

THE NEW VALUE FRONTIER

京瓷 创造新价值



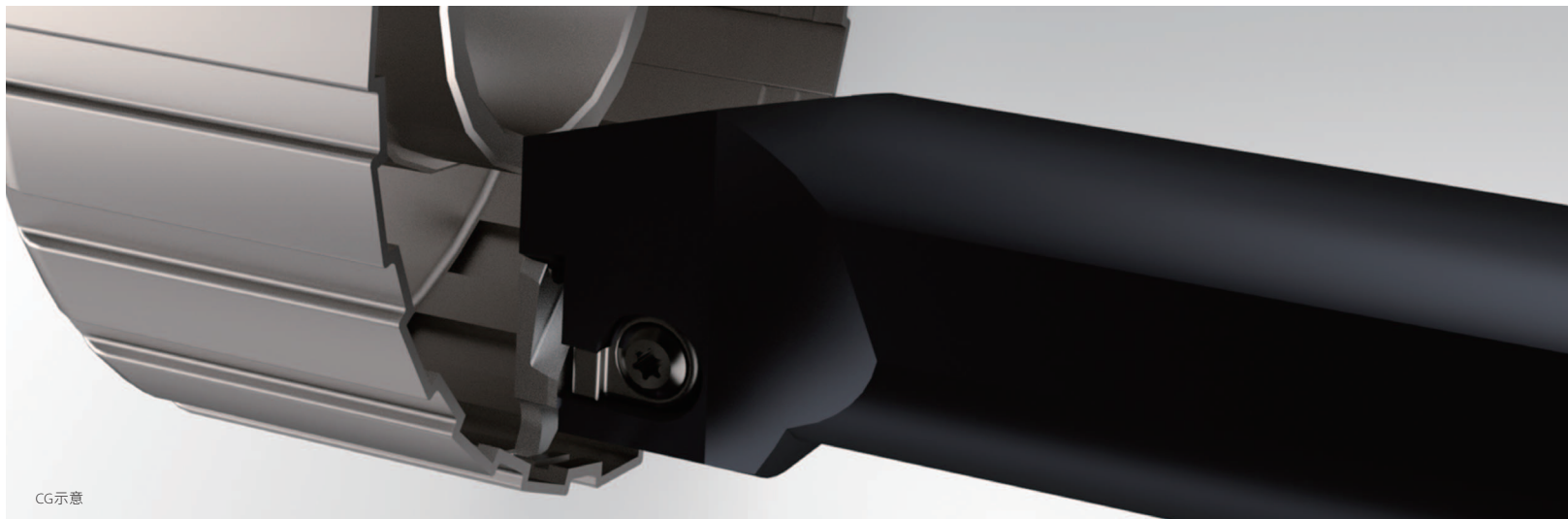
浅槽加工用  
PVD涂层

PR1625

浅槽加工用 PVD涂层

MEGACOAT NANO **PR1625**

NEW

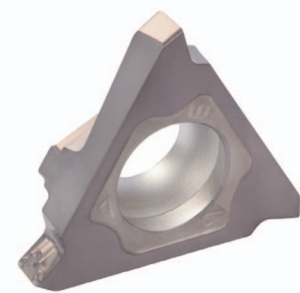


CG示意

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

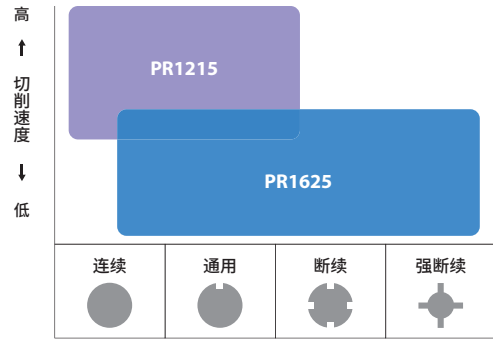


浅槽加工用 PVD 涂层

MEGACOAT NANO

PR1625

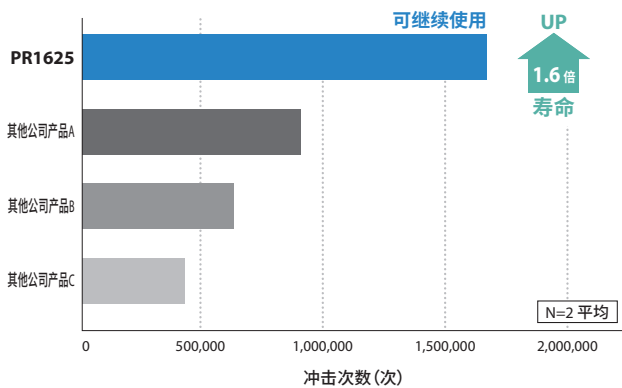
实现长寿·稳定的浅槽加工



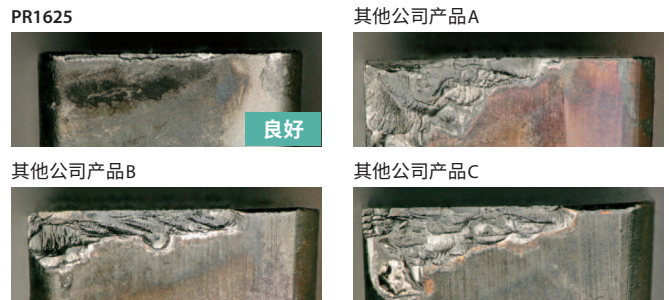
# 1 具备优异耐磨损性和稳定性

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)



