

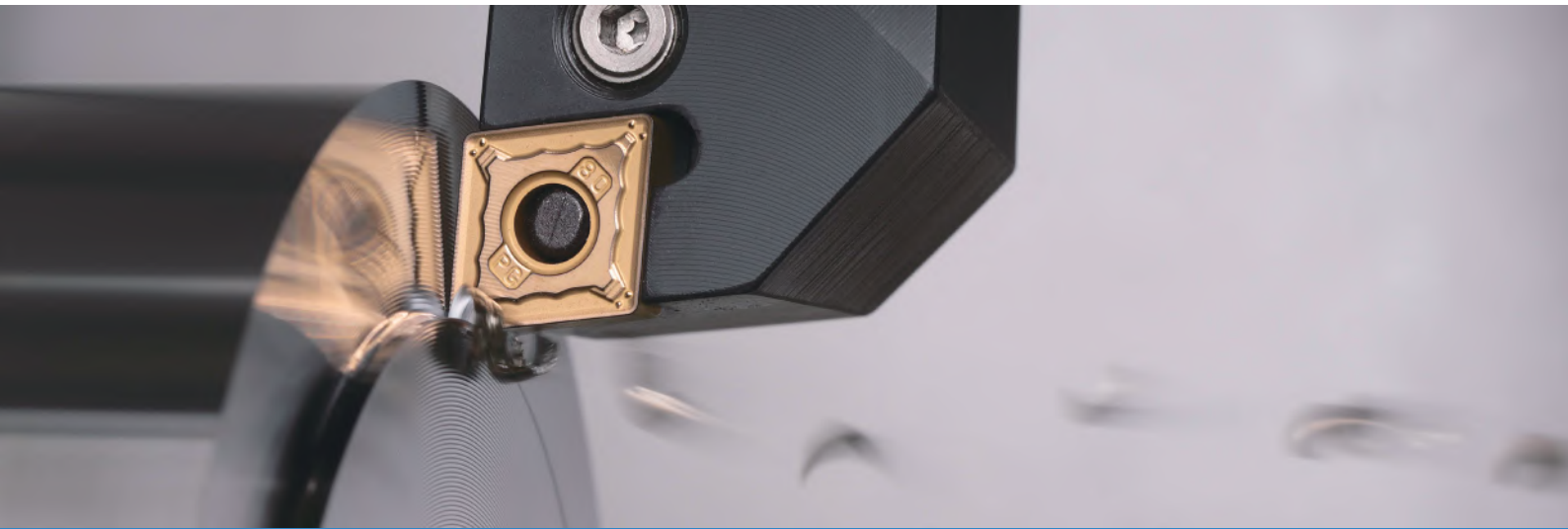
THE NEW VALUE FRONTIER



鋼加工用 | CA025P

鋼加工用 CVD 塗層

CA025P



挑戰長壽命。新一代塗層

提高耐磨耗性

優越的耐崩損性

提高耐溶著性與抗振刀性



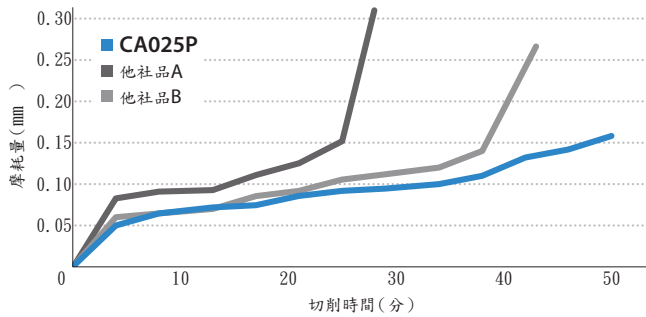
CA025P

長寿命への挑戦。新世代CVDコーティング

1 採用新一代CVD塗層提高耐摩耗性

採用耐熱性佳的厚膜 Al_2O_3 (厚度為原來2倍)
隨著抗高溫性提高，耐塑性及變形性也得以改善

耐摩耗性比較(当社比較)



CA025P(50.4分)



状態良好

他社品A(29.4分)



他社品B(42分)



