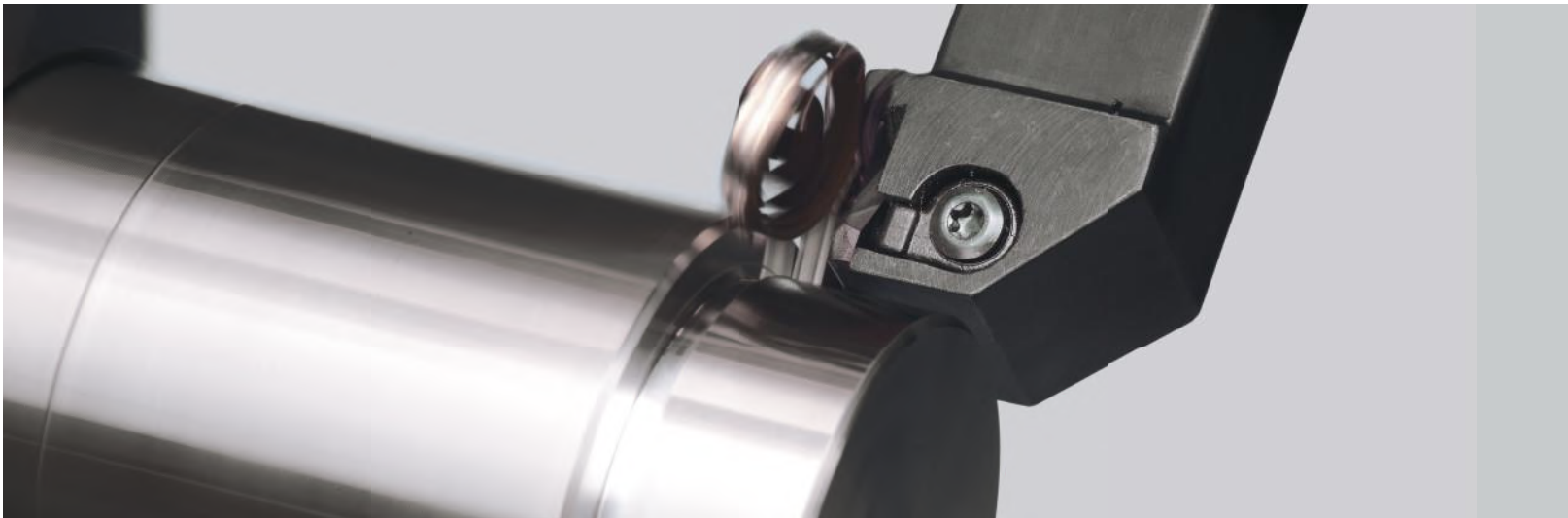


THE NEW VALUE FRONTIER



外徑、內徑  
淺槽加工用工具 | **GBA**

# GBA



實現優秀的切屑處理和卓越的精加工面

穩定加工用 新材質PR1625 新登場  
豐富的斷屑槽和材質陣容  
切屑處理性能優秀的GM斷屑槽



**NEW** 穩定加工用  
PR1625



外徑、內徑 淺槽加工工具

# GBA

實現優秀的切屑處理和卓越的精加工面  
通過新材料質PR1625 對應穩定加工，完備產品陣容

## 1 產品線齊全，對應各種加工需求

- 泛用型 : PR1215
- 重視精加工面 : TN620
- 穩定加工用 : PR1625

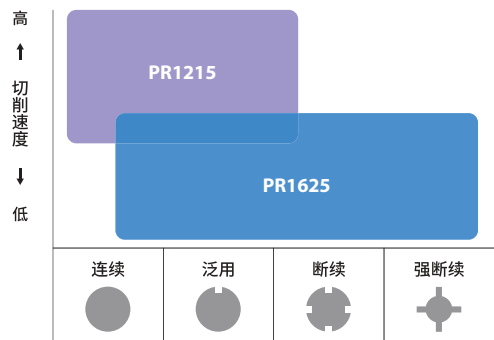
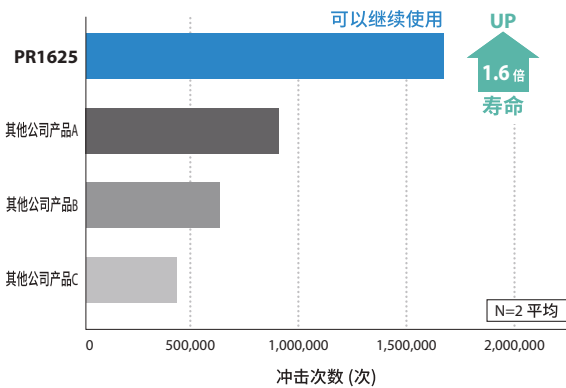


