

THE NEW VALUE FRONTIER

京瓷 创造新价值

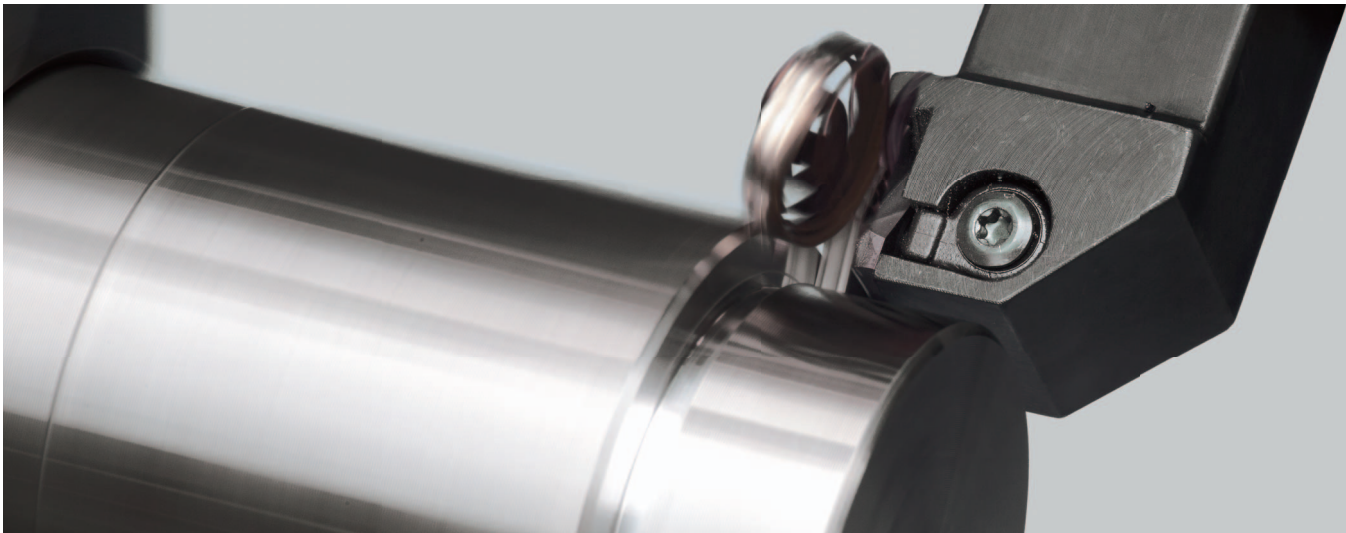


外径、内径
浅槽加工用工具

GBA

外径、内径 浅槽加工用工具

GBA

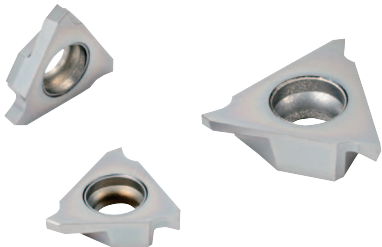


实现优秀的切屑处理和卓越的精加工面

丰富的断屑槽和材质阵容

稳定加工用 新材质 PR1625 登场

切屑处理性能优秀的 GM 断屑槽



NEW 稳定加工用
PR1625



外径、内径 浅槽加工用工具

GBA

实现优秀的切屑处理和卓越的精加工面

通过新材质 PR1625 对应稳定加工, 充实产品阵容

1 通过丰富的材质对应多样的加工

钢加工 推荐材质

- 泛用 : PR1215
- (重视精加工面) : TN620
- 稳定加工用 : PR1625

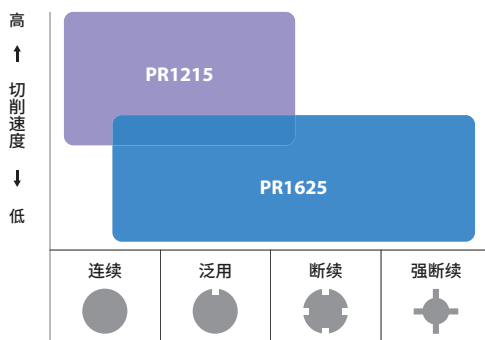
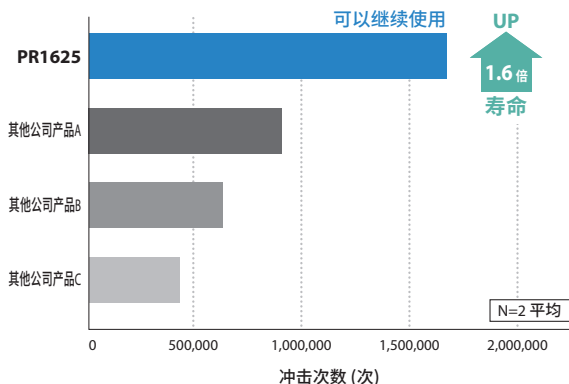


