

THE NEW VALUE FRONTIER

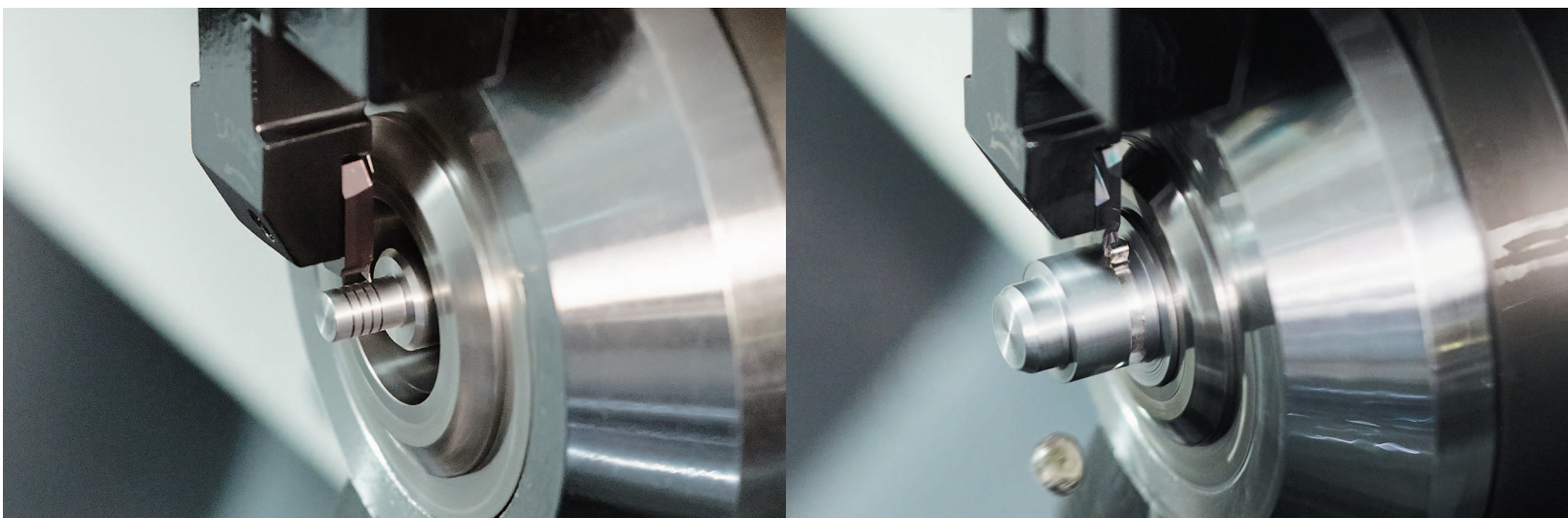
京瓷 创造新价值



自动车床用 槽刀具 | GBF

自动车床用 槽刀具

GBF



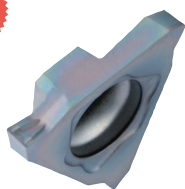
解决自动车床槽加工时的切屑处理问题

实现优秀切屑处理的GL断屑槽产品阵容追加

槽宽0.25mm~3.00mm、最大槽深扩大至3mm

外径套筒刀杆追加

NEW



GL断屑槽



自动车床用 槽刀具

GBF

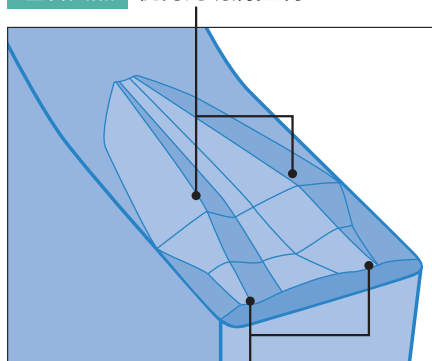
高精度的刃宽公差： $\pm 0.02\text{mm}$

采用实现长寿・高效加工的MEGACOAT系列

1 卓越的切屑处理 3次元 GL断屑槽

GL断屑槽、不管槽加工・横向进给加工、都能稳定的进行切屑处理
(GBF32R075-005GL禁止横向进给)

