

THE NEW VALUE FRONTIER

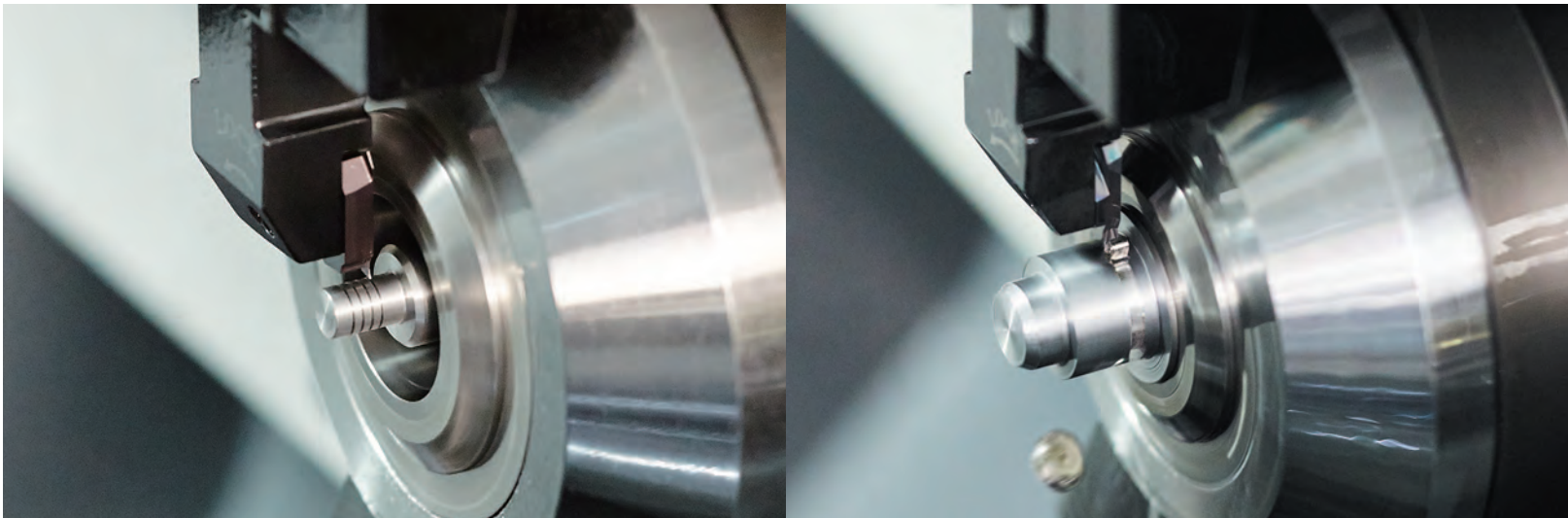
京瓷 创造新价值



自动车床用 槽刀具 | GBF

自动车床用 槽刀具

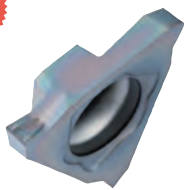
# GBF



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

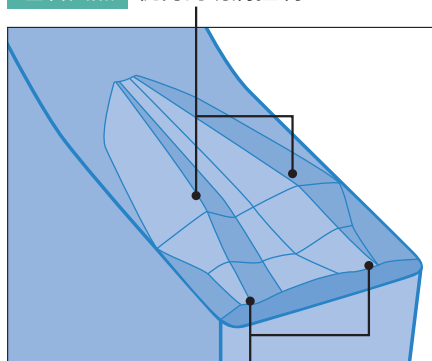
高精度的刃宽公差： $\pm 0.02\text{mm}$

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)

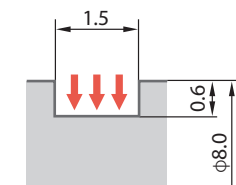
	GL断屑槽	其他公司产品A
槽加工 $f = 0.05 \text{ mm/rev}$ $d = 1.5 \text{ mm}$		
横向进给加工 $f = 0.04 \text{ mm/rev}$ $ap = 0.2 \text{ mm}$		