PR1625

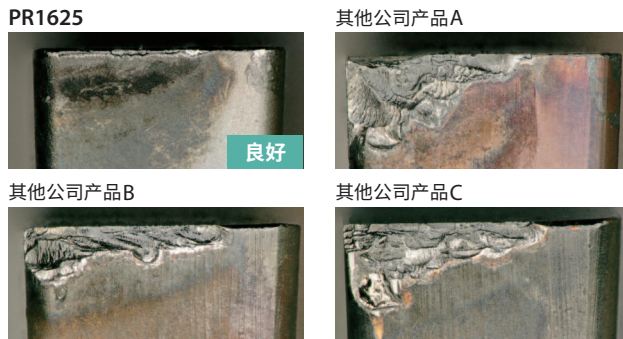
采用稳定性高的超硬母材和耐熔着性优秀的特殊纳米多涂层 (MEGACOAT NANO) 达到高硬度、高韧性化

实现对变速器部品的鼓及轴等槽的长寿命断续加工

抗崩损性评价 (本公司对比)



加工结束时的刀尖状态

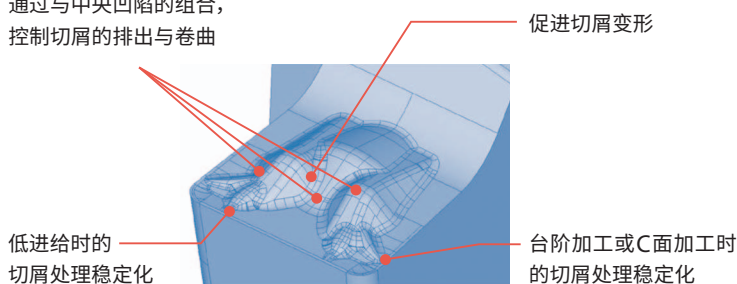


切削条件: $V_c = 140$ m/min, $f = 0.12$ mm/rev, 刀宽3 mm
被削材: SCM440-16带槽 外径槽加工 (强断续)

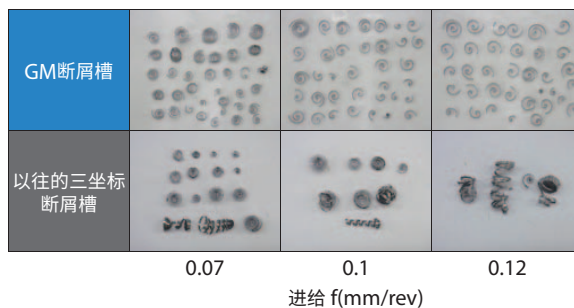
2 通过GM断屑槽确保切屑处理良好

多重凸起系统

通过与中央凹陷的组合, 控制切屑的排出与卷曲



切屑处理比较 (本公司对比)



切削条件: $V_c = 200$ m/min, 刀片刀宽2.0 mm, 槽加工 被削材: SCr420($\phi 40$)

