB/T 22482-2017/ISO 22482:2017、GB/T 22483-2017/ISO 22483:2017、GB/T 22484-2017/ISO 22484:2017、GB/T 22485-2017/ISO 22485:2017、GB/T 22486-2017/ISO 22486:2017、GB/T 22487-2017/ISO 22487:2017、GB/T 22488-2017/ISO 22488:2017、GB/T 22489-2017/ISO 22489:2017、GB/T 22490-2017/ISO 22490:2017、GB/T 22491-2017/ISO 22491:2017、GB/T 22492-2017/ISO 22492:2017、GB/T 22493-2017/ISO 22493:2017、GB/T 22494-2017/ISO 22494:2017、GB/T 22495-2017/ISO 22495:2017、GB/T 22496-2017/ISO 22496:2017、GB/T 22497-2017/ISO 22497:2017、GB/T 22498-2017/ISO 22498:2017、GB/T 22499-2017/ISO 22499:2017、GB/T 22500-2017/ISO 22500:2017、GB/T 22501-2017/ISO 22501:2017、GB/T 22502-2017/ISO 22502:2017、GB/T 22503-2017/ISO 22503:2017、GB/T 22504-2017/ISO 22504:2017、GB/T 22505-2017/ISO 22505:2017、GB/T 22506-2017/ISO 22506:2017、GB/T 22507-2017/ISO 22507:2017、GB/T 22508-2017/ISO 22508:2017、GB/T 22509-2017/ISO 22509:2017、GB/T 22510-2017/ISO 22510:2017、GB/T 22511-2017/ISO 22511:2017、GB/T 22512-2017/ISO 22512:2017、GB/T 22513-2017/ISO 22513:2017、GB/T 22514-2017/ISO 22514:2017、GB/T 22515-2017/ISO 22515:2017、GB/T 22516-2017/ISO 22516:2017、GB/T 22517-2017/ISO 22517:2017、GB/T 22518-2017/ISO 22518:2017、GB/T 22519-2017/ISO 22519:2017、GB/T 22520-2017/ISO 22520:2017、GB/T 22521-2017/ISO 22521:2017、GB/T 22522-2017/ISO 22522:2017、GB/T 22523-2017/ISO 22523:2017、GB/T 22524-2017/ISO 22524:2017、GB/T 22525-2017/ISO 22525:2017、GB/T 22526-2017/ISO 22526:2017、GB/T 22527-2017/ISO 22527:2017、GB/T 22528-2017/ISO 22528:2017、GB/T 22529-2017/ISO 22529:2017、GB/T 22530-2017/ISO 22530:2017、GB/T 22531-2017/ISO 22531:2017、GB/T 22532-2017/ISO 22532:2017、GB/T 22533-2017/ISO 22533:2017、GB/T 22534-2017/ISO 22534:2017、GB/T 22535-2017/ISO 22535:2017、GB/T 22536-2017/ISO 22536:2017、GB/T 22537-2017/ISO 22537:2017、GB/T 22538-2017/ISO 22538:2017、GB/T 22539-2017/ISO 22539:2017、GB/T 22540-2017/ISO 22540:2017、GB/T 22541-2017/ISO 22541:2017、GB/T 22542-2017/ISO 22542:2017、GB/T 22543-2017/ISO 22543:2017、GB/T 22544-2017/ISO 22544:2017、GB/T 22545-2017/ISO 22545:2017、GB/T 22546-2017/ISO 22546:2017、GB/T 22547-2017/ISO 22547:2017、GB/T 22548-2017/ISO 22548:2017、GB/T 22549-2017/ISO 22549:2017、GB/T 22550-2017/ISO 22550:2017、GB/T 22551-2017/ISO 22551:2017、GB/T 22552-2017/ISO 22552:2017、GB/T 22553-2017/ISO 22553:2017、GB/T 22554-2017/ISO 22554:2017、GB/T 22555-2017/ISO 22555:2017、GB/T 22556-2017/ISO 22556:2017、GB/T 22557-2017/ISO 22557:2017、GB/T 22558-2017/ISO 