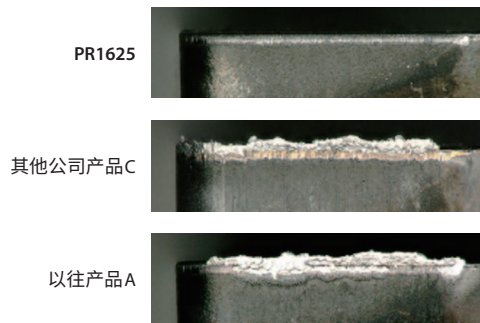
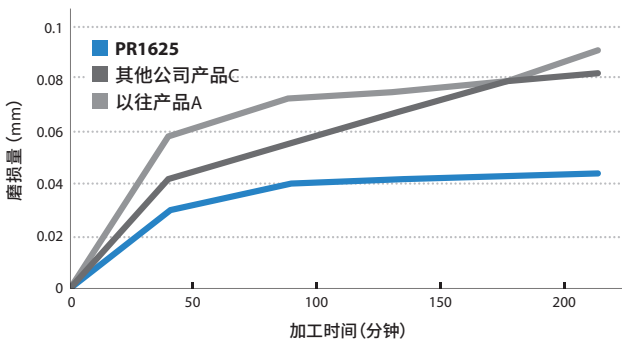
加工结束时的刀尖状态



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)

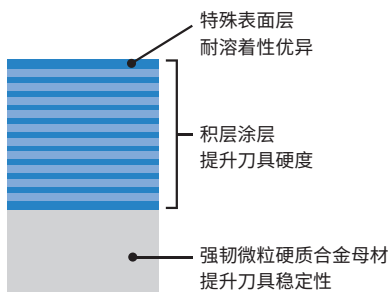
耐磨损性评价[连续加工] (本公司对比)

在连续加工中拥有优异的耐磨损性能

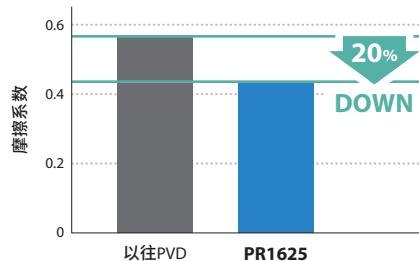


切削参数:  $V_c = 120 \text{ m/min}$ ,  $f = 0.1 \text{ mm/rev}$ ,  $d = 1.5 \text{ mm}$ , 刃宽3mm  
被削材: SCM435连续, Wet

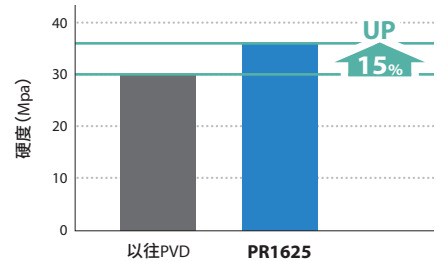
## MEGACOAT NANO PR1625 积层膜 特性



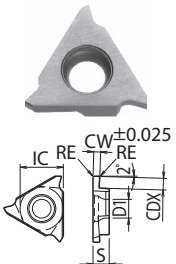
摩擦系数对比 (本公司对比)