左右凸点 优秀的切屑控制



顶端凸点 低进给时确保切屑卷曲,切断。
抑制积屑

切屑处理比较 (我司比较)

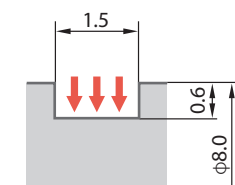
	GL断屑槽	其他公司产品A
槽加工 $f = 0.05\text{ mm/rev}$ $d = 1.5\text{ mm}$		
横向进给加工 $f = 0.04\text{ mm/rev}$ $ap = 0.2\text{ mm}$		

切削参数： $V_c = 80\text{ m/min}$, 刃宽 1 mm
被加工材料：SUS304

加工实例

喷嘴 SUS

$V_c = 45\text{ m/min}$
 $f = 0.05\text{ mm/rev}$
槽深 0.6 mm , Wet
KGBFR1212JX-16F
GBF32R100-005GL PR1535



GL断屑槽 PR1535



其他公司产品A



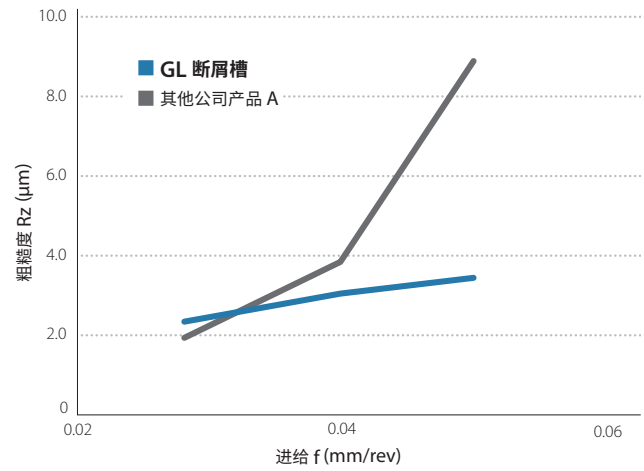
其他公司产品A的切屑处理不稳定、有缠绕工件问题.GL断屑槽加工稳定没有切屑缠绕问题

(基于用户评价)

2 良好的加工面成色

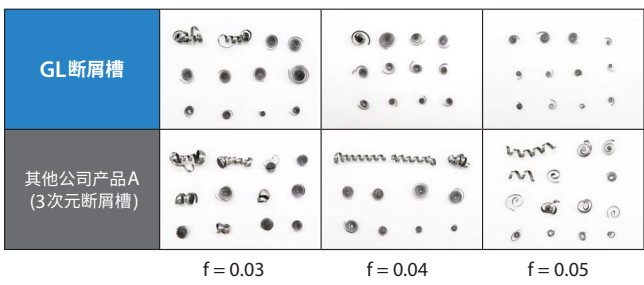
槽壁由于GL断屑槽在高进给时的稳定切屑处理，表面粗糙度非常不错。

槽壁粗糙度比较 (我司比较)



切削参数：Vc = 80 m/min, d = 1.5 mm, f = 0.03~0.05 mm/rev, 刃宽1 mm
被加工材料：SCM415

切屑处理比较 (我司比较)



3 大范围提升产品阵容

	阵容	特长
研磨断屑槽	槽宽：0.25mm~3.00mm 全槽宽, 左右方向均有库存	• 良好的切削效果 • 丰富的产品阵容
GL断屑槽	槽宽：0.75mm~3.00mm 只有右手刀	• 改善切屑处理 • 实现稳定加工

