



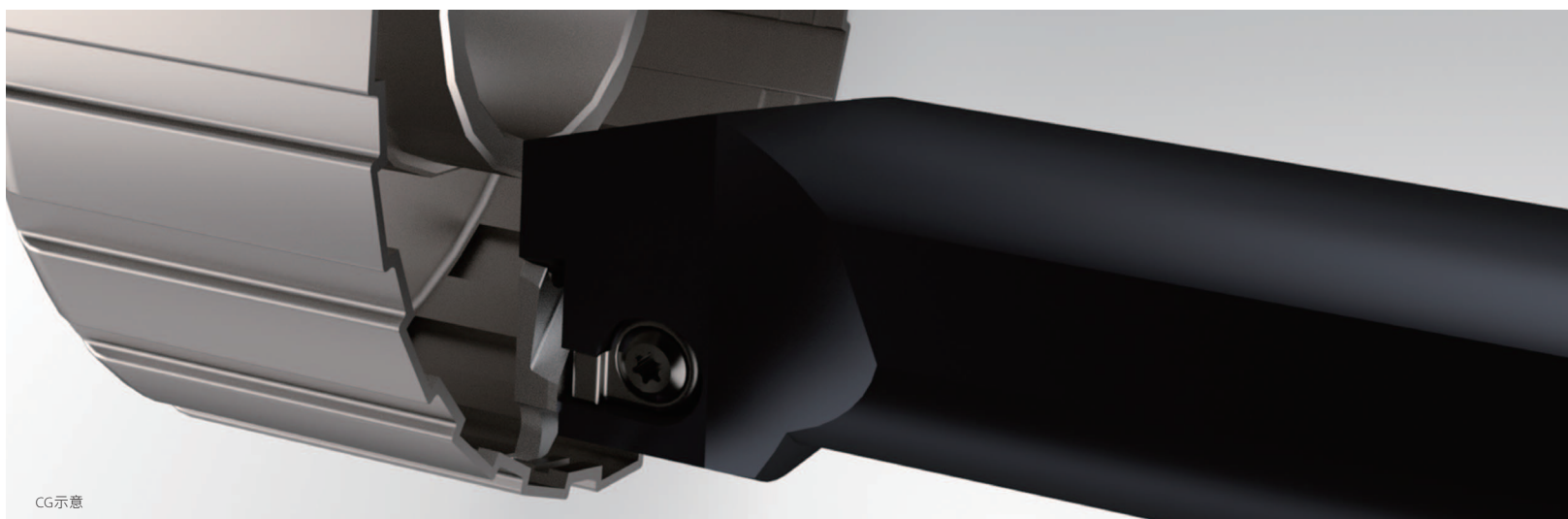
浅槽加工用
PVD涂层

PR1625

浅槽加工用 PVD 涂层

MEGACOAT NANO **PR1625**

NEW

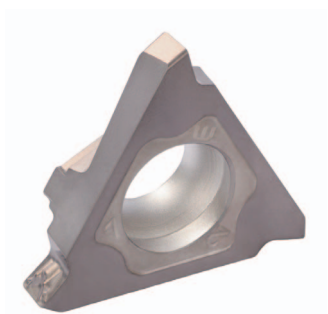


CG示意

实现长寿・稳定的浅槽加工

扩充了0.33mm～4.8mm槽宽加工

全型号拥有排屑性能优异的GM断屑槽



GM 断屑槽



浅槽加工用 PVD 涂层

MEGACOAT NANO

PR1625

实现长寿・稳定的浅槽加工

高
↑
切削速度
↓
低

PR1215

PR1625

连续

通用

断续

强断续

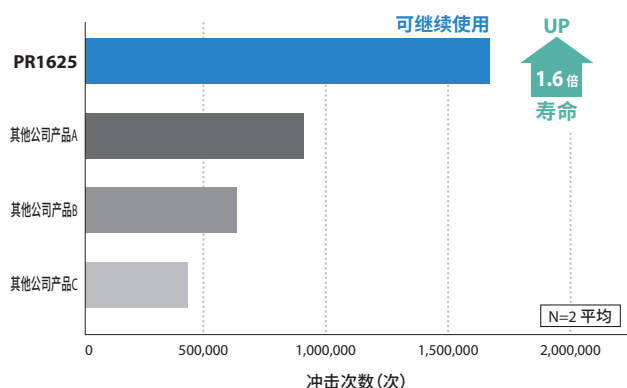
1

具备优异耐磨损性和稳定性

通过稳定性好的硬质合金母材与耐溶着性优异的积层膜,实现高硬度・高韧性化

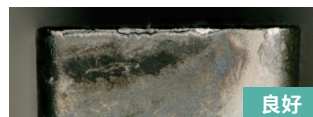
实现变速器零件的毂、轴等的长寿命断续切槽加工

抗崩损性评价 (本公司对比)



