

切槽/ 切断 螺纹车刀 F1 ~ F66

F



切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

CBN

切槽车刀	SEC-切槽车刀 GWC型	SEC- 切槽车刀系列选择要领 F2
		GWC 型(浅槽用) F4
		GWCS 型(浅槽用) / GWCI 型(内径浅槽用) F5
	GWC型用带断屑槽的刀片	GWC 型用刀片 F6
		SumiTurn B-Groove BF型 F8
		GWC型系列非标槽刀片询价单 F9
	SEC-切槽车刀 GND型	GND 型选择要领 F10
		GND 型的推荐切削条件 F19
		GNDM 型 / GNDL 型(小型车床用) F24
		GNDM-J 型 / GNDL-J 型(小型车床用 内冷式) F26
		GND S 型(浅槽用) F28
		GNDM 型 / GNDMS 型(一般用) F30
		GNDM-J 型(一般用 内冷式) F32
		GNDL 型 / GNDLS 型(深槽用) F34
		GNDL-J 型(深槽用 内冷式) F36
		NEW GNDXL型(深槽用 槽深~32mm) F38
		GNDN 型(退刀槽加工用) F40
		GND F 型(一般用) F42
		GND F S 型(一般用) F44
		GNDIS 型(内径一般用) F46
	GNDI 型(内径一般用) F48	
	GNDCM 型(住友多边形) F50	
	GND型系列用非标槽刀片询价单 F52	
	NEW GND型系列用90度刀片询价单 F53	
外径用	SGE 型(宽槽用) F54	
端面用	CKB 型(极小径切槽用) F55	
内径用	CKB 型(极小径切槽用) F56	
	SGIT 型(小径用) F57	
	NEW SSH 型(小径用) F58	
	住友CBN GWB 型(淬火钢浅槽用) F64	
CBN	住友CBN BNGG 型(淬火钢浅槽用) F65	

F 切断车刀...F67~

SEC- 切断车刀系列选择要领	F68
切断车刀的介绍	F69
切断车刀Jr.	F70
切断车刀	F74
SEC-小径切断车刀	F78
SEC-切断车刀	F80

F 螺纹车刀...F97~

SEC- 螺纹车刀系列选择要领	F98
螺纹相关基础知识	F101
外径·内径用	F102
外径用	F110
内径用	F115

库存标识和记号

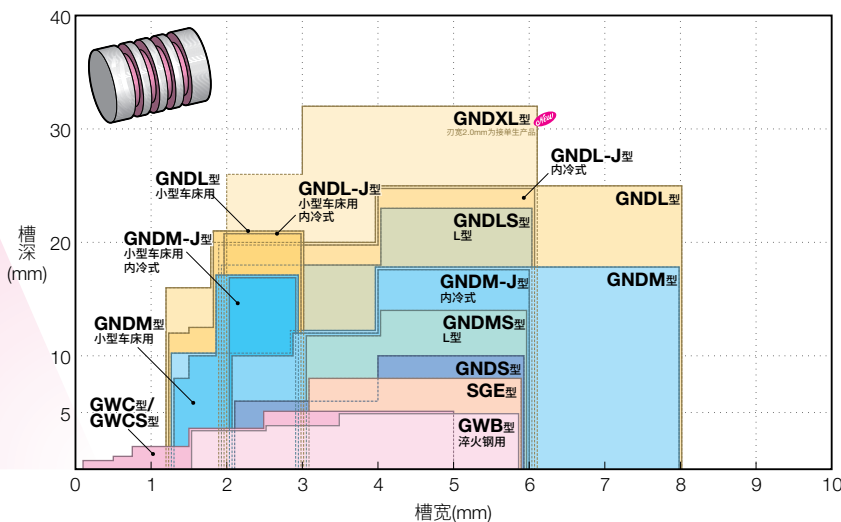
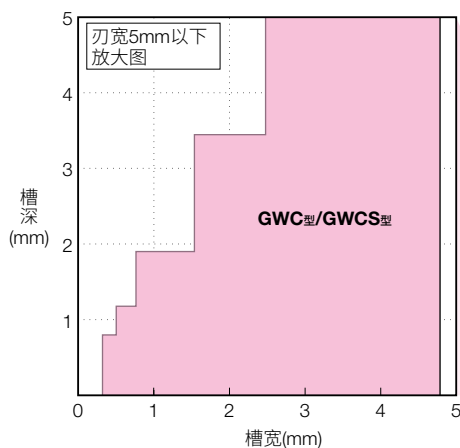
- 记号: 标准库存品
- 记号: 计划在将来被各页记载的新产品替换
- ▲记号: 计划在将来被新产品替换、改为接单生产或停止生产(请确认有无库存。)

