

THE NEW VALUE FRONTIER

京瓷 创造新价值



钢加工用
CVD涂层

CA025P

钢加工用 CVD 涂层

CA025P

NEW



挑战长寿命！新一代CVD涂层

提高耐磨损性

优异的抗崩损性

耐熔着性与抗崩损性提高



钢加工用CVD涂层

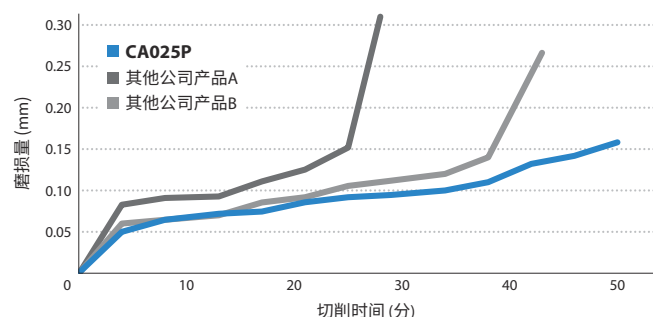
CA025P

挑战长寿命！新一代CVD涂层

1 采用新一代CVD涂层提高耐磨损性

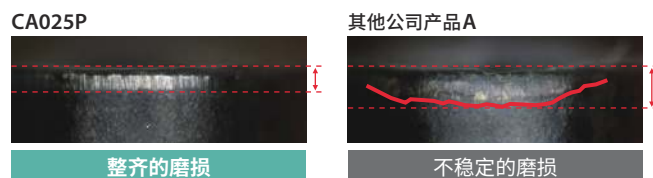
采用耐热性优异的厚膜 Al_2O_3 （以往比约2倍）
随着高温特性的提高，耐塑变形性也得以提高

耐磨损性对比（本公司对比）



磨损状态对比（本公司对比）切削时间25.2分时

CA025P磨损面平滑、整齐，寿命稳定



切削条件：Vc = 300 m/min, ap = 1.5 mm, f = 0.3 mm/rev, Wet 被削材：SCM435

CA025P (50.4分)



状态良好

其他公司产品A (29.4分)

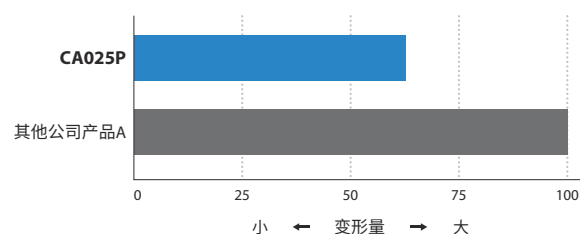


其他公司产品B (42分)



切削条件：Vc = 300 m/min, ap = 1.5 mm, f = 0.3 mm/rev, Wet 被削材：SCM435

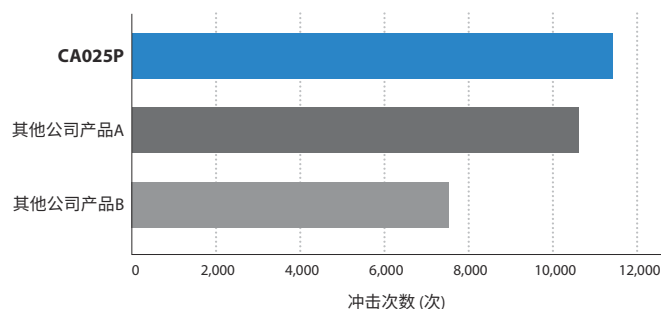
高温塑性变形量对比（本公司对比）假设其他公司A为100



2 优异的抗崩损性

采用高稳定性新母材保证优异的抗崩损性

抗崩损性对比（本公司对比）5次测定平均值



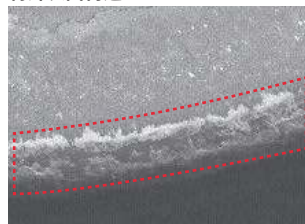
切削条件：Vc = 250 m/min, ap = 1.5 mm, f = 0.35 mm/rev, Wet 被削材：SCM440(4根槽)