加工结束时的刀尖状态

PR1625



其他公司产品A



其他公司产品B



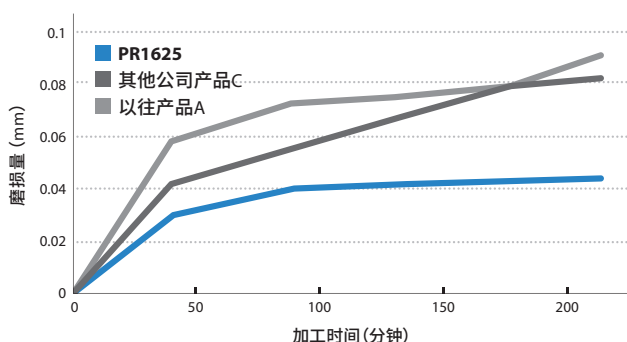
其他公司产品C



切削参数: $V_c = 140 \text{ m/min}$, $f = 0.12 \text{ mm/rev}$, 刃宽3 mm
被削材: SCM440-16带槽 外径切槽加工 (强断续)

耐磨损性评价[连续加工] (本公司对比)

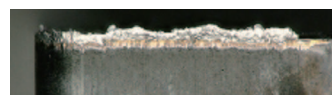
在连续加工中拥有优异的耐磨损性能



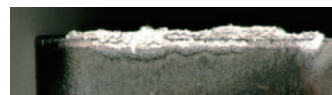
PR1625



其他公司产品C

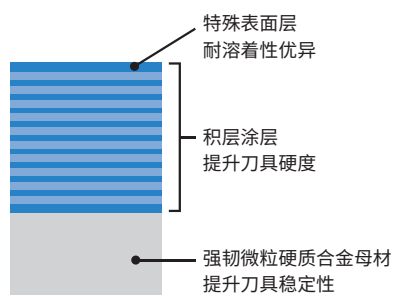


以往产品A

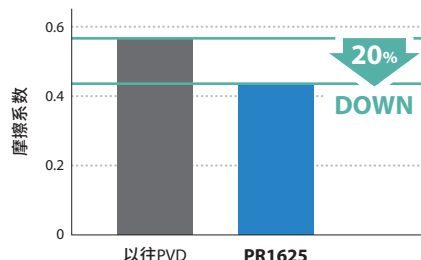


切削参数: $V_c = 120 \text{ m/min}$, $f = 0.1 \text{ mm/rev}$, $d = 1.5 \text{ mm}$, 刃宽3 mm
被削材: SCM435连续, Wet

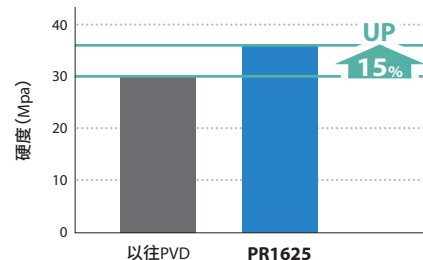
MEGACOAT NANO PR1625 积层膜 特性



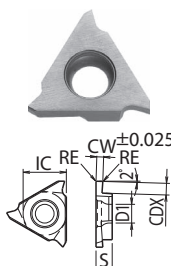
摩擦系数对比 (本公司对比)



膜硬度对比 (本公司对比)



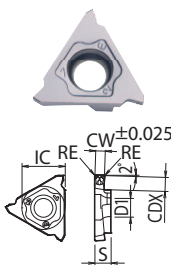
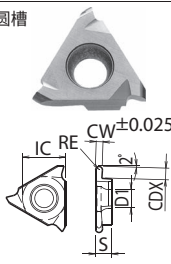
标准库存型号