- *记号: 准标准库存品(请确认有无库存)
- 记号: 计划备库品(请确认有无库存)
- 无记号: 接单生产品
- 记号: 不生产

F1

选择要领

外径切槽



■ 外径切槽车刀

*记号:关于槽深与槽宽的组合,请参照上图或有关页数。

用途	型号名	形状	构造			刀片形状 ():刃数	槽深* (mm)				特点	
			螺钉锁紧式	压板式	双重锁紧式		槽宽*	2	4	6		8
浅槽用	GWC		●	●	●	(3)	5.0	4.8	0.33			<ul style="list-style-type: none"> • 双重锁紧, 刚性高 (迷你车刀使用螺钉锁紧) • 采用三角形刀片, 可使用三个刀角
	GWCS				●	(标准, 带断屑槽) 可横进给	5.0	4.8	0.33			<ul style="list-style-type: none"> • GWC型的L形(横进给)式样
	GWB 淬火钢用				●	(1) 可横进给	5.0	6.0	1.5			<ul style="list-style-type: none"> • 双重锁紧, 刚性高 • 采用涂层住友CBN, 用于淬火钢的断续加工
浅槽(一般槽用)	SGE			●		(2) 可横进给	8.0	6.0	3.0			<ul style="list-style-type: none"> • 可横向进给(扩槽)
	GNDS			●			10.0	6.0	2.0			<ul style="list-style-type: none"> • 运用高刚性设计, 抑制切削中的振动 • 悬伸量短, 可进行高效切槽、横向进给加工
	GNDM 小型车床用			●			17.0	3.0	1.25			<ul style="list-style-type: none"> • 运用高刚性设计, 抑制切削中的振动 • 16×16、20×12mm的方形刀杆已形成系列产品
	GNDM-J 小型车床用 内冷式			●		(2)	17.0	3.0	1.25			<ul style="list-style-type: none"> • GNDM型小型车床用内冷式
	GNDM			●		(2) 可横进给	18.0	8.0	1.25			<ul style="list-style-type: none"> • 运用高刚性设计, 抑制切削中的振动 • 特别适合于横向进给和仿形加工
	GNDM-J 内冷式			●			18.0	6.0	2.0			<ul style="list-style-type: none"> • GNDM型的内冷式
	GNDMS			●			23.0	6.0	3.0			<ul style="list-style-type: none"> • GNDM型的L形(横进给)式样
	GNDL 小型车床用			●			21.0	3.0	1.25			<ul style="list-style-type: none"> • 运用高刚性设计, 抑制切削中的振动 • 10×10、12×12、16×16、20×12mm的方形刀杆已形成系列产品
深槽用	GNDL-J 小型车床用 内冷式			●			21.0	3.0	1.25			<ul style="list-style-type: none"> • GNDL型小型车床用内冷式
	GNDL			●		(2)	25.0	8.0	1.25			<ul style="list-style-type: none"> • 运用高刚性设计, 抑制切削中的振动 • 特别适合于切槽、深切槽和切断加工
	GNDL-J 内冷式			●			25.0	6.0	2.0			<ul style="list-style-type: none"> • GNDL型的内冷式
	GNDLS			●			25.0	6.0	2.0			<ul style="list-style-type: none"> • GNDL型的L形(横进给)式样
	GNDXL			●		(1)	32.0	6.0	2.0			<ul style="list-style-type: none"> • 适用于最大槽深32mm
						(1)						

