

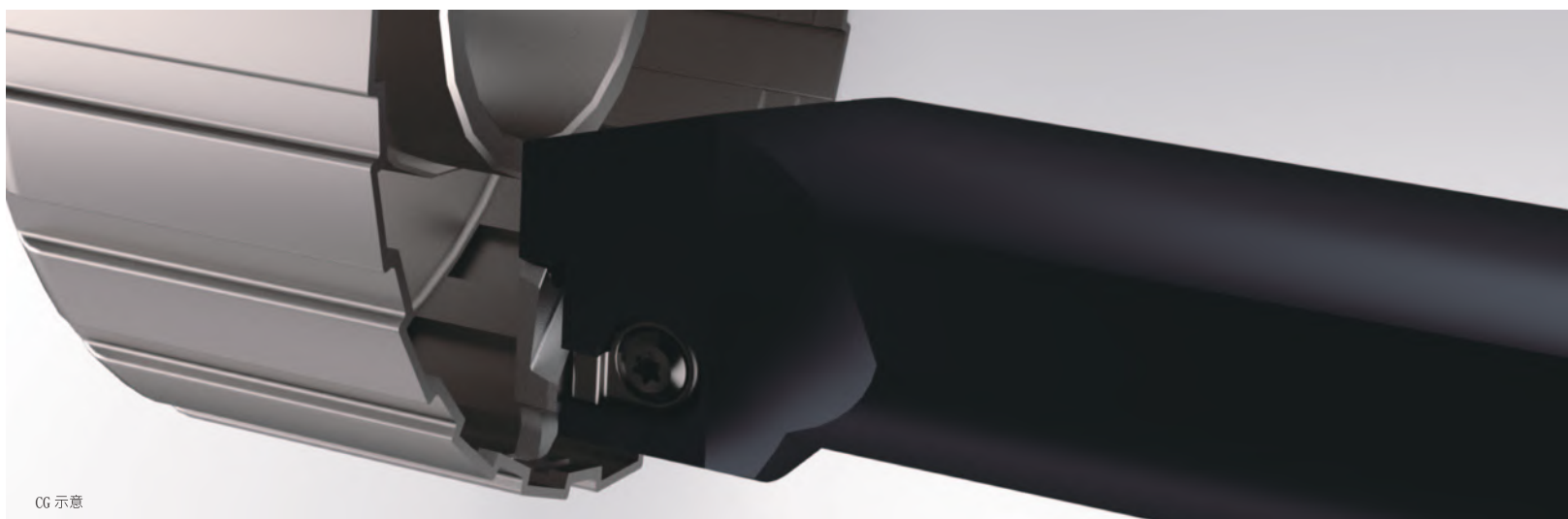
THE NEW VALUE FRONTIER



淺槽加工用 PVD 塗層

MEGACOAT NANO **PR1625**

NEW

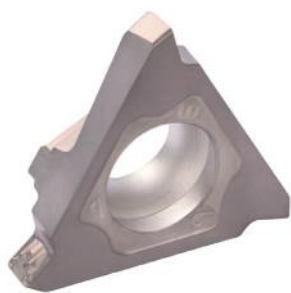


CG 示意

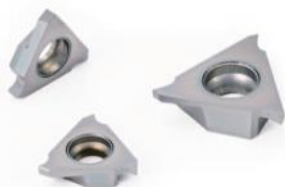
實現長壽・穩定的淺槽加工

擴充槽寬 0.33mm ~ 4.8mm

全型號皆備有排屑性能優異的GM斷屑槽

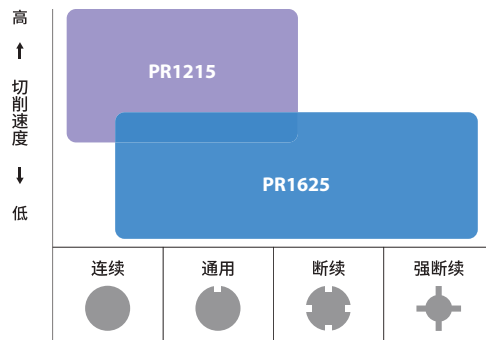


GM



MEGACOAT NANO PR1625

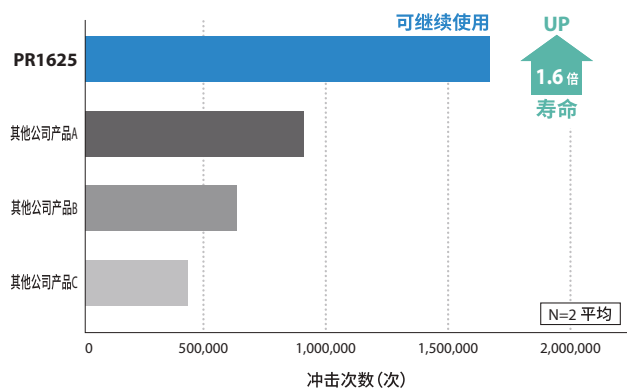
實現長壽 · 穩定的淺槽加工



1 優越的耐磨損性 及 穩定性

穩定性好的硬質合金母材 + 耐溶著性優越的積層膜 = 高硬度 · 高韌性化的體現
可用於 變速器零件部品的長壽命斷續切槽加工

抗崩損性評價 (本公司對比)