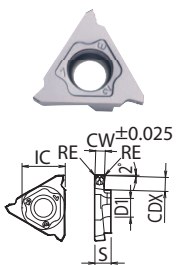
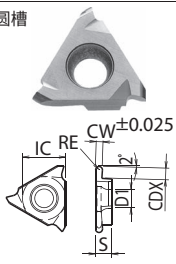
膜硬度对比 (本公司对比)



# 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 <sup>R/L</sup> /480	12.70	5.00	5.5	M	不锈钢	●						
形状	型号	尺寸 (mm)			MEGA COAT NANO	PR1625						
		CW	CDX	RE		R	L					
	GBA32 <sup>R/L</sup>	033-005 <sup>※1</sup>	0.33	0.8	0.05	●	●					
		050-005 <sup>※2</sup>	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			0.2	●	●				
		130-020	1.30				●	●				
		140-020	1.40				●	●				
		145-020	1.45				●	●				
		150-020	1.50				●	●				
		160-020	1.60				●	●				
		170-020	1.70				●	●				
		175-020	1.75				2.5	●	●			
		200-020	2.00					●	●			
		225-020	2.25					●	●			
		250-020	2.50					●	●			
		300-020	3.00					●	●			
		GBA43 <sup>R/L</sup>	125-010					1.25	2.0	0.1	●	●
			125-020							0.2	●	●
			140-020							0.2	●	●
			145-020							0.2	●	●
			150-010							3.5	0.1	●
	150-020		0.2		●						●	
	170-020		0.2		●						●	
	175-020		0.2	●	●							
	185-020		0.2	●	●							
	195-020		0.2	●	●							
	200-010		5.0	0.1	●						●	
	200-020			0.2	●						●	
	225-020			0.2	●	●						
	230-020			0.2	●	●						
	250-010			0.3	0.1	●					●	
	250-030				0.3	●					●	
	265-030				0.3	●					●	
	280-030				0.3	●					●	
	300-010				0.4	0.1					●	●
	300-030					0.3	●				●	
	325-030					0.3	●				●	
	330-030					0.3	●				●	
	350-010					5.0	0.1				●	●
	350-030						0.3				●	●
	400-010	4.0					0.1	●	●			
	400-040						0.4	●	●			
	430-040						0.4	●	●			
	450-040						0.4	●	●			
	480-040						0.4	0.4	●	●		

CDX: 表示可加工槽深 ●: 标准库存  
 ※1. GBA32 <sup>R/L</sup> 033-005的刃宽公差: 0.33<sup>+0.02</sup>  
 ※2. GBA32 <sup>R/L</sup> 050-005的刃宽公差: 0.50<sup>+0.05</sup>

(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	PR1625				
		CW	CDX	RE		R	L			
带3维断面槽 	GBA43 <sup>R/L</sup>	140-010GM	1.40	0.1	3.5	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				5.0	0.3	●	●
		265-030GM	2.65						●	●
		300-030GM	3.00						●	●
		330-030GM	3.30						●	●
		350-030GM	3.50						●	●
		400-040GM	4.00						0.4	●
圆槽 	GBA32 <sup>R/L</sup>	200-100R	2.00	2.5	1.00	●			●	
		300-150R	3.00			1.50			●	●
	GBA43 <sup>R/L</sup>	100-050R	1.00	2.0	0.50	●			●	
		150-075R	1.50	3.5	0.75	●			●	
		200-100R	2.00		1.00	●			●	
		250-125R	2.50	4.0	1.25	●			●	
		300-150R	3.00		1.50	●	●			
		400-020R	4.00	5.0	2.00	●	●			

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 <sup>R/L</sup> _	KGBA <sup>R/L</sup> ...16 (JCT)
	KGBAS <sup>L/R</sup> ...16
	KIGBA <sup>L/R</sup> ...16 (内径)
GBA43 <sup>R/L</sup> 125~230...	KGBA <sup>R/L</sup> ...22-15 (JCT)
	KGBAS <sup>L/R</sup> ...22-15
	KIGBA <sup>L/R</sup> ...22 (内径)
GBA43 <sup>R/L</sup> 250~330...	KGBA <sup>R/L</sup> ...22-25 (JCT)
	KGBAS <sup>L/R</sup> ...22-25
	KGBA <sup>R/L</sup> ...22-25T5
	KGBAS <sup>L/R</sup> ...22-25T5
	KIGBA <sup>L/R</sup> ...22 (内径)
	KIGBA <sup>L/R</sup> ...22 (内径)
GBA43 <sup>R/L</sup> 350~480...	KGBA <sup>R/L</sup> ...22-35 (JCT)
	KGBAS <sup>L/R</sup> ...22-35
	KIGBA <sup>L/R</sup> ...22 (内径)