*1 淬火钢加工也可以使用“住友CBN切槽刀BNGG型”(→F65)。 *2 刃宽2.0mm为接单生产产品。

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

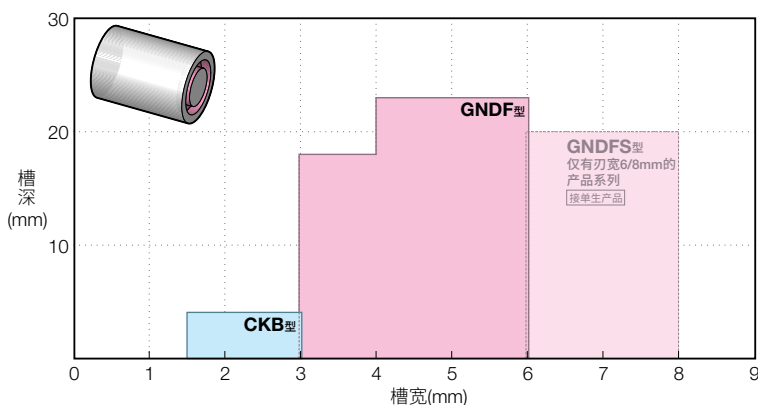
内径

退刀槽

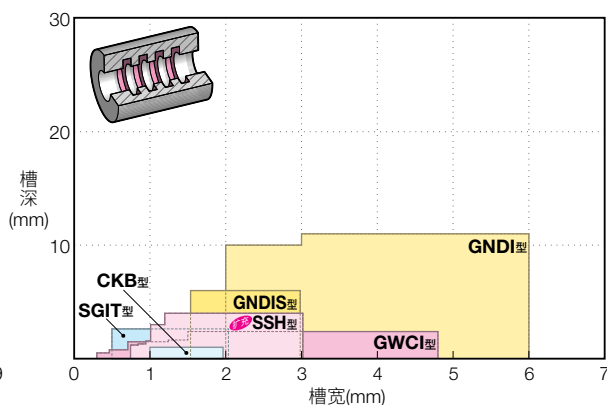
CBN

选择要领

端面切槽



内径切槽



■ 端面切槽车刀

(注)*记号:关于槽深与槽宽的组合,请参照上图或有关页数。

用途	型号名	形状	构造		刀片形状 ():刃数	槽深* 10 20 30 (mm)				加工径 (mm)	特点
			锁螺钉式	压板式		槽宽* 2 4 6 8 (mm)					
极小径	CKB			●		4.0	1.5	3.0		φ6	· 小型车床用端面切槽
一般槽 深槽用	GNDF			●		23	3.0	6.0		φ35 φ1,000	· 运用高刚性设计,抑制切削中的振动
	GNDFS <small>接单生产品</small>			●	 可横进给	20			16.0 18.0	φ70	· L形(横进给)式样 · 宽槽用