### PR1625

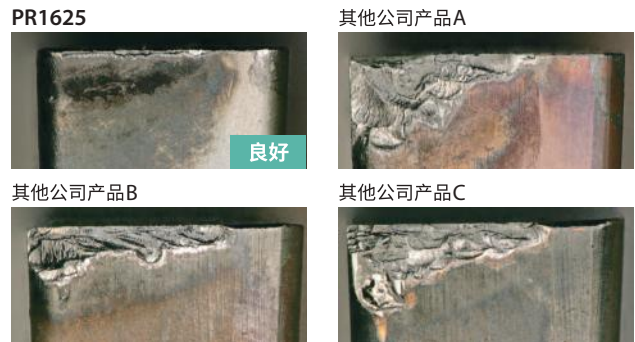
使用穩定性高的超硬母材  
耐熔著性優秀的特殊塗層 (MEGACOAT NANO) 達到高硬度、高韌性化

實現長壽命斷續加工

抗崩損性评价 (本公司对比)



加工結束時的刀尖狀態

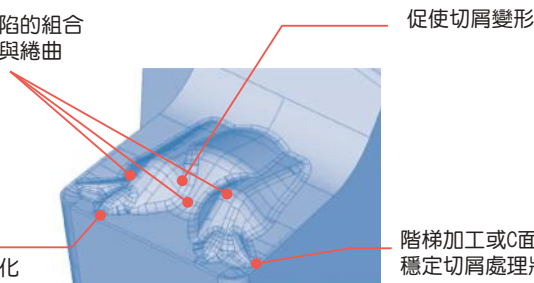


切削條件:  $V_c = 140 \text{ m/min}$ ,  $f = 0.12 \text{ mm/rev}$ , 刀寬3 mm  
被削材: SCM440-16帶槽 外徑槽加工 (強斷續)

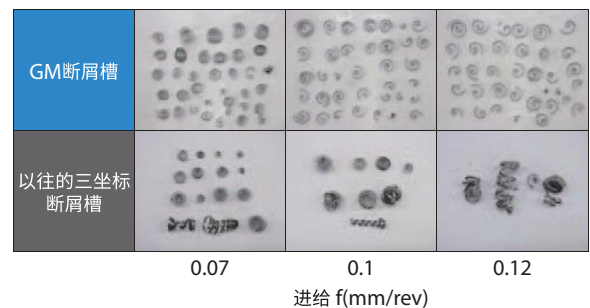
## 2 GM 斷屑槽確保切屑處理良好

### 多重凸起系統

利用與中央凹陷的組合  
控制切屑排出與纏曲



切屑處理比較 (本公司对比)



切削條件:  $V_c = 200 \text{ m/min}$ , 刀片刀寬2.0 mm, 槽加工 被削材: SCr420( $\phi 40$ )