加工結束時的刀尖狀態

PR1625



其他公司產品A



其他公司產品B

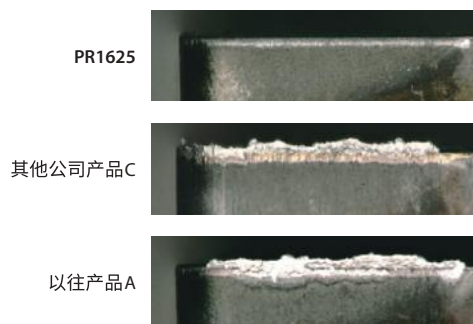
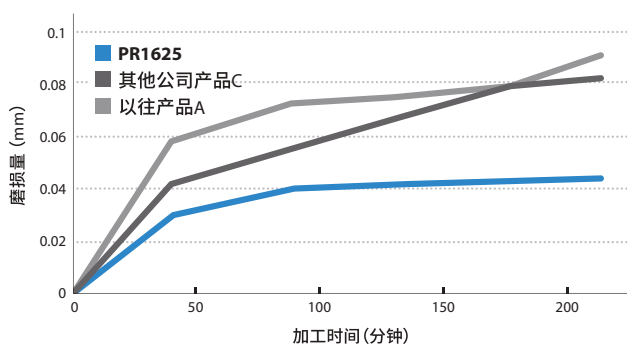


其他公司產品C



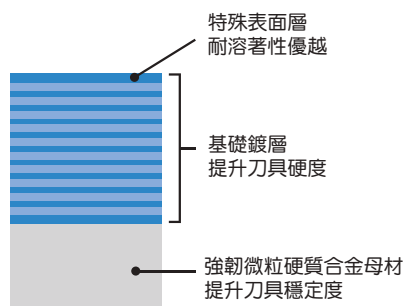
切削參數：Vc = 140 m/min, f = 0.12 mm/rev, 3 mm
被削材：SCM440-16 帶槽 外徑切槽加工 (強斷續)

在連續加工中耐磨損性能優越

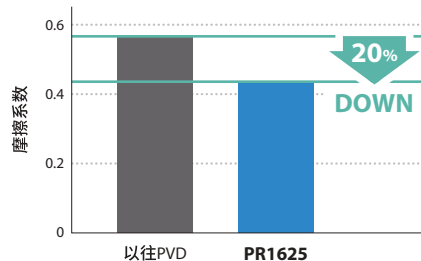


切削參數：Vc=120m/min, f=0.1mm/rev, d=1.5mm 刃寬3mm
被削材：SCM435 連續, Wet

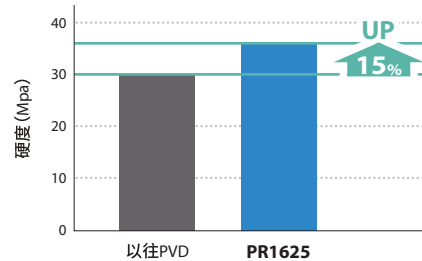
MEGACOAT NANO PR1625 特性



摩擦係數對比 (本公司對比)



膜硬度對比 (本公司對比)



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/L} /480	12.70	5.00	5.5	M	不锈钢	●					
形状	型号	尺寸 (mm)			MEGA COAT NANO PR1625	R		L			
		CW	CDX	RE							
	GBA32 ^{R/L}	033-005 ^{※1}	0.33	0.8	0.05	●	●	●	●		
		050-005 ^{※2}	0.50	1.2		●	●	●	●		
		075-005	0.75			●	●	●	●		
		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			●	●	●	●		
		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					●	●	●	●
			140-020	1.40				●	●	●	●
			145-020	1.45				●	●	●	●
			150-010	1.50				●	●	●	●
	150-020				●	●		●	●		
	170-020		1.70		●	●		●	●		
	175-020		1.75		●	●		●	●		
	185-020		1.85		●	●		●	●		
	195-020		1.95		●	●		●	●		
	200-010		2.00		●	●		●	●		
	200-020				●	●		●	●		
	225-020		2.25		●	●		●	●		
	230-020		2.30		●	●		●	●		
	250-010		2.50		●	●		●	●		
	250-030				●	●		●	●		
	265-030		2.65		●	●		●	●		
	280-030		2.80		●	●		●	●		
	300-010		3.00		●	●		●	●		
	300-030				●	●		●	●		
	325-030		3.25		●	●		●	●		
	330-030		3.30		●	●		●	●		
	350-010		3.50		●	●		●	●		
	350-030				●	●		●	●		
	400-010	4.00		●	●	●	●				
	400-040			●	●	●	●				
	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^{+0.02}
 ※2. GBA32 ^{R/L} 050-005的刃宽公差: 0.50^{+0.02}