第1推荐材质
钢：MEGACOAT PR1215
不锈钢：MEGACOAT NANO PR1535
有色金属・铸铁 GW15

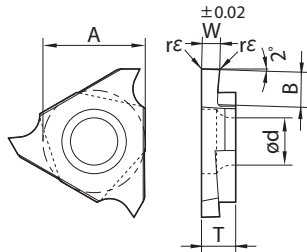
4 外径用套筒刀杆 产品阵容追加

GBF/GBF-GL

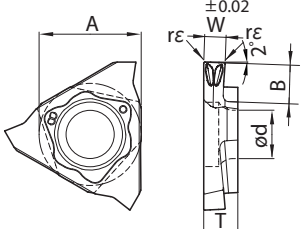
适用刀片

型号	A	T	φd
GBF32	9.525	3.18	4.4

形状	型号	尺寸 (mm)			MEGACOAT	MEGACOAT NANO	硬质合金
		W	B	rε	PR1215	PR1535	GW15



	GBF32 R/L	025-005	0.25	0.6	0.05	●	●	●
		030-005	0.30	0.8		●	●	●
		033-005	0.33			●	●	●
		043-005	0.43	1.0		●	●	●
		050-005	0.50	1.2		●	●	●
		053-005	0.53			●	●	●
		065-005	0.65			●	●	●
		075-005	0.75	2.0		●	●	●
		080-005	0.80			●	●	●
		095-005	0.95			●	●	●
		100-005	1.00			●	●	●
		110-005	1.10			●	●	●
		120-005	1.20			●	●	●
		125-010	1.25	2.7	0.1	●	●	●
		130-010	1.30			●	●	●
		140-010	1.40			●	●	●
		145-010	1.45			●	●	●
		150-010	1.50			●	●	●
		165-010	1.65			●	●	●
		170-010	1.70	3.0		●	●	●
		175-010	1.75			●	●	●
		200-010	2.00			●	●	●
		225-010	2.25			●	●	●
		250-010	2.50			●	●	●
		300-010	3.00			●	●	●

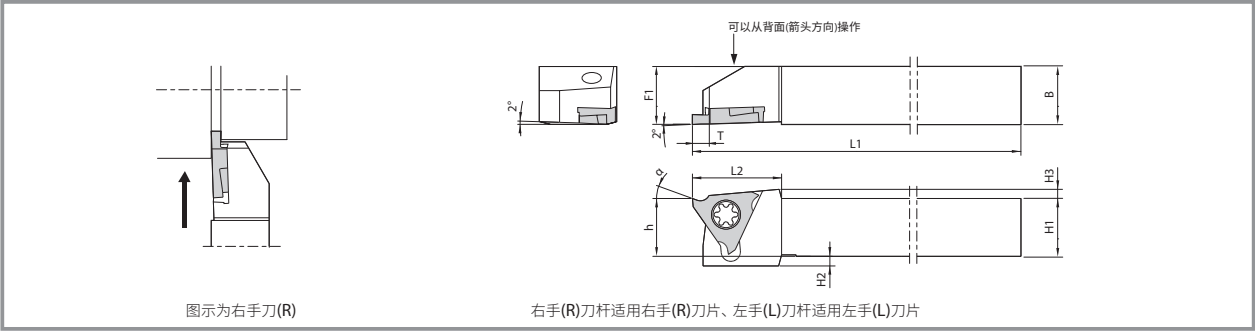


	GBF32R	075-005GL	0.75	2.0	0.05	R	R	
		095-005GL	0.95			R	R	
		100-005GL	1.00			R	R	
		150-010GL	1.50	2.7	0.10	R	R	
		200-010GL	2.00	3.0		R	R	
		300-010GL	3.00			R	R	

最大加工径为φ51mm(请确认封底注意事项)