3 提高耐熔着性与抗崩刃性

采用特殊表面构造抑制熔着

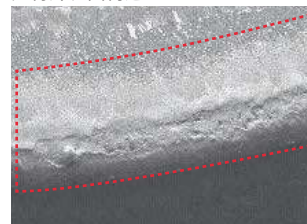
切削后刀尖的熔着状态（本公司对比）

特殊表面构造



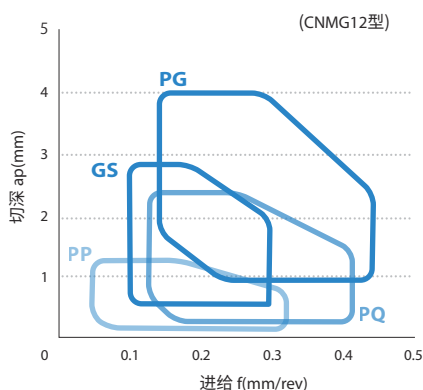
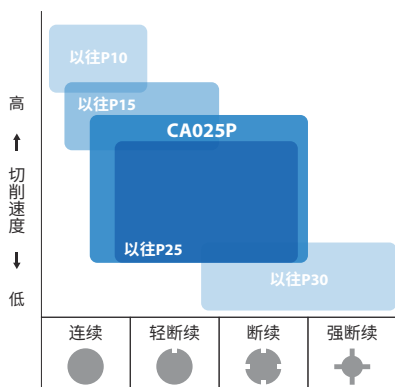
熔着少

无特殊表面构造



熔着范围广 ※白色部分为熔着

切削条件：Vc = 270 m/min, ap = 1.0 mm, f = 0.1 mm/rev, Wet 被削材：SCM440(4根槽)



PG断屑槽(半~粗加工用)

在广泛的范围内切屑处理良好、实现稳定加工

GS断屑槽(半~粗加工用)

复合刀锋规格即使在轻断续时也能实现稳定加工

PQ断屑槽(精加工~半精加工用)

抑制高进给时的切屑阻塞以及阻力增大

PP断屑槽(精加工用)

改善低切深、高进给时的切屑阻塞以及咬屑

断续加工(半精加工~粗加工)第1推荐

连续加工(半精加工~粗加工)第1推荐

加工实例

冷间锻造模具 SKD61

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



加工数

CA025P
PG断屑槽

25个/刀尖

UP
1.6倍
寿命

其他公司产品B
(3坐标断屑槽)

15个/刀尖



CA025P



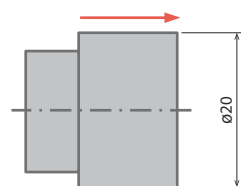
其他公司
产品B

CA025P PG断屑槽与其他公司产品B相比, 寿命提高1.6倍, 刀尖状态良好, 可继续加工。

(来自用户评价)

配管 SCM440

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



加工数

CA025P
PG断屑槽

40个/刀尖

UP
2倍
寿命

其他公司产品C
(3坐标断屑槽)

20个/刀尖

CA025P PG断屑槽与其他公司产品C相比, 寿命提高2倍, 刀尖状态良好, 可继续加工。

(来自用户评价)

法兰盘 S45C

div>

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

加工数

CA025P
PQ断屑槽

150个/刀尖

UP
1.5倍
寿命

其他公司产品D
(3坐标断屑槽)

100个/刀尖

CA025P

其他公司
产品D

CA025P PQ断屑槽与其他公司产品D相比, 寿命提高1.5倍, 刀尖状态良好, 可继续加工。

(来自用户评价)

法兰盘 SCM440(调质)

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

加工数

CA025P
PP断屑槽

30个/刀尖

良好
刀尖
状态

其他公司产品E
(3坐标断屑槽)

30个/刀尖

CA025P

其他公司
产品E

CA025P PP断屑槽与其他产品E相比, 可完成定数加工, 但刀尖状态良好, 磨损量小, 实现稳定加工。

(来自用户评价)

推荐切削条件表

切削速度: Vc(m/min)