■ 内径切槽车刀

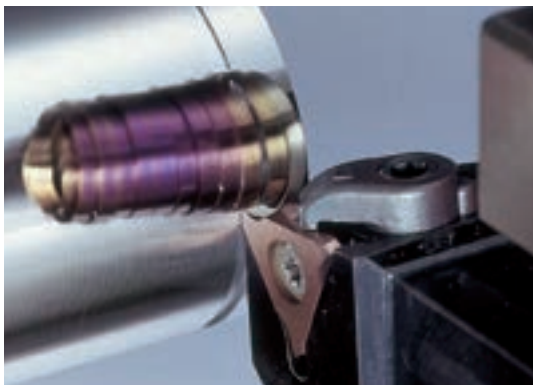
*记号:关于槽深与槽宽的组合,请参照上图或有关页数。

用途	型号名	形状	构造		刀片形状 ():刃数	槽深* 10 20 30 (mm)				最小加工径 (mm)	特点
			锁螺钉式	压板式		槽宽* 2 4 6 8 (mm)					
小径槽用	CKB			●		2.0	1.0	2.0		φ4	· 可对极小内径切槽 · 锁紧力强 · 刀杆类型齐全
	SGIT			●		2.0	3.2	4.0	0.5	φ10	· 3个刀角型
	SSH <small>扩充</small>			●	 可横进给	3.0	4.0	6.0	0.74	φ8	· 内冷式,排屑性能出色 · 丰富的刃宽幅度可供选择 · 硬质合金强韧刀体,加工稳定
浅槽用	GWCI			●	 (标准,带断屑槽)	4.8	2.5	4.8	0.33	φ35	· 与GWC型用的刀片通用 · 带断屑槽刀片实现库存化
一般槽 深槽用	GNDIS			●	 可横进给	3.0	6.6	11.0	1.5	φ14	· 适用于最小加工径φ14以上的加工
	GNDI			●	 可横进给	6.0	11.0	20.0	2.0	φ32	· 运用高刚性设计,抑制切削中的振动

■ 适合加工退刀槽的车刀

*记号:关于槽深与槽宽的组合,请参照上图或有关页数。

用途	型号名	形状	构造		刀片形状 ():刃数	槽深* 10 20 30 (mm)				加工径 (mm)	特点
			锁螺钉式	压板式		槽宽* 2 4 6 8 (mm)					
退刀槽 端面	GNDN			●		6.0	4.0	2.0		φ20	· 刀头圆弧部可用于加工退刀槽

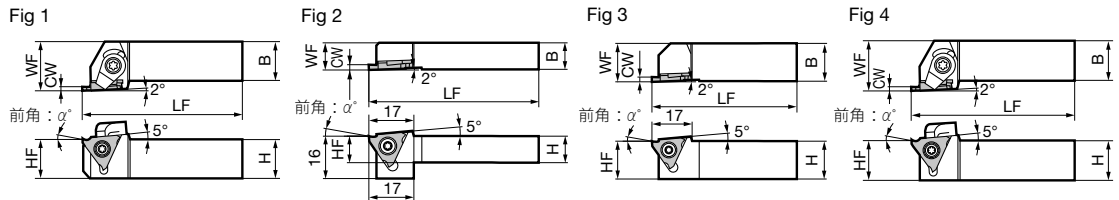


浅槽加工用GWC系列的特长

- 刀片为内、外径通用
- 丰富的刀片材质，可对应所有被削材的加工
涂层AC530U、硬质合金H1、
涂层金属陶瓷T2500Z、T3000Z、
金属陶瓷T1500A、
住友CBN BN2000、
住友金刚石DA2200已库存化
- 丰富的刃宽幅度可供选择：0.33mm ~ 4.8mm
- 使带断屑槽的刀片SumiTurn B-Groove 已库存化
- 可供客户自行进行刀尖加工的半成品刀片已实现库存化，根据刃宽，刀尖半径，前角等要求，客户可自行加工成所需的形状。(本公司也承接上述加工业务)