(mm)								
型号	IC	S	D1	使用分类 的标准	●：断续～轻断续/第一推荐			
GBA32_	9.525	3.18	4.4					
GBA43_	12.70	4.76	5.5	P	碳钢・合金钢	●		
GBA43 R/L480	12.70	5.00	5.5	M	不锈钢	●		
形状	型号			尺寸 (mm)				
				CW	CDX	RE	PR1625	
							R	L
	GBA32 R/L	033-005 ^{※1}	0.33	0.8	0.05	●	●	
		050-005 ^{※2}	0.50	1.2		●	●	
		075-005	0.75	2.0		●	●	
		095-005	0.95			●	●	
		100-005	1.00			●	●	
		110-005	1.10			●	●	
		120-005	1.20			●	●	
		125-020	1.25			●	●	
		130-020	1.30			●	●	
		140-020	1.40			0.2	●	●
		145-020	1.45		●		●	
		150-020	1.50		●		●	
		160-020	1.60	●	●			
		170-020	1.70	●	●			
		175-020	1.75	●	●			
		200-020	2.00	●	●			
		225-020	2.25	●	●			
		250-020	2.50	●	●			
		300-020	3.00	●	●			
		GBA43 R/L	125-010	1.25	2.0	0.1	●	●
	125-020		0.2			●	●	
	140-020					●	●	
	145-020		1.45	●	●			
	150-010		1.50	0.1	●	●		
	150-020		3.5	0.2	●	●		
	170-020				1.70	●	●	
	175-020				1.75	●	●	
	185-020				1.85	●	●	
	195-020			1.95	●	●		
	200-010			0.1	●	●		
	200-020				2.00	●	●	
	225-020		2.25		●	●		
	230-020		2.30	0.2	●	●		
	250-010		5.0		0.1	●	●	
	250-030				0.3	●	●	
	265-030			2.65		●	●	
	280-030			2.80		●	●	
	300-010			3.00	0.1	●	●	
	300-030		3.50	0.3	●	●		
	325-030				3.25	●	●	
	330-030				3.30	●	●	
	350-010		4.00	0.1	●	●		
	350-030				3.50	●	●	
	400-010				4.00	●	●	
	400-040		0.4	0.1	●	●		
	430-040				4.30	●	●	
	450-040				4.50	●	●	
	480-040				4.80	●	●	

CDX：表示可加工槽深 ●：标准库存

※1. GBA32 R/L 033-005的刃宽公差：0.33^{+0.03}_{-0.01}

※2. GBA32 R/L 050-005的刃宽公差：0.50^{+0.05}_{-0.01}

(mm)						
型号	IC	S	D1	使用分类 的标准	●：断续～轻断续/第一推荐	
GBA32_	9.525	3.18	4.4	P	碳钢・合金钢	●
GBA43_	12.70	4.76	5.5	M	不锈钢	●
形状	型号	尺寸 (mm)			MEGA COAT NANO	
		CW	CDX	RE	PR1625	
					R	L
	GBA43 R/L	140-010GM	1.40	0.1	0.2	● ●
		150-020GM	1.50			● ●
		175-020GM	1.75			● ●
		185-020GM	1.85			● ●
		200-020GM	2.00			● ●
		230-020GM	2.30			● ●
		250-030GM	2.50	0.3	0.3	● ●
		265-030GM	2.65			● ●
		300-030GM	3.00			● ●
		330-030GM	3.30			● ●
		350-030GM	3.50			● ●
		400-040GM	4.00			● ●
	GBA32 R/L	200-100R	2.00	2.5	1.00	● ●
		300-150R	3.00		1.50	● ●
	GBA43 R/L	100-050R	1.00	2.0	0.50	● ●
		150-075R	1.50		0.75	● ●
		200-100R	2.00	3.5	1.00	● ●
		250-125R	2.50		1.25	● ●
		300-150R	3.00	4.0	1.50	● ●
		400-020R	4.00		2.00	● ●
				5.0		

CDX：表示可加工槽深 ●：标准库存

■适合刀杆型号

刀片型号	刀杆型号
GBA32 R/L_	KGBA R/L...16 (JCT)
	KGBAS L/R...16
	KIGBA L/R...16 (内径)
GBA43 R/L 125~230...	KGBA R/L...22-15 (JCT)
	KGBAS L/R...22-15
	KIGBA L/R...22 (内径)
GBA43 R/L 250~330...	KGBA R/L...22-25 (JCT)
	KGBAS L/R...22-25
	KGBA R/L...22-25T5
	KGBAS L/R...22-25T5
	KIGBA L/R...22 (内径)
GBA43 R/L 350~480...	KGBA R/L...22-35 (JCT)
	KGBAS L/R...22-35
	KIGBA L/R...22 (内径)