# 标准库存型号

NEW

型号	A	T	ød	尺寸 (mm)		金属陶瓷				MEGA COAT		MEGA COAT NANO		PVD 涂层				适用刀杆型号	
				W	B	rε	TN620		TN6020		PR1215		PR1625		PR1115		PR930		
							R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	R		L
				P 碳素钢、合金钢		●	○	●	●	○	○	○	○					使用分类标准 ●: 连续~轻断续 / 第1选择 ○: 连续~轻断续 / 第2选择 ●: 连续 / 第1选择 ○: 连续 / 第2选择	
				M 不锈钢				●	●		○	○							
				K 铸铁				●											
				N 有色金属															
				S 钛合金															
				H 高硬度材(40HRC以下)				●				○	○						
				H 高硬度材(40HRC以上)															
形状 有方向区分的刀片的 图示为右手刀(R)	型号	尺寸 (mm)		金属陶瓷				MEGA COAT		MEGA COAT NANO		PVD 涂层				适用刀杆型号			
		W	B	rε	TN620		TN6020		PR1215		PR1625		PR1115		PR930				
<p>锋利刀尖</p>	GBA32 R/L	050-005F <sup>※1</sup>	0.50	1.0	0.05	●	●										KGBA R/L...16 KGBAS L/R...16 KIGBA L/R...16(内径)		
		075-005F	0.75		0.05	●	●												
		095-005F	0.95		0.05	●	●												
		100-005F	1.00		0.05	●	●												
		125-020F	1.25	2.0	0.2	●	●												
		145-020F	1.45		0.2	●	●												
		150-020F	1.50		0.2	●	●												
		175-020F	1.75		0.2	●	●												
		200-020F	2.00		0.2	●	●												
		250-020F	2.50	2.5	0.2	●	●												
	GBA43 R/L	125-020F	1.25	2.0	0.2	●	●											KGBA R/L...22-15 KGBAS L/R...22-15 KIGBA L/R...22(内径)	
		145-020F	1.45		0.2	●	●												
		150-020F	1.50		0.2	●	●												
		175-020F	1.75	3.5	0.2	●	●												
		185-020F	1.85		0.2	●	●												
		200-020F	2.00		0.2	●	●												
		230-020F	2.30		0.2	●	●												
		250-030F	2.50	4.0	0.3	●	●												
		265-030F	2.65		0.3	●	●												
		280-030F	2.80		0.3	●	●												
GBA43 R/L	300-030F	3.00	4.0	0.3	●	●											KGBA R/L...22-25T5 KGBAS L/R...22-25T5 KIGBA L/R...22(内径)		
	330-030F	3.30		0.3	●	●													
	350-030F	3.50	5.0	0.4	●	●													
	400-040F	4.00		0.4	●	●													
	430-040F	4.30		0.4	●	●													
	450-040F	4.50		0.4	●	●													
	480-040F	4.80	5.0	0.4	●	●													
	GBA43 R/L	140-010GM	1.40	3.5	0.1	●	●		●	●									KGBA R/L...22-15 KGBAS L/R...22-15 KIGBA L/R...22(内径)
		150-020GM	1.50		0.1	●	●		●	●									
		175-020GM	1.75		0.2	●	●		●	●									
185-020GM		1.85		0.2	●	●		●	●										
200-020GM		2.00		0.2	●	●		●	●										
230-020GM		2.30		0.2	●	●		●	●										
250-030GM		2.50	5.0	0.3	●	●		●	●										
265-030GM		2.65		0.3	●	●		●	●										
300-030GM		3.00		0.3	●	●		●	●										
330-030GM		3.30	5.0	0.3	●	●		●	●										
GBA43 R/L	175-020MY	1.75	3.5	0.2		●	●	●	●			○	○	●	●		KGBA R/L...22-15 KGBAS L/R...22-15 KIGBA L/R...22(内径)		
	185-020MY	1.85		0.2		●	●	●	●			○	○	●	●				
	200-020MY	2.00		0.2		●	●	●	●			○	○	●	●				
	230-020MY	2.30		0.2		●	●	●	●			○	○	●	●				
	250-030MY	2.50	4.0	0.2		●	●	●	●			○	○	●	●				
			5.0	0.2		●	●	●	●			○	○	●	●				
	265-030MY	2.65	4.0	0.2		●	●	●	●			○	○	●	●				
			5.0	0.2		●	●	●	●			○	○	●	●				
	300-030MY	3.00	4.0	0.3		●	●	●	●			○	○	●	●				
			5.0	0.3		●	●	●	●			○	○	●	●				
GBA43 R/L	330-030MY	3.30	4.0	0.3		●	●	●	●			○	○	●	●		KGBA R/L...22-35 KGBAS L/R...22-35 KIGBA L/R...22(内径)		
			5.0	0.3		●	●	●	●			○	○	●	●				
	350-030MY	3.50	5.0	0.3		●	●	●	●			○	○	●	●				
	400-040MY	4.00	5.0	0.4		●	●	●	●			○	○	●	●				

B尺寸: 加工可能槽深

※1. GBA32 R/L 050-005F的刀宽公差: 0.50<sup>+0.05</sup> ※2. ★1★2请参考P2下部

●: 标准库存  
○: 准标准库存(请确认库存)

## GBA-GM刀片安装时的前角(α) (外径槽加工刀杆)

α	刀片型号	α	刀片型号
10°	GBA43 R/L150-020GM	12°	GBA43 R/L300-030GM } GBA43 R/L400-040GM
15°	GBA43 R/L175-020GM		
	GBA43 R/L265-030GM		