标准库存型号



型号	A	T	ød	形状		尺寸 (mm)	涂层/陶瓷												适用刀杆型号						
				有方向区分的刀片 图示为右手刀(R)	型号		MEGA COAT 金属陶瓷				PVD 涂层				硬质合金										
							W	B	re	PV7040	TN620	TN90	PR1215	PR1625	PR1115	PR905	PR930	KW10							
GBA32_	9.525	3.18	4.4	圆头槽	GBA32R	200-100R	2.00	2.5	1.00																
GBA43_	12.70	4.76	5.5	圆头槽	GBA43 R/L	100-050R	1.00	2.0	0.50	●	●			●	●	●	●	●	○	○			●	●	●
GBA43 R/L480	12.70	5.00	5.5	圆头槽	GBA43 R/L	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					●	●	●	●	●					●	●	●
						400-200R	4.00	5.0	2.00			●	●									●	●	●	
						GBA43 R/L	100-050RF	1.00	2.0	0.50			●	●											
						150-075RF	1.50	3.5	0.75			●	●												
						200-100RF	2.00		1.00			●	●												
						250-125RF	2.50	4.0	1.25			●	●												
						300-150RF	3.00		1.50			●	●												
						400-200RF	4.00	5.0	2.00			●													

B尺寸：加工可能槽深
 GBA43 R/L ...RF为锋利刀尖规格
 ●：标准库存
 ○：准标准库存(请确认库存)

★适用刀杆型号
 2：KGBA R/L...22-25T5, KGBAS L/R...22-25T5, KGBA R/L...22-25, KGBAS L/R...22-25, KIGBA L/R...22

型号	A	T	ød	形状		尺寸 (mm)	CBN				金刚石				适用刀杆型号									
				有方向区分的刀片 图示为右手刀(R)	型号		KBN510		KBN525		KPD001		KPD010											
							R	L	R	L	R	L	R	L										
GBA32_	9.525	3.18	4.4	1刀尖规格	GBA32R	125-010	1.25	2.0	0.1															
GBA43_	12.70	4.76	5.5	1刀尖规格	GBA43 R/L	125-010	1.25	2.0	0.1															
GBA43 R/L480	12.70	5.00	5.5	1刀尖规格	GBA43 R/L	125-020	1.25	2.0	0.2	●			●	●										
						150-010	1.50		0.1						●	●								
						150-020		3.5	0.2	●	●		●	●										
						200-010			0.1						●	●								
						200-020			0.2	●	●		●	●										
						250-010			0.1						●	●								
						250-020		4.0	0.2	●	●		●	●										
						300-010			0.1						●	●								
						300-020		3.00	0.2	●	●		●	●										

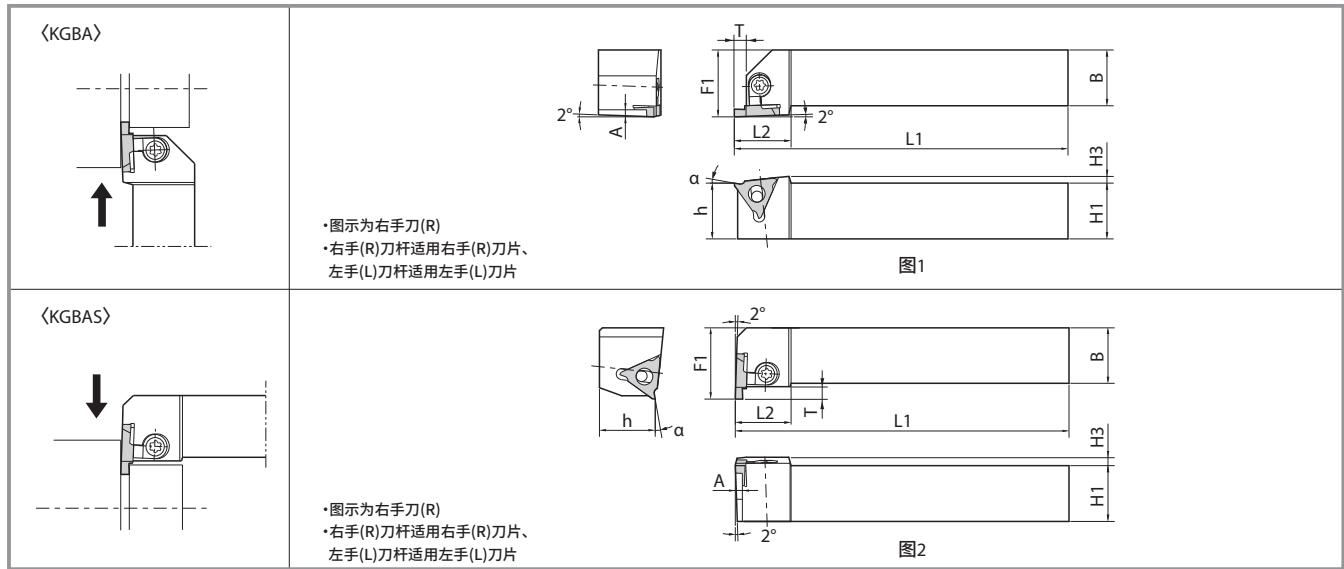
B尺寸：加工可能槽深
 ●：标准库存
 ○：准标准库存(请确认库存)