■安装GBA刀片时的前角(外径切槽刀杆)

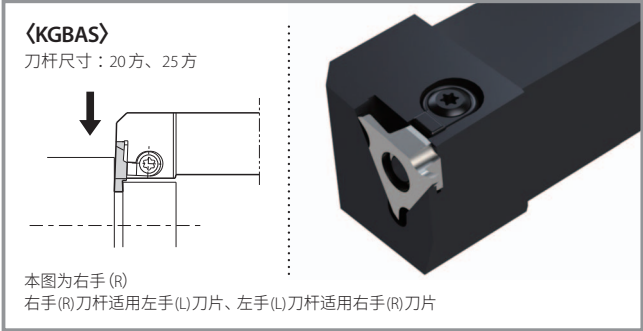
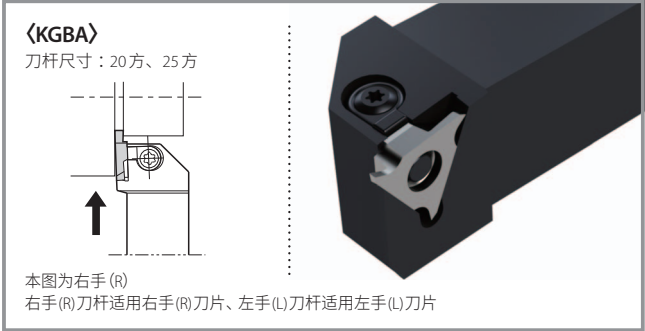
刀片型号	前角	
	外径	内径
安装GBA32 R/L ○○○-○○○时	+10°	+1°
安装GBA43 R/L ○○○-○○○时		
安装GBA43 R/L 100-050R~300-150R时(圆槽)		
安装GBA43 R/L 400-200R时(圆槽)	+14°	+5°
安装GBA43 R/L 150-020GM时※	+10°	+1°
安装GBA43 R/L 175-020GM~265-030GM时※	+15°	+6°
安装GBA43 R/L 300-030GM~400-040GM时※	+12°	+3°

※为安装刀片时槽宽中部的前角角度

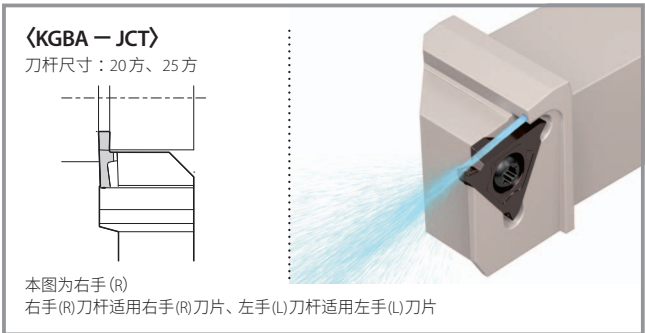
适合刀杆

※刀杆的详细内容请参考「外径・内径 浅槽加工用工具 GBA」单品样本以及综合样本

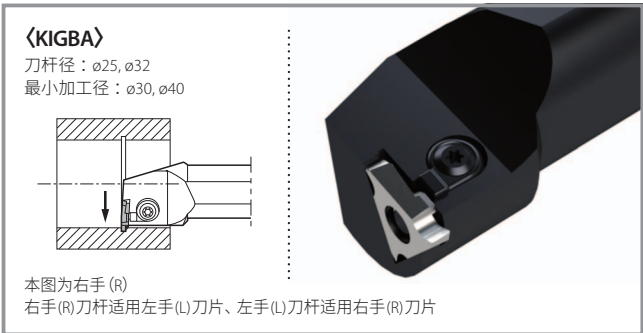
外径刀杆



外径刀杆 (高压内冷对应)



内径刀杆



推荐切削参数表 ★第1推荐

GBA刀片 (研磨断屑槽)

(推荐湿式加工)