	低碳素钢 低碳素合金钢 150HB以下	中碳素钢 中碳素合金钢 250HB以下	高碳素合金钢 300HB以下
	150~240~320	150~220~280	

2

标准库存型号

形状		型号	尺寸 (mm)				CVD 涂层	
			内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖角R (rε)	CA025P	
精加工		CNMG	120402PP	12.70	4.76	5.16	0.2	●
			120404PP				0.4	●
			120408PP				0.8	●
			120412PP				1.2	●
精加工 + 半精加工		CNMG	120404PQ	12.70	4.76	5.16	0.4	●
			120408PQ				0.8	●
			120412PQ				1.2	●
半精加工 + 粗加工 + 连续		CNMG	120404GS	12.70	4.76	5.16	0.4	●
			120408GS				0.8	●
			120412GS				1.2	●
半精加工 + 粗加工 + 断续		CNMG	120404PG	12.70	4.76	5.16	0.4	●
			120408PG				0.8	●
			120412PG				1.2	●
			120416PG				1.6	●
精加工		DNMG	150402PP	12.70	4.76	5.16	0.2	●
			150404PP				0.4	●
			150408PP				0.8	●
			150412PP				1.2	●
		DNMG	150602PP	12.70	6.35	5.16	0.2	●
			150604PP				0.4	●
			150608PP				0.8	●
			150612PP				1.2	●
精加工 + 半精加工		DNMG	150404PQ	12.70	4.76	5.16	0.4	●
			150408PQ				0.8	●
			150412PQ				1.2	●
		DNMG	150604PQ	12.70	6.35	5.16	0.4	●
			150608PQ				0.8	●
			150612PQ				1.2	●
半精加工 + 粗加工 + 连续		DNMG	150404GS	12.70	4.76	5.16	0.4	●
			150408GS				0.8	●
			150412GS				1.2	●
		DNMG	150604GS	12.70	6.35	5.16	0.4	●
			150608GS				0.8	●
半精加工 + 粗加工 + 断续		DNMG	150404PG	12.70	4.76	5.16	0.4	●
			150408PG				0.8	●
			150412PG				1.2	●
			150416PG				1.6	●
		DNMG	150604PG	12.70	6.35	5.16	0.4	●
			150608PG				0.8	●
			150612PG				1.2	●
			150616PG				1.6	●

●：标准库存

形状		型号	尺寸(mm)				CVD 涂层	
			内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖角R (rε)	CA025P	
精加工		TNMG	160402PP 160404PP 160408PP 160412PP	9.525	4.76	3.81	0.2	●
							0.4	●
							0.8	●
							1.2	●
精加工 + 半精加工		TNMG	160404PQ 160408PQ 160412PQ	9.525	4.76	3.81	0.4	●
							0.8	●
							1.2	●
半精加工 + 粗加工 + 连续		TNMG	160404GS 160408GS	9.525	4.76	3.81	0.4	●
							0.8	●
半精加工 + 粗加工 + 断续		TNMG	160404PG 160408PG 160412PG	9.525	4.76	3.81	0.4	●
							0.8	●
							1.2	●
精加工		VNMG	160402PP 160404PP 160408PP 160412PP	9.525	4.76	3.81	0.2	●
							0.4	●
							0.8	●
							1.2	●
精加工 + 半精加工		VNMG	160404PQ 160408PQ 160412PQ	9.525	4.76	3.81	0.4	●
							0.8	●
							1.2	●
精加工		WNMG	080402PP 080404PP 080408PP 080412PP	12.70	4.76	5.16	0.2	●
							0.4	●
							0.8	●
							1.2	●
精加工 + 半精加工		WNMG	080404PQ 080408PQ 080412PQ	12.70	4.76	5.16	0.4	●
							0.8	●
							1.2	●
半精加工 + 粗加工 + 连续		WNMG	080404GS 080408GS 080412GS	12.70	4.76	5.16	0.4	●
							0.8	●
							1.2	●
半精加工 + 粗加工 + 断续		WNMG	080404PG 080408PG 080412PG 080416PG	12.70	4.76	5.16	0.4	●
							0.8	●
							1.2	●
							1.6	●

●：标准库存

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

还可在京瓷网站阅读最新信息。 <http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>

CP429 CAT/26T1802DNU