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

### 加工实例

喷嘴 SUS

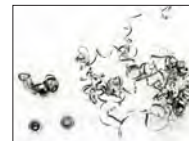
$V_c = 45 \text{ m/min}$   
 $f = 0.05 \text{ mm/rev}$   
槽深  $0.6 \text{ mm}$ , Wet  
KGBFR1212JX-16F  
GBF32R100-005GL PR1535



GL断屑槽 PR1535



其他公司产品A



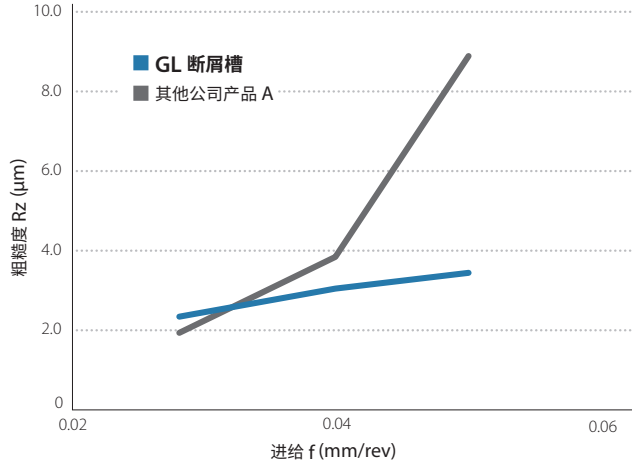
其他公司产品A的切屑处理不稳定、有缠绕工件问题.GL断屑槽加工稳定没有切屑缠绕问题

(基于用户评价)

## 2 良好的加工面成色

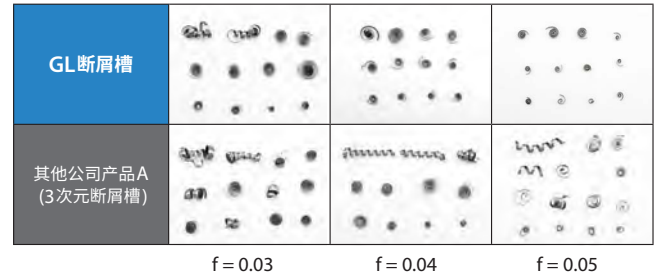
槽壁由于GL断屑槽在高进给时的稳定切屑处理，表面粗糙度非常不错。

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	<ul style="list-style-type: none"> <li>良好的切削效果</li> <li>丰富的产品阵容</li> </ul>
GL断屑槽	槽宽：0.75mm~3.00mm 只有右手刀	<ul style="list-style-type: none"> <li>改善切屑处理</li> <li>实现稳定加工</li> </ul>

第1推荐材质

钢：MEGACOAT PR1215

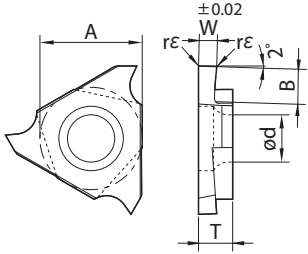
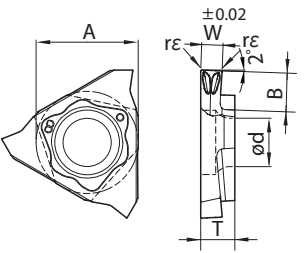
不锈钢：MEGACOAT NANO PR1535