●：标准库存
R：只有右手刀(R)库存

KGBF-F（无偏头）

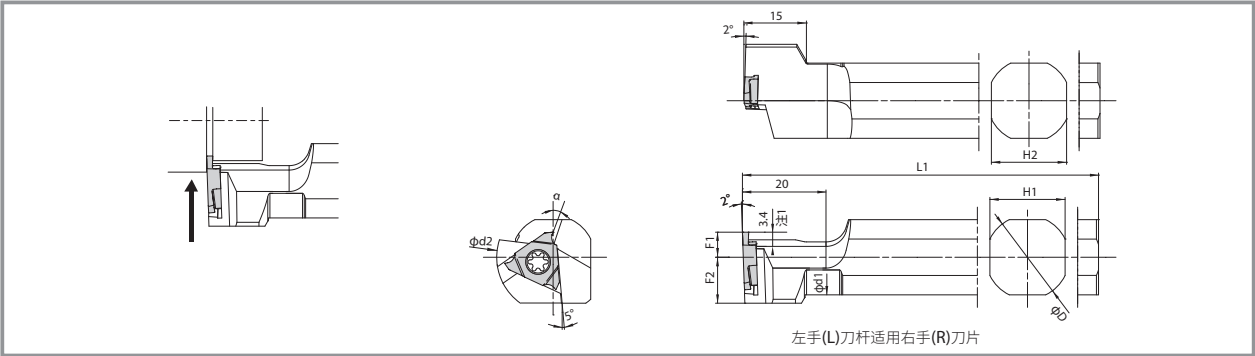


刀杆尺寸

型号	库存		尺寸(mm)								前角	零件	
												紧固螺钉	扳手
	R	L	H1=h	H2	H3	B	L1	L2	T ^{※1}	α			
KGBF ^{R/L}	1010JX-16F	●	●	10	4	2.1	10	120	18.5	3	20°	SB-4070TRW	FT-8
	1212JX-16F	●	●	12	2		12						
	1616JX-16F	●	●	16	—		16						
	2020JX-16F	●	●	20	—		20						

※1. T为刀杆面至刀尖为止的距离。实际的可对应加工深度为刀片的B尺寸
最大加工径为φ51 mm(请确认封底注意事项) ●：标准库存

S-KGBF（外径用套筒刀杆）



注1：可对应加工可槽深为刀片的B尺寸

刀杆尺寸

型号	库存	尺寸(mm)							前角	零件	
										紧固螺钉	扳手
		φD	L1	F1	F2	φd1	φd2	H1=H2	α		
S16F-KGBFL16	●	16	85	6	9	15	27	15	20°	SB-4070TRW	FT-8
S19G-KGBFL16	●	19.05	90		10.5	18		17			
S19K-KGBFL16	●		120								
S20G-KGBFL16	●	20	90		11	19		18			
S20K-KGBFL16	●		120								
S22K-KGBFL16	●	22	100	10	14	24	32	23			
S25.0H-KGBFL16	●	25									
S25K-KGBFL16	●	25.4									

●：标准库存

推荐切削参数表 ★第1推荐 ☆第2推荐

GBF

被削材	推荐刀片材质 (切削速度 Vc : m/min)			① 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)			
	MEGACOAT	MEGACOAT NANO	硬质合金	GBF32 R/L 025 – 053	GBF32 R/L 065 – 095	GBF32 R/L 100 – 145	GBF32 R/L 150 – 300
	PR1215	PR1535	GW15				
碳素钢	★ 80 – 180	☆ 70 – 160	—	① 0.01 – 0.05 ② 禁止横向进给 ③ 禁止横向进给	① 0.02 – 0.07 ② 禁止横向进给 ③ 禁止横向进给	① 0.03 – 0.08 ② 0.03 – 0.06 ③ MAX. 0.2	① 0.03 – 0.08 ② 0.03 – 0.06 ③ MAX. 0.2
合金钢	★ 80 – 180	☆ 70 – 160	—	① 0.01 – 0.04 ② 禁止横向进给 ③ 禁止横向进给	① 0.02 – 0.06 ② 禁止横向进给 ③ 禁止横向进给	① 0.03 – 0.07 ② 0.02 – 0.05 ③ MAX. 0.2	① 0.03 – 0.07 ② 0.02 – 0.05 ③ MAX. 0.2
不锈钢	☆ 60 – 130	★ 50 – 120	—	① 0.01 – 0.04 ② 禁止横向进给 ③ 禁止横向进给	① 0.02 – 0.06 ② 禁止横向进给 ③ 禁止横向进给	① 0.03 – 0.07 ② 0.02 – 0.05 ③ MAX. 0.2	① 0.03 – 0.07 ② 0.02 – 0.05 ③ MAX. 0.2
铸铁	—	—	★ 60 – 100	① 0.01 – 0.05 ② 禁止横向进给 ③ 禁止横向进给	① 0.02 – 0.07 ② 禁止横向进给 ③ 禁止横向进给	① 0.03 – 0.08 ② 0.03 – 0.06 ③ MAX. 0.2	① 0.03 – 0.08 ② 0.03 – 0.06 ③ MAX. 0.2
铝合金	—	—	★ 150 – 400	① 0.01 – 0.05 ② 禁止横向进给 ③ 禁止横向进给	① 0.02 – 0.07 ② 禁止横向进给 ③ 禁止横向进给	① 0.03 – 0.08 ② 0.03 – 0.06 ③ MAX. 0.2	① 0.03 – 0.08 ② 0.03 – 0.06 ③ MAX. 0.2
黄铜	—	—	★ 150 – 300	① 0.01 – 0.04 ② 禁止横向进给 ③ 禁止横向进给	① 0.02 – 0.06 ② 禁止横向进给 ③ 禁止横向进给	① 0.03 – 0.07 ② 0.02 – 0.05 ③ MAX. 0.2	① 0.03 – 0.07 ② 0.02 – 0.05 ③ MAX. 0.2