★适用刀杆型号
 2：KGBA R/L...22-25T5, KGBAS L/R...22-25T5, KGBA R/L...22-25, KGBAS L/R...22-25, KIGBA L/R...22

GBA刀片安装时的前角(α) (外径槽加工刀杆)

GBA32 R/L○○○○-○○○安装时		GBA43 R/L○○○○-○○○安装时		GBA43 R/L○○○○-○○○R(圆头)安装时	
α	刀片材质	α	刀片材质	α	圆头型号
10°	TN620,TN90,PV7040,PR930 PR1115,PR1215,PR1625,PR905 KPD001,KPD010	0°	KBN510, KBN525	10°	TN620,TN90,PV7040,PR930 PR1115,PR1215,PR1625,PR905
		10°	TN620,TC40N,TN90,PV7040 PR930,PR1115,PR1215,PR1625 PR905, KPD001, KPD010		TN620,TN90,PV7040,PR930 PR1115,PR1215,PR1625,PR905
20°	KW10	10°		14°	TN620,TN90,PV7040,PR930 PR1115,PR1215,PR1625,PR905
		20°	KW10		KW10

KGBA / KGBAS(外径刀杆)



刀杆尺寸

型号	库存		尺寸 (mm)									部品		适用刀片	
	R	L	H1=h	H3	B	L1	L2	F1	A	T	形状	压板组	扳手		
KGBA R/L	2020K-16	●	●	20	4.0	20	125	24	25	—	2.5	图1	LGBA-16 R/LS	FT-15	GBA32 R/L规格
	2525M-16	●	●	25	4.0	25	150	25.5	30	1.0	4.0				
	2020K22-15	●	●	20	4.0	20	125	25.5	25	2.0	4.5				
	2525M22-15	●	●	25	4.0	25	150	25.5	30	3.0	5.5				
	2020K22-25	●	●	20	4.0	20	125	25.5	25	2.0	4.5				
	2525M22-25	●	●	25	4.0	25	150	25.5	30	3.0	5.5				
	2020K22-25T5	●	●	20	4.0	20	125	25.5	25	2.0	4.5				
	2525M22-25T5	●	●	25	4.0	25	150	25.5	30	3.0	5.5				
	2020K22-35	●	●	20	4.0	20	125	25.5	25	1.0	4.0				
	2525M22-35	●	●	25	4.0	25	150	25.5	30	2.0	4.5				
2020H22-15*	●								1.0	4.0					
2020H22-25*	●		20	4.0	20	100	25.5	25	2.0	4.5					
2020H22-35*	●								3.0	5.5					
KGBAS R/L	2020K-16	●	●	20	4.0	20	125	25	25	—	2.5	图2	LGBA-16 L/RS	FT-15	GBA32 L/R规格
	2525M-16	●	●	25	4.5	25	150	25	30	1.0	4.0				
	2020K22-15	●	●	20	4.5	20	125	25	27	2.0	4.5				
	2525M22-15	●	●	25	5.0	25	150	25	32	3.0	5.5				
	2020K22-25	●	●	20	4.5	20	125	25	27	2.0	4.5				
	2525M22-25	●	●	25	5.0	25	150	25	32	3.0	5.5				
	2020K22-25T5	●	●	20	4.5	20	125	25	27	2.0	4.5				
	2525M22-25T5	●	●	25	5.0	25	150	25	32	3.0	5.5				
	2020K22-35	●	●	20	4.5	20	125	25	27	1.0	4.0				
	2525M22-35	●	●	25	5.0	25	150	25	32	2.0	4.5				