切削条件: $V_c = 300$ m/min, $a_p = 1.5$ mm, $f = 0.3$ mm/rev, Wet
被削材: SCM435

摩耗状態比較(当社比較)切削時間25.2分時

CA025Pの磨損面平滑、整齊，產品壽命穩定

CA025P



きれいな摩耗

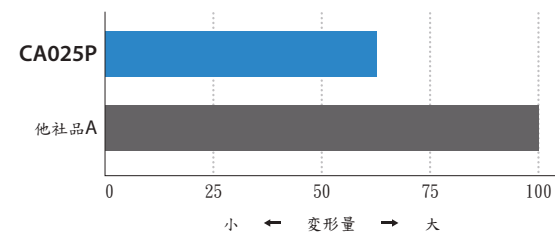
他社品A



不安定な摩耗

切削条件: $V_c = 300$ m/min, $a_p = 1.5$ mm, $f = 0.3$ mm/rev, Wet
被削材: SCM435

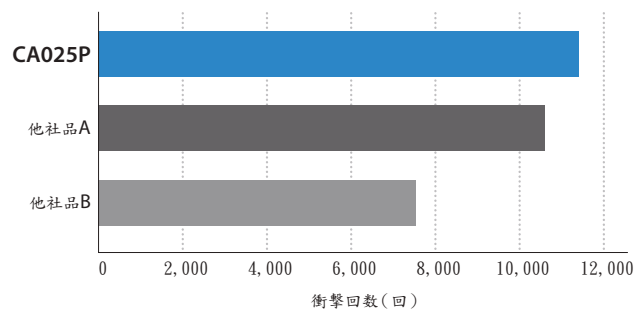
高温塑性変形量比較(当社比較) 他社品Aを100とした場合



2 優越的抗崩損性

採用高穩定性新母材，抗崩損性能因此提升

抗崩損性比較(当社比較)5回測定平均



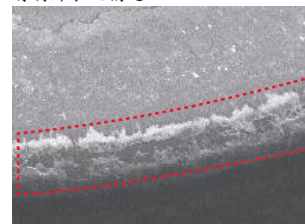
切削条件: $V_c = 250$ m/min, $a_p = 1.5$ mm, $f = 0.35$ mm/rev, Wet
被削材: SCM440 (4本溝)

3 提高耐溶着性與抗振刀性

採用特殊表面構造抑制溶着

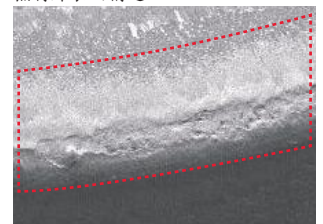
加工後刃尖の溶着現象(当社比較)

有特殊表面構造



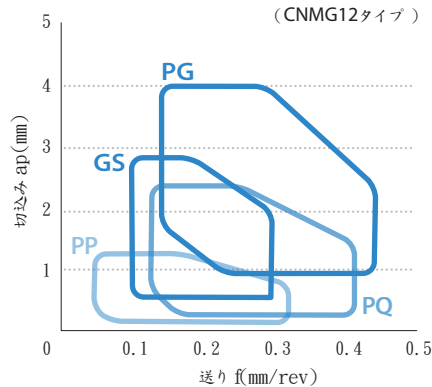
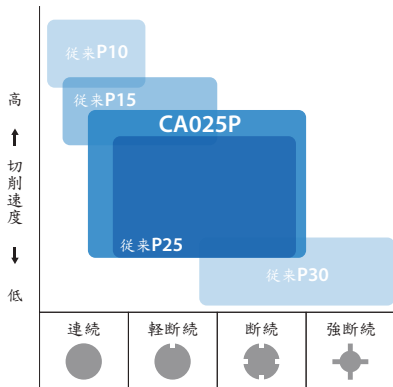
溶着少

無特殊表面構造



溶着範囲廣 ※白い部分が溶着

切削条件: $V_c = 270$ m/min, $a_p = 1.0$ mm, $f = 0.1$ mm/rev, Wet
被削材: SCM440 (4本溝)