22558:2017、GB/T 22559-2017/ISO 22559:2017、GB/T 22560-2017/ISO 22560:2017、GB/T 22561-2017/ISO 22561:2017、GB/T 22562-2017/ISO 22562:2017、GB/T 22563-2017/ISO 22563:2017、GB/T 22564-2017/ISO 22564:2017、GB/T 22565-2017/ISO 22565:2017、GB/T 22566-2017/ISO 22566:2017、GB/T 22567-2017/ISO 22567:2017、GB/T 22568-2017/ISO 22568:2017、GB/T 22569-2017/ISO 22569:2017、GB/T 22570-2017/ISO 22570:2017、GB/T 22571-2017/ISO 22571:2017、GB/T 22572-2017/ISO 22572:2017、GB/T 22573-2017/ISO 22573:2017、GB/T 22574-2017/ISO 22574:2017、GB/T 22575-2017/ISO 22575:2017、GB/T 22576-2017/ISO 22576:2017、GB/T 22577-2017/ISO 22577:2017、GB/T 22578-2017/ISO 22578:2017、GB/T 22579-2017/ISO 22579:2017、GB/T 22580-2017/ISO 22580:2017、GB/T 22581-2017/ISO 22581:2017、GB/T 22582-2017/ISO 22582:2017、GB/T 22583-2017/ISO 22583:2017、GB/T 22584-2017/ISO 22584:2017、GB/T 22585-2017/ISO 22585:2017、GB/T 22586-2017/ISO 22586:2017、GB/T 22587-2017/ISO 22587:2017、GB/T 22588-2017/ISO 22588:2017、GB/T 22589-2017/ISO 22589:2017、GB/T 22590-2017/ISO 22590:2017、GB/T 22591-2017/ISO 22591:2017、GB/T 22592-2017/ISO 22592:2017、GB/T 22593-2017/ISO 22593:2017、GB/T 22594-2017/ISO 22594:2017、GB/T 22595-2017/ISO 22595:2017、GB/T 22596-2017/ISO 22596:2017、GB/T 22597-2017/ISO 22597:2017、GB/T 22598-2017/ISO 22598:2017、GB/T 22599-2017/ISO 22599:2017、GB/T 22600-2017/ISO 22600:2017、GB/T 22601-2017/ISO 22601:2017、GB/T 22602-2017/ISO 22602:2017、GB/T 22603-2017/ISO 22603:2017、GB/T 22604-2017/ISO 22604:2017、GB/T 22605-2017/ISO 22605:2017、GB/T 22606-2017/ISO 22606:2017、GB/T 22607-2017/ISO 22607:2017、GB/T 22608-2017/ISO 22608:2017、GB/T 22609-2017/ISO 22609:2017、GB/T 22610-2017/ISO 22610:2017、GB/T 22611-2017/ISO 22611:2017、GB/T 22612-2017/ISO 22612:2017、GB/T 22613-2017/ISO 22613:2017、GB/T 22614-2017/ISO 22614:2017、GB/T 22615-2017/ISO 22615:2017、GB/T 22616-2017/ISO 22616:2017、GB/T 22617-2017/ISO 22617:2017、GB/T 22618-2017/ISO 22618:2017、GB/T 22619-2017/ISO 22619:2017、GB/T 22620-2017/ISO 22620:2017、GB/T 22621-2017/ISO 22621:2017、GB/T 22622-2017/ISO 22622:2017、GB/T 22623-2017/ISO 22623:2017、GB/T 22624-2017/ISO 22624:2017、GB/T 22625-2017/ISO 22625:2017、GB/T 22626-2017/ISO 22626:2017、GB/T 22627-2017/ISO 22627:2017、GB/T 22628-2017/ISO 22628:2017、GB/T 22629-2017/ISO 22629:2017、GB/T 22630-2017/ISO 22630:2017、GB/T 22631-2017/ISO 22631:2017、GB/T 22632-2017/ISO 22632:2017、GB/T 22633-2017/ISO 22633:2017、GB/T 22634-2017/ISO 22634:2017、GB/T 