T尺寸：刀杆面到刀尖为止的距离。实际加工可对应深度为刀片的B尺寸。

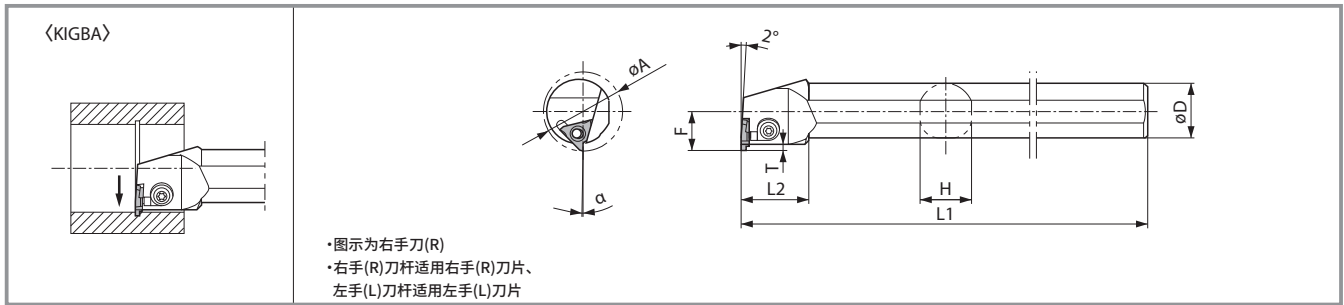
压板组：KGBA R/L ... 右手(R)刀杆适合LGBA-○○RS, 左手(L)刀杆适合LGBA-○○LS
KGBAS R/L ... 右手(R)刀杆适合LGBA-○○LS, 左手(L)刀杆适合LGBA-○○RS

*表示短刀柄型
●：标准库存

外径槽刀杆KGBA的短刀柄规格系列化

针对小型NC车床或HSK配刀, KGBAR2020K22-○○(全长125 mm)的短刀柄规格KGBAR2020H22-○○(全长100 mm)系列化。省去客户自己截断刀杆的麻烦。

KIGBA(内径刀杆)



刀杆尺寸

型号	库存		最小加工径	尺寸 (mm)							部品		适用刀片
	R	L		ϕA	ϕD	H	L1	L2	F	*T	压板组	扳手	
KIGBA R/L 3525-16	●	●	35	25	23	220	30	17.5	2.8	LGBA-16 L/R S	FT-15	GBA32 L/R 规格	
4032-22	●	●	40	32	30	250	30	23.0	3.0	LGBA-22 L/R S	FT-15	GBA43 L/R 规格	

T尺寸：刀杆面到刀尖为止的距离。
实际加工可对应深度根据使用的刀片而不同。
KIGBA R/L 3525-16：适合刀片(GBA32规格)的B尺寸
4032-22：根据适合刀片(GBA43规格)的B尺寸
① 2.0 mm (B < 3.0 mm时)
② 3.0 mm (B ≥ 3.0 mm时)

●：标准库存

压板组：右手(R)刀杆适合LGBA-○○LS, 左手(L)刀杆适合LGBA-○○RS。

GAB刀片安装时的前角(α)

GBA32 R/L ○○○○-○○○安装时		GBA43 R/L ○○○○-○○○安装时		GBA43 R/L ○○○○-○○○R(圆头)安装时		
α	刀片材质	α	刀片材质	α	刀片材质	圆头型号
+1°	TN620, TN90, PV7040, PR930 PR1115, PR1215, PR1625, PR905 KPD001, KPD010	-9°	KBN510, KBN525	+1°	TN620, TN90, PV7040, PR930 PR1115, PR1215, PR905	050R ~ 150R
		+1°	TN620, TC40N, TN90, PV7040 PR930, PR1115, PR1215, PR1625 PR905, KPD001, KPD010			
+11°	KW10	+11°	KW10	+5°	TN620, TN90, PV7040, PR930 PR1115, PR1215, PR1625, PR905	200R
					KW10	050R ~ 200R

GBA-GMd刀片安装时的前角(α)