α为刀片安装时的槽宽中央部前角

## GBA-MY刀片安装时的前角(α) (外径槽加工刀杆)

α	刀片型号
15°	GBA43 R/L175-020MY }
	GBA43 R/L350-030MY
14°	GBA43 R/L400-040MY

α为刀片安装时的槽宽中央部前角

# 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			金属陶瓷		MEGA COAT		MEGA COAT NANO		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	●	●			●	●	●	●	●	○	○				
				圆头槽	GBA43 R/L	200-100R	2.00	2.00	1.00	●	●			●	●	●	●	●	○	○				
				圆头槽	GBA43 R/L	250-125R	2.50	4.0	1.25					●	●	●	●	●	○	○				
				圆头槽	GBA43 R/L	300-150R	3.00	4.0	1.50					●	●	●	●	●	○	○				
				圆头槽	GBA43 R/L	400-200R	4.00	5.0	2.00					●	●	●	●	●						
				圆头槽	GBA43 R/L	100-050RF	1.00	2.0	0.50		●	●												
				圆头槽	GBA43 R/L	150-075RF	1.50	3.5	0.75		●	●												
				圆头槽	GBA43 R/L	200-100RF	2.00	2.00	1.00		●	●												
				圆头槽	GBA43 R/L	250-125RF	2.50	4.0	1.25		●	●												
				圆头槽	GBA43 R/L	300-150RF	3.00	4.0	1.50		●	●												
				圆头槽	GBA43 R/L	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	150-010	1.50	2.0	0.1														
GBA43 R/L480	12.70	5.00	5.5	1刀尖规格	GBA43 R/L	125-010	1.25	2.0	0.1														
				1刀尖规格	GBA43 R/L	125-020	1.25	2.0	0.2	●													
				1刀尖规格	GBA43 R/L	150-010	1.50	3.5	0.1														
				1刀尖规格	GBA43 R/L	150-020	1.50	3.5	0.2	●	●												
				1刀尖规格	GBA43 R/L	200-010	2.00	2.00	0.1														
				1刀尖规格	GBA43 R/L	200-020	2.00	2.00	0.2	●	●												
				1刀尖规格	GBA43 R/L	250-010	2.50	4.0	0.1														
				1刀尖规格	GBA43 R/L	250-020	2.50	4.0	0.2	●	●												
				1刀尖规格	GBA43 R/L	300-010	3.00	4.0	0.1														
				1刀尖规格	GBA43 R/L	300-020	3.00	4.0	0.2	●	●												

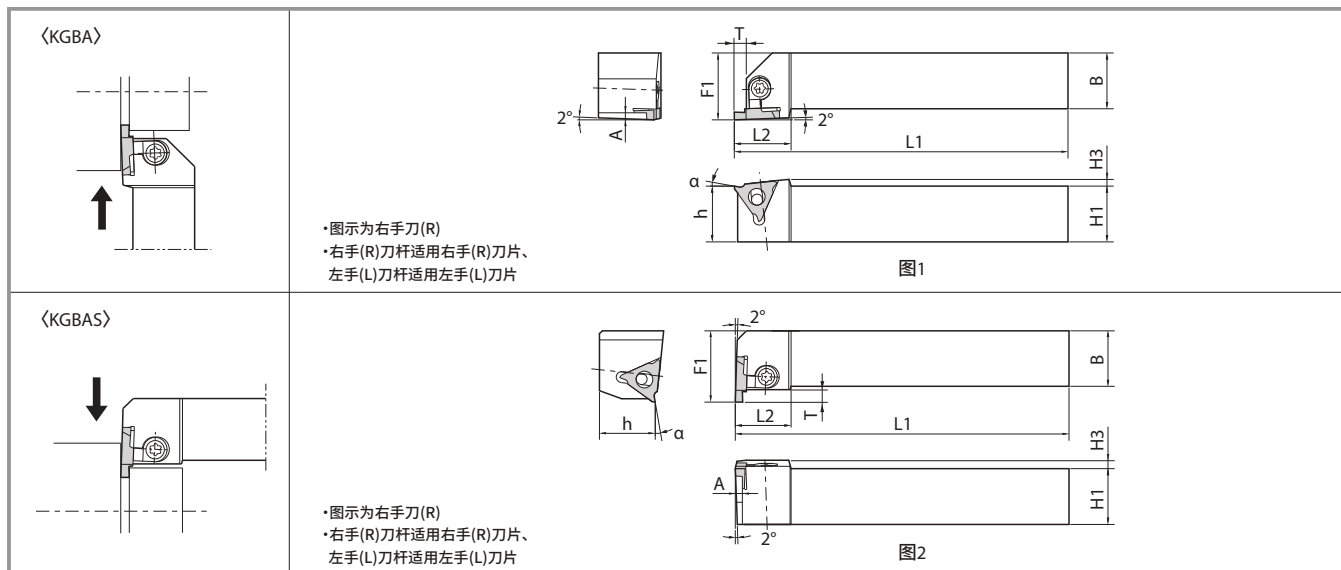
B尺寸：加工可能槽深  
 ●：标准库存  
 ○：准标准库存(请确认库存)