22635-2017/ISO 22635:2017、GB/T 22636-2017/ISO 22636:2017、GB/T 22637-2017/ISO 22637:2017、GB/T 22638-2017/ISO 22638:2017、GB/T 22639-2017/ISO 22639:2017、GB/T 22640-2017/ISO 22640:2017、GB/T 22641-2017/ISO 22641:2017、GB/T 22642-2017/ISO 22642:2017、GB/T 22643-2017/ISO 22643:2017、GB/T 22644-2017/ISO 22644:2017、GB/T 22645-2017/ISO 22645:2017、GB/T 22646-2017/ISO 22646:2017、GB/T 22647-2017/ISO 22647:2017、GB/T 22648-2017/ISO 22648:2017、GB/T 22649-2017/ISO 22649:2017、GB/T 22650-2017/ISO 22650:2017、GB/T 22651-2017/ISO 22651:2017、GB/T 22652-2017/ISO 22652:2017、GB/T 22653-2017/ISO 22653:2017、GB/T 22654-2017/ISO 22654:2017、GB/T 22655-2017/ISO 22655:2017、GB/T 22656-2017/ISO 22656:2017、GB/T 22657-2017/ISO 22657:2017、GB/T 22658-2017/ISO 22658:2017、GB/T 22659-2017/ISO 22659:2017、GB/T 22660-2017/ISO 22660:2017、GB/T 22661-2017/ISO 22661:2017、GB/T 22662-2017/ISO 22662:2017、GB/T 22663-2017/ISO 22663:2017、GB/T 22664-2017/ISO 22664:2017、GB/T 22665-2017/ISO 22665:2017、GB/T 22666-2017/ISO 22666:2017、GB/T 22667-2017/ISO 22667:2017、GB/T 22668-2017/ISO 22668:2017、GB/T 22669-2017/ISO 22669:2017、GB/T 22670-2017/ISO 22670:2017、GB/T 22671-2017/ISO 22671:2017、GB/T 22672-2017/ISO 22672:2017、GB/T 22673-2017/ISO 22673:2017、GB/T 22674-2017/ISO 22674:2017、GB/T 22675-2017/ISO 22675:2017、GB/T 22676-2017/ISO 22676:2017、GB/T 22677-2017/ISO 22677:2017、GB/T 22678-2017/ISO 22678:2017、GB/T 22679-2017/ISO 22679:2017、GB/T 22680-2017/ISO 22680:2017、GB/T 22681-2017/ISO 22681:2017、GB/T 22682-2017/ISO 22682:2017、GB/T 22683-2017/ISO 22683:2017、GB/T 22684-2017/ISO 22684:2017、GB/T 22685-2017/ISO 22685:2017、GB/T 22686-2017/ISO 22686:2017、GB/T 22687-2017/ISO 22687:2017、GB/T 22688-2017/ISO 22688:2017、GB/T 22689-2017/ISO 22689:2017、GB/T 22690-2017/ISO 22690:2017、GB/T 22691-2017/ISO 22691:2017、GB/T 22692-2017/ISO 22692:2017、GB/T 22693-2017/ISO 22693:2017、GB/T 22694-2017/ISO 22694:2017、GB/T 22695-2017/ISO 22695:2017、GB/T 22696-2017/ISO 22696:2017、GB/T 22697-2017/ISO 22697:2017、GB/T 22698-2017/ISO 22698:2017、GB/T 22699-2017/ISO 22699:2017、GB/T 22700-2017/ISO 22700:2017、GB/T 22701-2017/ISO 22701:2017、GB/T 22702-2017/ISO 22702:2017、GB/T 22703-2017/ISO 22703:2017、GB/T 22704-2017/ISO 22704:2017、GB/T 22705-2017/ISO 22705:2017、GB/T 22706-2017/ISO 22706:2017、GB/T 22707-2017/ISO 22707:2017、GB/T 22708-2017/ISO 22708:2017、GB/T 22709-2017/ISO 22709:2017、GB/T 22710-2017/ISO 22710:2017、GB/T 22711-2017/ISO 