α	刀片型号
+1°	GBA43 R/L150-020GM
+6°	GBA43 R/L175-020GM } GBA43 R/L265-030GM
	GBA43 R/L300-030GM } GBA43 R/L400-040GM

GBA-MY刀片安装时的前角(α)

α	刀片型号
+6°	GBA43 R/L175-020MY } GBA43 R/L350-030MY
+5°	GBA43 R/L400-040MY

α 为刀片安装时的槽宽中央部前角

α 为刀片安装时的槽宽中央部前角

推荐切削条件表 ★第1推荐 ☆第2推荐

GBA刀片(研磨断屑槽)

(湿式)

被削材	推荐刀片材质(切削速度 m/min)										①槽加工时的进给(mm/rev) ②横进给加工时的进给(mm/rev) ③切深(mm)							
	MC	金属陶瓷				MEGA	MEGA NANO	PVD 涂层			硬质合金	CBN	金刚石	GBA○○R/L 033-100...	GBA○○R/L 125-200...	GBA○○R/L 230-300...	GBA○○R/L 330-400...	GBA○○R/L 400-480...
	PV7040	TN620	TC40N	TN90	PR1215	PR1625	PR930	PR1115	PR905	KW10	KBNS10 KBNS25	KPD001 (KPD010)						
碳素钢	☆ 150-240	★ 80-220	☆ 150-220	☆ 150-220	★ 80-200	★ 80-180	☆ 80-180	☆ 80-180	-	-	-	-	①0.03-0.08 ②禁止横向进给 ③禁止纵向进给	①0.04-0.09 ②0.04-0.09 ③Max.0.3	①0.05-0.1 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.12 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.12 ②0.05-0.1 ③Max.0.8	
合金钢	☆ 130-220	★ 80-200	☆ 130-200	☆ 130-200	★ 80-180	★ 80-160	☆ 80-160	☆ 80-160	-	-	-	-	①0.03-0.07 ②禁止横向进给 ③禁止纵向进给	①0.04-0.08 ②0.04-0.08 ③Max.0.3	①0.05-0.09 ②0.05-0.09 ③Max.0.5	①0.05-0.1 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.1 ②0.05-0.1 ③Max.0.8	
不锈钢	-	-	-	☆ 70-150	☆ 60-150	★ 60-130	☆ 60-130	☆ 60-130	-	-	-	-	①0.03-0.07 ②禁止横向进给 ③禁止纵向进给	①0.04-0.08 ②0.04-0.08 ③Max.0.3	①0.05-0.09 ②0.05-0.09 ③Max.0.5	①0.05-0.1 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.1 ②0.05-0.1 ③Max.0.8	
铸铁	-	-	-	-	-	-	-	-	★ 80-180	☆ 60-120	★ 150-400	-	①0.03-0.08 ②禁止横向进给 ③禁止纵向进给	①0.04-0.09 ②0.04-0.09 ③Max.0.3	①0.05-0.1 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.12 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.12 ②0.05-0.1 ③Max.0.8	
铝	-	-	-	-	-	-	-	-	-	★ 150-400	-	★ 150-2,000	①0.05-0.12 ②禁止横向进给 ③禁止纵向进给	①0.05-0.15 ②0.05-0.15 ③Max.0.5	①0.05-0.15 ②0.05-0.15 ③Max.0.8	①0.08-0.15 ②0.08-0.15 ③Max.0.8	①0.08-0.15 ②0.08-0.15 ③Max.0.8	
黄铜	-	-	-	-	-	-	-	-	-	★ 150-300	-	★ 200-800	①0.05-0.12 ②禁止横向进给 ③禁止纵向进给	①0.05-0.15 ②0.05-0.15 ③Max.0.5	①0.05-0.15 ②0.05-0.15 ③Max.0.8	①0.08-0.15 ②0.08-0.15 ③Max.0.8	①0.08-0.15 ②0.08-0.15 ③Max.0.8	
高硬度材	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	★ 80-120	-	-	①0.02-0.05 ②禁止横向进给 ③禁止纵向进给	①0.03-0.07 ②0.01-0.04 ③Max.0.1	-	-	