★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 <sup>R/L</sup>	2020K-16	●	●	20	4.0	20	125	24	25	—	2.5	图1	LGBA-16 <sup>R/LS</sup>	FT-15	GBA32 <sup>R/L</sup> 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 <sup>R/L</sup>	2020K-16	●	●	20	4.0	20	125	25	25	—	2.5	图2	LGBA-16 <sup>L/RS</sup>	FT-15	GBA32 <sup>L/R</sup> 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。

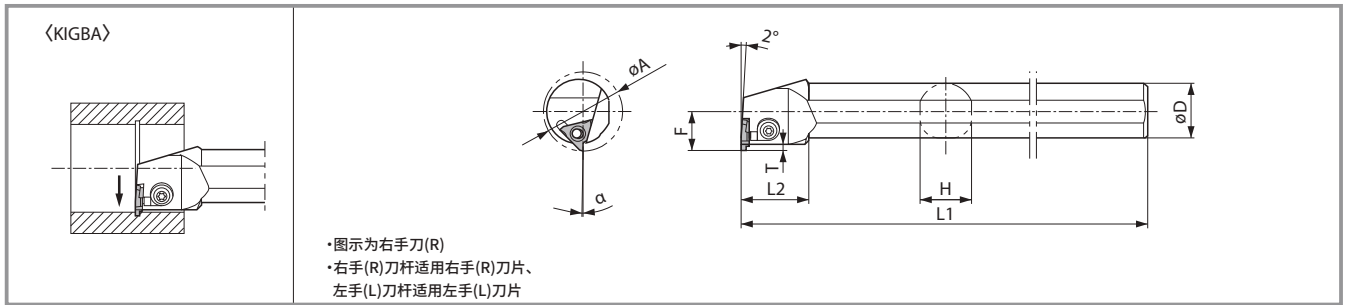
压板组：KGBA<sup>R/L</sup>…右手(R)刀杆适合LGBA-○○RS, 左手(L)刀杆适合LGBA-○○LS  
KGBAS<sup>R/L</sup>…右手(R)刀杆适合LGBA-○○LS, 左手(L)刀杆适合LGBA-○○RS

\*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		$\phi A$	$\phi D$	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( $\alpha$ )

GBA32 R/L○○○-○○○安装时		GBA43 R/L○○○-○○○安装时		GBA43 R/L○○○-○○○R(圆头)安装时		
$\alpha$	刀片材质	$\alpha$	刀片材质	$\alpha$	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( $\alpha$ )

$\alpha$	刀片型号
+1°	GBA43 R/L150-020GM
+6°	GBA43 R/L175-020GM
	GBA43 R/L265-030GM
+3°	GBA43 R/L300-030GM
	GBA43 R/L400-040GM

$\alpha$ 为刀片安装时的槽宽中央部前角

## GBA-MY刀片安装时的前角( $\alpha$ )

$\alpha$	刀片型号
+6°	GBA43 R/L175-020MY
	GBA43 R/L350-030MY
+5°	GBA43 R/L400-040MY

$\alpha$ 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	KBN510 KBN525	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	-	-	

上述为外径槽加工的条件。内径槽加工时,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。内径槽加工时,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	KBN510	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。内径槽加工时,切削速度、进给都请降低10%左右。  
MEGA为MEGACOAT

「MEGACOAT」「MEGACOAT NANO」为京瓷有限公司的登陆商标。