- PG 断屑槽 (中～粗加工用) 断続加工(中～荒) 第1推奨
能對應廣泛的加工需求，切屑處理良好、實現安定加工
- GS 断屑槽 (中～粗加工用) 連続加工(中～荒) 第1推奨
複合式刀尖規格即使在斷續時也能穩定加工
- PQ 断屑槽 (精加工～半精加工用)
高進給加工時能抑制切屑阻塞及阻力過大的問題
- PP 断屑槽 (精加工用)
改善高進給、切深低時會遇到切屑阻塞及纏屑的現象

加工实例

冷間鍛造金型 SKD61

Vc = 230 m/min
ap = 2.0 mm~
f = 0.23 mm/rev
Wet
CNMG120408PG
CA025P



加工数

CA025P PG プレーカ **25** 個 / コーナ

UP
1.6倍
寿命

他社品B (3次元プレーカ) **15** 個 / コーナ



CA025P



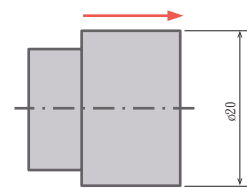
他社品B

CA025P PG プレーカは、他社品Bに対し寿命が1.6倍以上に向上し刃先状態も良好で、継続して加工が可能

(ユーザー様の評価による)

パイプ SCM440

Vc = 160 m/min
ap = 1.2 mm
f = 0.2 mm/rev
Wet
DNMG150408PG
CA025P



加工数

CA025P PG プレーカ **40** 個 / コーナ

UP
2倍
寿命

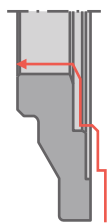
他社品C (3次元プレーカ) **20** 個 / コーナ

CA025P PG プレーカは、他社品Cに対し寿命が2倍に向上した構成刃先も少なく、加工面も良好

(ユーザー様の評価による)

フランジ S45C

Vc = 250 m/min
ap = 1.0 mm
f = 0.1 ~ 0.35 mm/rev
Wet
WNMG080408PQ
CA025P



加工数

CA025P PQ プレーカ **150** 個 / コーナ

UP
1.5倍
寿命

他社品D (3次元プレーカ) **100** 個 / コーナ



CA025P



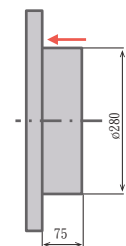
他社品D

CA025P PQ プレーカは、他社品Dに対し寿命が1.5倍に向上し刃先状態も良好で、継続して加工が可能

(ユーザー様の評価による)

フランジ SCM440(調質)

Vc = 200 m/min
ap = 0.3 mm
f = 0.15 mm/rev
Wet
DNMG150404PP
CA025P



加工数

CA025P PP プレーカ **30** 個 / コーナ

UP
良好
刃先状態

他社品E (3次元プレーカ) **30** 個 / コーナ



CA025P



他社品E

CA025P PP プレーカは、他社品Eに対し定数加工により同等であるが、刃先状態は良好で、摩耗量が少なく安定加工が可能

(ユーザー様の評価による)

推奨切削条件表

切削速度: Vc(m/min)