上述为外槽加工的条件。内槽加工时,切削速度、进给都请降低10%左右。
MEGA为MEGACOAT, MEGANANO为MEGACOAT NANO
MC为MEGACOAT金属陶瓷

GBA刀片(GM断屑槽)

(湿式)

被削材	推荐刀片材质(切削速度 m/min)			①槽加工时的进给(mm/rev) ②横进给加工时的进给(mm/rev) ③切深(mm)				
	金属陶瓷	MEGACOAT	MEGACOAT NANO	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
	TN620	PR1215	PR1625					
碳素钢(SxxC等)	★ 80-240	☆ 80-220	☆ 80-200	①0.03-0.1 ②0.03-0.08 ③Max.0.2	①0.03-0.12 ②0.03-0.08 ③Max.0.3	①0.03-0.12 ②0.03-0.09 ③Max.0.3	①0.04-0.15 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.15 ②0.05-0.1 ③Max.0.8
合金钢(SCM等)	★ 80-220	☆ 80-200	☆ 80-180	①0.03-0.1 ②0.03-0.08 ③Max.0.2	①0.03-0.12 ②0.03-0.08 ③Max.0.3	①0.03-0.12 ②0.03-0.09 ③Max.0.3	①0.04-0.15 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.15 ②0.05-0.1 ③Max.0.8
不锈钢(SUS304等)	-	★ 60-150	★ 60-130	①0.03-0.1 ②0.03-0.08 ③Max.0.2	①0.03-0.1 ②0.03-0.08 ③Max.0.3	①0.03-0.1 ②0.03-0.09 ③Max.0.3	①0.04-0.12 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.04-0.12 ②0.05-0.1 ③Max.0.8

上述为外径槽加工的条件。内槽加工时,切削速度、进给都请降低20%左右。

GBA刀片(MY断屑槽)

(湿式)

被削材	推荐刀片材质(切削速度 m/min)							①槽加工时的进给(mm/rev) ②横进给加工时的进给(mm/rev) ③切深(mm)					
	金属陶瓷		MEGA	PVD 涂层		硬质合金	CBN	金刚石	GBA43 R/L 175-020MY - 200-020MY	GBA43 R/L 230-020MY - 265-030MY	GBA43 R/L 300-030MY	GBA43 R/L 330-030MY - 350-030MY	GBA43 R/L 400-040MY
	TN620	TC40N	PR1215	PR930	PR1115	KW10	KBNS10	KPD001 (KPD010)					
碳素钢(SxxC等)	☆ 150-220	-	★ 80-200	☆ 80-200	☆ 80-200	-	-	-	①0.03-0.08 ②0.03-0.08 ③Max.0.3	①0.04-0.09 ②0.04-0.09 ③Max.0.3	①0.05-0.1 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.12 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.12 ②0.05-0.1 ③Max.0.8
合金钢(SCM等)	☆ 130-200	-	★ 80-180	☆ 80-180	☆ 80-180	-	-	-	①0.03-0.07 ②0.03-0.1 ③Max.0.3	①0.04-0.08 ②0.04-0.08 ③Max.0.3	①0.05-0.09 ②0.05-0.09 ③Max.0.5	①0.05-0.1 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.1 ②0.05-0.1 ③Max.0.8
不锈钢(SUS304等)	☆ 70-150	-	☆ 60-150	☆ 60-150	★ 60-150	-	-	-	①0.03-0.07 ②0.03-0.1 ③Max.0.3	①0.04-0.08 ②0.04-0.08 ③Max.0.3	①0.05-0.09 ②0.05-0.09 ③Max.0.5	①0.05-0.1 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.1 ②0.05-0.1 ③Max.0.8

上述为外径槽加工的条件。内槽加工时,切削速度、进给都请降低10%左右。
MEGA为MEGACOAT

「MEGACOAT」「MEGACOAT NANO」为京瓷有限公司的注册商标。

各种APP应用程序,为客户生产效率提高做出贡献。

搜索“京瓷切削工具”或扫描二维码下载APP应用



扫一扫
京瓷切削工具
微信公众平台



iPhone版



iPad版



Android版



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

还可于京瓷网站获取最新信息。 <http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>

CP390-1 CAT/21.2T1806DNN