被削材	推荐切削速度 (m/min)	①切槽加工时的进给 (mm/rev) ②横向进给加工时的进给 (mm/rev) ③横向进给加工时的切深 (mm)				
		GBA ○○ ^R / _L 033-120 - ...	GBA ○○ ^R / _L 125-225 - ...	GBA ○○ ^R / _L 230-325 - ...	GBA ○○ ^R / _L 330-350 - ...	GBA ○○ ^R / _L 400-480 - ...
碳钢	★ 80 - 180	① 0.03 - 0.08 ② 不可横向进给加工 ③ 不可横向进给加工	① 0.04 - 0.09 ② 0.04 - 0.09 ③ Max.0.3	① 0.05 - 0.1 ② 0.05 - 0.1 ③ Max.0.5	① 0.05 - 0.12 ② 0.05 - 0.1 ③ Max.0.5	① 0.05 - 0.12 ② 0.05 - 0.1 ③ Max.0.8
合金钢	★ 80 - 160	① 0.03 - 0.07 ② 不可横向进给加工 ③ 不可横向进给加工	① 0.04 - 0.08 ② 0.04 - 0.08 ③ Max.0.3	① 0.05 - 0.09 ② 0.05 - 0.09 ③ Max.0.5	① 0.05 - 0.1 ② 0.05 - 0.1 ③ Max.0.5	① 0.05 - 0.1 ② 0.05 - 0.1 ③ Max.0.8
不锈钢	★ 60 - 130	① 0.03 - 0.07 ② 不可横向进给加工 ③ 不可横向进给加工	① 0.04 - 0.08 ② 0.04 - 0.08 ③ Max.0.3	① 0.05 - 0.09 ② 0.05 - 0.09 ③ Max.0.5	① 0.05 - 0.1 ② 0.05 - 0.1 ③ Max.0.5	① 0.05 - 0.1 ② 0.05 - 0.1 ③ Max.0.8

上表为外径切槽加工的参数。内径切槽加工时、切削速度・进给都请降低20%。

GBA刀片 (GM断屑槽)

(推荐湿式加工)

被削材	推荐切削速度 (m/min)	①切槽加工时的进给 (mm/rev) ②横向进给加工时的进给 (mm/rev) ③横向进给加工时的切深 (mm)				
		GBA43 ^R / _L 140-010GM	GBA43 ^R / _L 150-020GM	GBA43 ^R / _L 175-020GM - 230-020GM	GBA43 ^R / _L 250-030GM - 350-030GM	GBA43 ^R / _L 400-040GM
碳钢	★ 80 - 200	① 0.03 - 0.1 ② 0.03 - 0.08 ③ Max.0.2	① 0.03 - 0.12 ② 0.03 - 0.08 ③ Max.0.3	① 0.03 - 0.12 ② 0.03 - 0.09 ③ Max.0.3	① 0.04 - 0.15 ② 0.05 - 0.1 ③ Max.0.5	① 0.05 - 0.15 ② 0.05 - 0.1 ③ Max.0.8
合金钢	★ 80 - 180	① 0.03 - 0.1 ② 0.03 - 0.08 ③ Max.0.2	① 0.03 - 0.12 ② 0.03 - 0.08 ③ Max.0.3	① 0.03 - 0.12 ② 0.03 - 0.09 ③ Max.0.3	① 0.04 - 0.15 ② 0.05 - 0.1 ③ Max.0.5	① 0.05 - 0.15 ② 0.05 - 0.1 ③ Max.0.8
不锈钢	★ 60 - 130	① 0.03 - 0.1 ② 0.03 - 0.08 ③ Max.0.2	① 0.03 - 0.1 ② 0.03 - 0.08 ③ Max.0.3	① 0.03 - 0.1 ② 0.03 - 0.09 ③ Max.0.3	① 0.04 - 0.12 ② 0.05 - 0.1 ③ Max.0.5	① 0.04 - 0.12 ② 0.05 - 0.1 ③ Max.0.8

上表为外径切槽加工的参数。内径切槽加工时、切削速度・进给都请降低20%。

※GBA刀片除了PR1625, 根据被削材及参数还有丰富的材质种类可供选择
详细内容请参考「外径・内径 浅槽加工用工具 GBA」单品样本以及综合样本

「MEGACOAT NANO」为京瓷株式会社的注册商标

京瓷切削工具应用程序，为客户生产效率提高做出贡献。



京瓷(中国)商贸有限公司

机械工具事业部
上海市静安区万荣路700号大宁中心广场A3幢140室(200072)
TEL:021-3660-7711 FAX:021-5638-6200
http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html

CP448 CAT/15T1904GPI



搜索
京瓷切削工具
微信小程序



京瓷 切削工具
搜索
在京瓷网站获取最新信息。