GBF-GL

被削材	推荐刀片材质 (切削速度 Vc : m/min)		① 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)			
	MEGACOAT	MEGACOAT NANO	GBF32R 075 – 005GL	GBF32R 095 – 100-005GL	GBF32R 150 – 200-010GL	GBF32R 300 – 010GL
	PR1215	PR1535				
碳素钢	★ 80 – 180	☆ 70 – 160	① 0.02 – 0.07 ② 禁止横向进给 ③ 禁止横向进给	① 0.03 – 0.08 ② 0.03 – 0.06 ③ MAX.0.2	① 0.03 – 0.08 ② 0.03 – 0.06 ③ MAX.0.3	① 0.04 – 0.1 ② 0.04 – 0.08 ③ MAX.0.5
合金钢	★ 80 – 180	☆ 70 – 160	① 0.02 – 0.06 ② 禁止横向进给 ③ 禁止横向进给	① 0.03 – 0.07 ② 0.03 – 0.06 ③ MAX.0.2	① 0.03 – 0.07 ② 0.03 – 0.06 ③ MAX.0.3	① 0.04 – 0.09 ② 0.04 – 0.08 ③ MAX.0.5
不锈钢	☆ 60 – 130	★ 50 – 120	① 0.02 – 0.06 ② 禁止横向进给 ③ 禁止横向进给	① 0.03 – 0.07 ② 0.03 – 0.06 ③ MAX.0.2	① 0.03 – 0.07 ② 0.03 – 0.06 ③ MAX.0.3	① 0.04 – 0.09 ② 0.04 – 0.08 ③ MAX.0.5

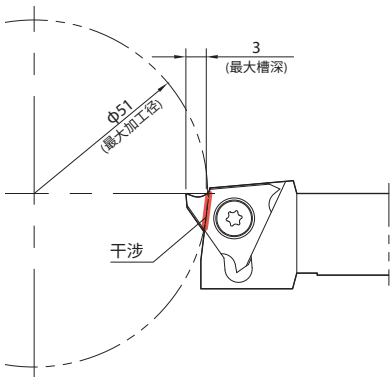
注意事项

关于GBF和GBA的互换性

- 1 GBF(刀片)可以安装在KGBA/KGBAS(刀杆)
注意：最大槽深为、刀杆限制值2.5mm
- 2 GBA(刀片)可以安装在KGBF-F(刀杆)
注意：安装在刀杆时的前角为11°

关于最大加工径的限制

最大槽深为3mm时的最大加工径为φ51mm
2.7mm时为φ100mm、2.5mm以下为φ200mm。
超过最大加工径的工件由于刀杆干涉原因无法加工



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



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>

还可在京瓷网站获取最新信息。 [京瓷 切削工具](http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html) <http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>

CP369-1 CAT/10T1611NSH