CA025P	低炭素鋼 低炭素合金鋼 150HB以下	中炭素鋼 中炭素合金鋼 250HB以下	高炭素合金鋼 300HB以下
		150~240~320	

標準在庫型番

形状	型番	寸法(mm)				CVDコーティング	
		内接円直径	厚み	穴径	コーナR (rε)	CA025P	
仕上げ	CNMG 120402PP 120404PP 120408PP 120412PP	12.70	4.76	5.16	0.2	●	
					0.4	●	
					0.8	●	
					1.2	●	
仕上げ〜中	CNMG 120404PQ 120408PQ 120412PQ	12.70	4.76	5.16	0.4	●	
					0.8	●	
					1.2	●	
中〜荒連続	CNMG 120404GS 120408GS 120412GS	12.70	4.76	5.16	0.4	●	
					0.8	●	
					1.2	●	
中〜荒断続	CNMG 120404PG 120408PG 120412PG 120416PG	12.70	4.76	5.16	0.4	●	
					0.8	●	
					1.2	●	
					1.6	●	
仕上げ	DNMG 150402PP 150404PP 150408PP 150412PP	12.70	4.76	5.16	0.2	●	
					0.4	●	
					0.8	●	
					1.2	●	
	DNMG 150602PP 150604PP 150608PP 150612PP	12.70	6.35	5.16	0.2	●	
					0.4	●	
					0.8	●	
					1.2	●	
仕上げ〜中	DNMG 150404PQ 150408PQ 150412PQ	12.70	4.76	5.16	0.4	●	
					0.8	●	
					1.2	●	
					1.2	●	
DNMG 150604PQ 150608PQ 150612PQ	12.70	6.35	5.16	0.4	●		
				0.8	●		
				1.2	●		
				1.2	●		
中〜荒連続	DNMG 150404GS 150408GS 150412GS	12.70	4.76	5.16	0.4	●	
					0.8	●	
					1.2	●	
					1.2	●	
DNMG 150604GS 150608GS	12.70	6.35	5.16	0.4	●		
				0.8	●		
				0.8	●		
				1.2	●		
中〜荒断続	DNMG 150404PG 150408PG 150412PG 150416PG	12.70	4.76	5.16	0.4	●	
					0.8	●	
					1.2	●	
					1.6	●	
	DNMG 150604PG 150608PG 150612PG 150616PG	12.70	6.35	5.16	0.4	●	
					0.8	●	
					1.2	●	
					1.6	●	

●：標準在庫

形状	型番	寸法(mm)				CVDコーティング	
		内接円直径	厚み	穴径	コーナR (rε)	CA025P	
仕上げ	TNMG 160402PP 160404PP 160408PP 160412PP	9.525	4.76	3.81	0.2	●	
					0.4	●	
					0.8	●	
					1.2	●	
仕上げ〜中	TNMG 160404PQ 160408PQ 160412PQ	9.525	4.76	3.81	0.4	●	
					0.8	●	
					1.2	●	
中〜荒連続	TNMG 160404GS 160408GS	9.525	4.76	3.81	0.4	●	
					0.8	●	
中〜荒断続	TNMG 160404PG 160408PG 160412PG	9.525	4.76	3.81	0.4	●	
					0.8	●	
					1.2	●	
					1.2	●	
仕上げ	VNMG 160402PP 160404PP 160408PP 160412PP	9.525	4.76	3.81	0.2	●	
					0.4	●	
					0.8	●	
					1.2	●	
仕上げ〜中	VNMG 160404PQ 160408PQ 160412PQ	9.525	4.76	3.81	0.4	●	
					0.8	●	
					1.2	●	
仕上げ	WNMG 080402PP 080404PP 080408PP 080412PP	12.70	4.76	5.16	0.2	●	
					0.4	●	
					0.8	●	
					1.2	●	
仕上げ〜中	WNMG 080404PQ 080408PQ 080412PQ	12.70	4.76	5.16	0.4	●	
					0.8	●	
					1.2	●	
中〜荒連続	WNMG 080404GS 080408GS 080412GS	12.70	4.76	5.16	0.4	●	
					0.8	●	
					1.2	●	
中〜荒断続	WNMG 080404PG 080408PG 080412PG 080416PG	12.70	4.76	5.16	0.4	●	
					0.8	●	
					1.2	●	
					1.6	●	

●：標準在庫

切削工具に関する技術的なご相談は
京セラ カスタマーサポートセンター
(携帯・PHSからもご利用できます)

0120-39-6369

●受付時間 9:00~12:00 / 13:00~17:00
 ●土曜・日曜・祝日・会社休日は受付しておりません

FAX: 075-602-0335 MAIL: tool.support@kyocera.jp

※個人情報の利用...お問合せの回答やサービス向上、情報提供に使用いたします ※お問合せの際は、番号をお間違えないようお願い申し上げます

ADVANCING PRODUCTIVITY

生産性向上に貢献する京セラ

京セラは、高能率・高精度加工でユーザー様の生産性向上に寄与し
 世界のものづくりに貢献します

京セラ株式会社
 機械工具事業本部

〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地
 TEL: 075-604-3651 FAX: 075-604-3472
<http://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html>



当カタログに記載の情報は2018年2月時点のものです。当カタログについては、無断で複製・転載することを禁じます。
 CP429 CAT/26T1802DNU
 © 2018 KYOCERA Corporation