(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	R		L			
		CW	CDX	RE							
带3维断屑槽 	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			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 ^{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	3.5	0.75	●	●	●	●		
		200-100R	2.00	4.0	1.00	●	●	●	●		
		250-125R	2.50	4.0	1.25	●	●	●	●		
		300-150R	3.00	5.0	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 ^{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)
	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)

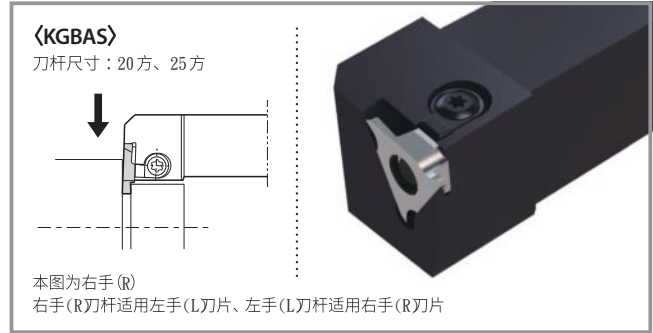
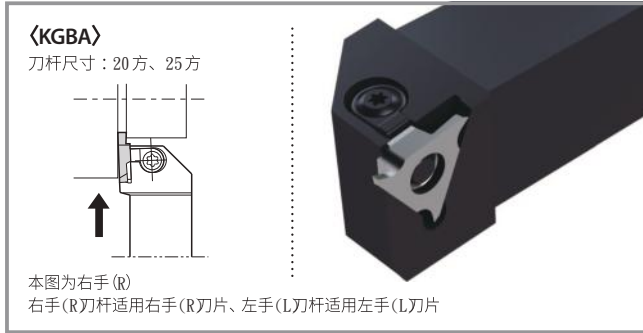
刀片型号	前角	
	外径	内径
安装GBA32 ^{R/L} ○○○-○○○时	+10°	+1°
安装GBA43 ^{R/L} ○○○-○○○时		
安装GBA43 ^{R/L} 100-050R~300-150R时(圆槽)	+14°	+5°
安装GBA43 ^{R/L} 400-200R时(圆槽)		
安装GBA43 ^{R/L} 150-020GM时 [※]	+10°	+1°
安装GBA43 ^{R/L} 175-020GM~265-030GM时 [※]	+15°	+6°
安装GBA43 ^{R/L} 300-030GM~400-040GM时 [※]	+12°	+3°

※为安装刀片时槽宽中部的前角角度

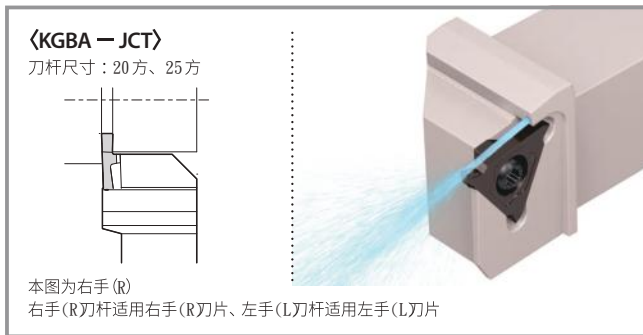
适合刀杆

※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

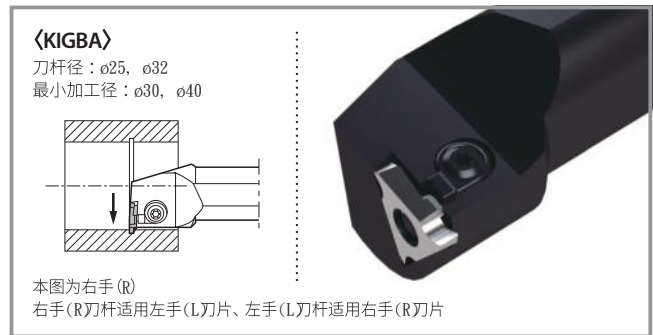
外径刀杆



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



新加坡商京瓷亞太有限公司(台北分公司)
産業工具部門
台北市南京東路二段101號 8樓
Tel: 02-2567-2008