22711:2017、GB/T 22712-2017/ISO 22712:2017、GB/T 22713-2017/ISO 22713:2017、GB/T 22714-2017/ISO 22714:2017、GB/T 22715-2017/ISO 22715:2017、GB/T 22716-2017/ISO 22716:2017、GB/T 22717-2017/ISO 22717:2017、GB/T 22718-2017/ISO 22718:2017、GB/T 22719-2017/ISO 22719:2017、GB/T 22720-2017/ISO 22720:2017、GB/T 22721-2017/ISO 22721:2017、GB/T 22722-2017/ISO 22722:2017、GB/T 22723-2017/ISO 22723:2017、GB/T 22724-2017/ISO 22724:2017、GB/T 22725-2017/ISO 22725:2017、GB/T 22726-2017/ISO 22726:2017、GB/T 22727-2017/ISO 22727:2017、GB/T 22728-2017/ISO 22728:2017、GB/T 22729-2017/ISO 22729:2017、GB/T 22730-2017/ISO 22730:2017、GB/T 22731-2017/ISO 22731:2017、GB/T 22732-2017/ISO 22732:2017、GB/T 22733-2017/ISO 22733:2017、GB/T 22734-2017/ISO 22734:2017、GB/T 22735-2017/ISO 22735:2017、GB/T 22736-2017/ISO 22736:2017、GB/T 22737-2017/ISO 22737:2017、GB/T 22738-2017/ISO 22738:2017、GB/T 22739-2017/ISO 22739:2017、GB/T 22740-2017/ISO 22740:2017、GB/T 22741-2017/ISO 22741:2017、GB/T 22742-2017/ISO 22742:2017、GB/T 22743-2017/ISO 22743:2017、GB/T 22744-2017/ISO 22744:2017、GB/T 22745-2017/ISO 22745:2017、GB/T 22746-2017/ISO 22746:2017、GB/T 22747-2017/ISO 22747:2017、GB/T 22748-2017/ISO 22748:2017、GB/T 22749-2017/ISO 22749:2017、GB/T 22750-2017/ISO 22750:2017、GB/T 22751-2017/ISO 22751:2017、GB/T 22752-2017/ISO 22752:2017、GB/T 22753-2017/ISO 22753:2017、GB/T 22754-2017/ISO 22754:2017、GB/T 22755-2017/ISO 22755:2017、GB/T 22756-2017/ISO 22756:2017、GB/T 22757-2017/ISO 22757:2017、GB/T 22758-2017/ISO 22758:2017、GB/T 22759-2017/ISO 22759:2017、GB/T 22760-2017/ISO 22760:2017、GB/T 22761-2017/ISO 22761:2017、GB/T 22762-2017/ISO 22762:2017、GB/T 22763-2017/ISO 22763:2017、GB/T 22764-2017/ISO 22764:2017、GB/T 22765-2017/ISO 22765:2017、GB/T 22766-2017/ISO 22766:2017、GB/T 22767-2017/ISO 22767:2017、GB/T 22768-2017/ISO 22768:2017、GB/T 22769-2017/ISO 22769:2017、GB/T 22770-2017/ISO 22770:2017、GB/T 22771-2017/ISO 22771:2017、GB/T 22772-2017/ISO 22772:2017、GB/T 22773-2017/ISO 22773:2017、GB/T 22774-2017/ISO 22774:2017、GB/T 22775-2017/ISO 22775:2017、GB/T 22776-2017/ISO 22776:2017、GB/T 22777-2017/ISO 22777:2017、GB/T 22778-2017/ISO 22778:2017、GB/T 22779-2017/ISO 22779:2017、GB/T 22780-2017/ISO 22780:2017、GB/T 22781-2017/ISO 22781:2017、GB/T 22782-2017/ISO 22782:2017、GB/T 22783-2017/ISO 22783:2017、GB/T 22784-2017/ISO 22784:



大 连 天 乙 刀 具 有 限 公 司

地址：辽宁省大连市金州区湾里街道金湾南一路 25-1 号

电话：0411-87323418

手机：13998631489

传真：0411-87323418