## ■安装GBA刀片时的前角(外径切槽刀杆)

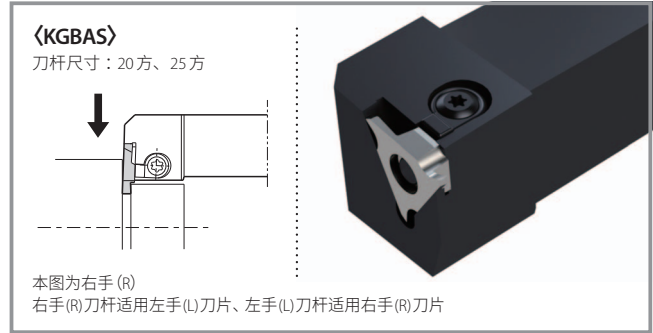
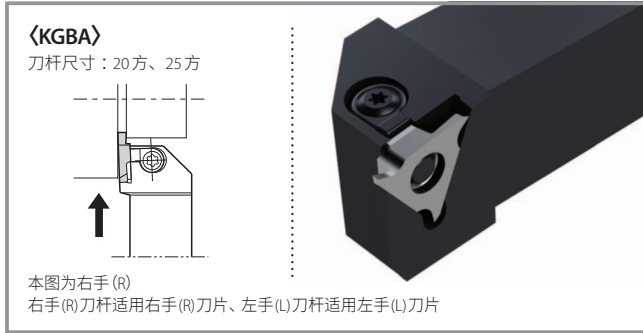
刀片型号	前角	
	外径	内径
安装GBA32 <sup>R/L</sup> ○○○-○○○时	+10°	+1°
安装GBA43 <sup>R/L</sup> ○○○-○○○时		
安装GBA43 <sup>R/L</sup> 100-050R~300-150R时(圆槽)	+14°	+5°
安装GBA43 <sup>R/L</sup> 150-020GM时 <sup>※</sup>	+10°	+1°
安装GBA43 <sup>R/L</sup> 175-020GM~265-030GM时 <sup>※</sup>	+15°	+6°
安装GBA43 <sup>R/L</sup> 300-030GM~400-040GM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

※为安装刀片时槽宽中部的前角角度

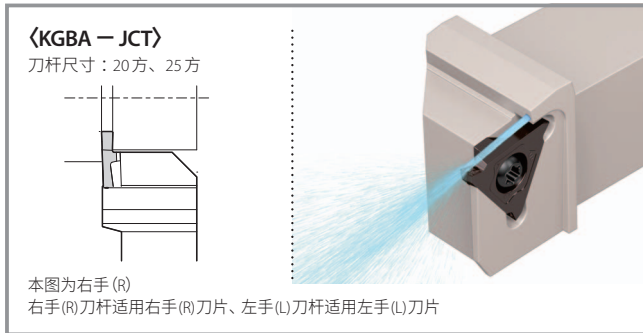
# 适合刀杆

※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

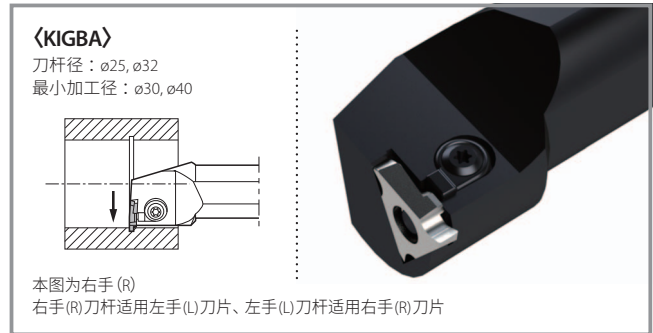
## 外径刀杆



## 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



扫一扫  
京瓷切削工具  
微信公众平台



搜索  
京瓷切削工具  
微信小程序



京瓷 切削工具 检索  
在京瓷网站获取最新信息。