有色金属·铸铁 GW15

## 4 外径用套筒刀杆 产品阵容追加

# GBF/GBF-GL

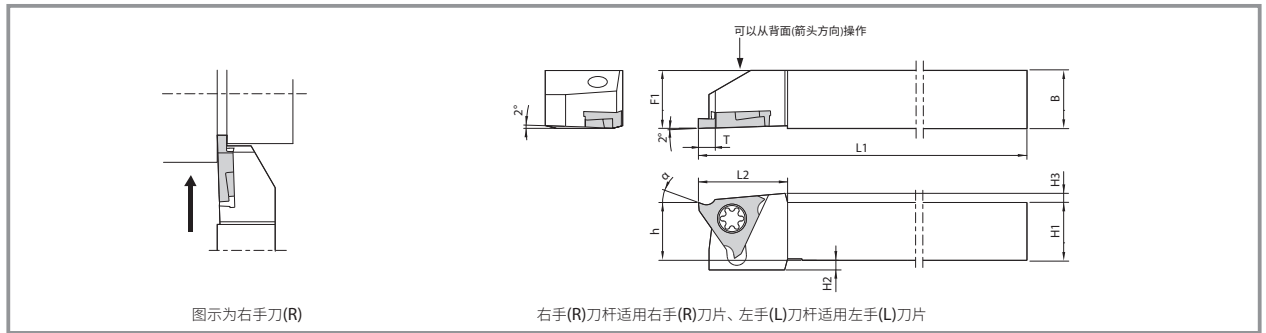
## 适用刀片

型号	A	T	φd	尺寸(mm)			MEGACOAT	MEGACOAT NANO	硬质合金	
形状	型号		W	B	rε	PR1215	PR1535	GW15		
	GBF32	9.525	3.18	4.4						
	GBF32 <sup>R/L</sup>	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	0.1		●	●	●		
		130-010	1.30			●	●	●		
		140-010	1.40		●	●	●			
		145-010	1.45		●	●	●			
		150-010	1.50		2.7	●	●	●		
		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	3.0	●	●	●			
		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)



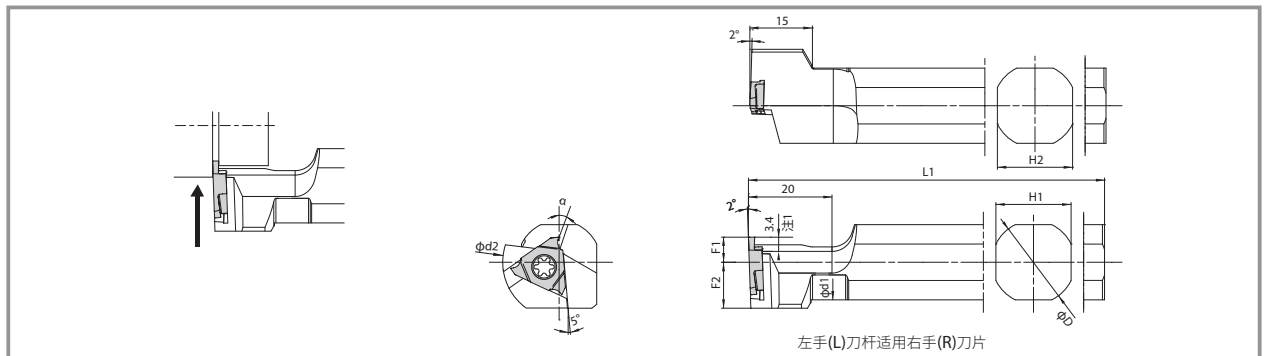
### 刀杆尺寸

型号	库存		尺寸(mm)								前角 $\alpha$	零件	
	R	L	H1=h	H2	H3	B	L1	L2	T <sup>*1</sup>	紧固螺钉 		扳手 	
KGBF <sup>R/L</sup>	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。实际的对应加工深度为刀片的B尺寸  
最大加工径为 $\phi 51$  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 $\alpha$	零件				
		$\phi D$	L1	F1	F2	$\phi d1$	$\phi d2$	H1=H2	紧固螺钉 		扳手 				
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		11	19		21				20			
S20G-KGBFL16	●	20	90										18		
S20K-KGBFL16	●	22	120										11	19	18
S22K-KGBFL16	●												20	11	19
S25.0H-KGBFL16	●	25	100		10	14		24				32	23	SB-4070TRW	FT-8
S25K-KGBFL16	●	25.4	120	14			24		32	23					

●：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

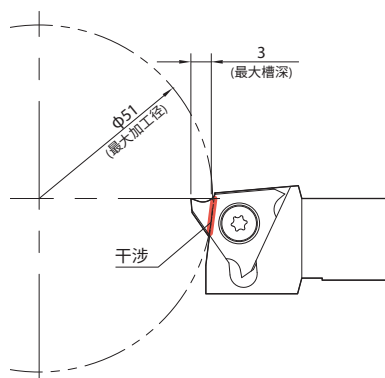
注意事项

关于GBF和GBA的互换性

- 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
- 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



扫一扫  
京瓷切削工具  
微信公众平台



iPhone版



iPad版



Android版



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。 <http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>

CP369-1 CAT/10T1611NSH