外径浅槽切槽用
双重锁紧/螺钉锁紧式



(注1)前角 α° 的值随刀片材质的不同而有差异。详细情况请参照F5页下方的表格。
(注2)每个图所示为右手刀(R)。

刀杆

型号	库存		高度	宽度	全长	刀头距离	刀头高度	刃宽	最大槽深	适用型号
	R	L	H	B	LF	WF	HF	CW		
GWC R/L1010-3	●	●	10	10	125	10	10	0.33~2.80	0.8~2.5	1 2
GWC R/L1212-3	●	●	12	12	125	12	12	0.33~2.80	0.8~2.5	1 2
GWC R/L1616-3	●	●	16	16	125	16	16	0.33~2.80	0.8~2.5	1 3
GWC R/L2020-3	●	●	20	20	125	25	20	0.33~2.80	0.8~2.5	1 1
GWC R/L2525-3	●	●	25	25	150	30	25	0.33~2.80	0.8~2.5	1 1
GWC R/L2020-15	●	●	20	20	125	25	20	1.00~1.45	2.0	2 4
GWC R/L2020-25	●	●	20	20	125	25	20	1.50~2.30	3.5	3 1
GWC R/L2020-35	●	●	20	20	125	25	20	2.50~4.80	5.0	4 1
GWC R/L2525-15	●	●	25	25	150	30	25	1.00~1.45	2.0	2 4
GWC R/L2525-25	●	●	25	25	150	30	25	1.50~2.30	3.5	3 1
GWC R/L2525-35	●	●	25	25	150	30	25	2.50~4.80	5.0	4 1

零件

平头螺钉	扳手	压板	双头螺钉	扳手
BFTX0409N	3.4	TRX15	CCM6B L/R WB6-20 T/TL	5.0* LT20
BFTX0511N	5.0	TRX20	CCM8U L/R WB8-22 T/TL	5.0* LT27

*记号: 金属陶瓷制刀片的推荐锁紧扭力为4N·m。

右手(R) 刀杆选配右手(R) 刀片。

※适用刀片请参照F6、F7、F8页的TGA型刀片的适用型号栏。选择和刀杆匹配的刀片组合使用。

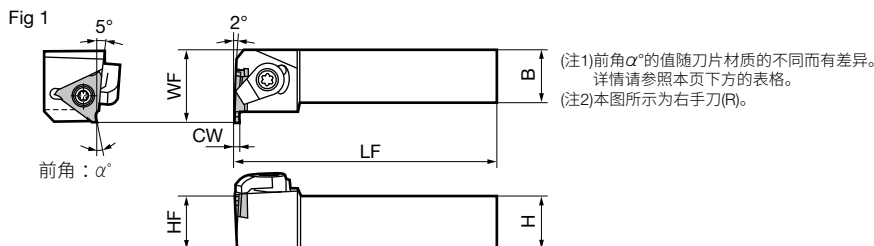
※右手(R)刀杆适合左手的压板(CCM□□L)、右手的双头螺钉(WB○-2□T)

左手(L)刀杆适合右手的压板(CCM□□R)、左手的双头螺钉(WB○-2□TL)。

GWCS型/GWCI型



外径L形(横向进给)浅槽切槽用
双重锁紧式



刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	刃宽 CW	最大 槽深	适用 型号	Fig	平头螺钉		扳手	压板		双头螺钉		扳手
	R	L										(N·m)	(N·m)		(N·m)	(N·m)			
GWCS R/L2020-3	●	●	20	20	125	25	20	0.33~2.80	0.8~2.5	1	1	BFTX0409N	3.4	TRX15	CCM6B R/L	WB6-20 TL/T	5.0*	LT20	
GWCS R/L2525-3	●	●	25	25	150	30	25	0.33~2.80	0.8~2.5	1	1								
GWCS R/L2020-15	●	●	20	20	125	27	20	1.00~1.45	2.0	2	1								
GWCS R/L2020-25	●	●	20	20	125	27	20	1.50~2.30	3.5	3	1								
GWCS R/L2020-35	●	●	20	20	125	27	20	2.50~4.80	5.0	4	1								
GWCS R/L2525-15	●	●	25	25	150	32	25	1.00~1.45	2.0	2	1								
GWCS R/L2525-25	●	●	25	25	150	32	25	1.50~2.30	3.5	3	1								
GWCS R/L2525-35	●	●	25	25	150	32	25	2.50~4.80	5.0	4	1								

*记号:金属陶瓷制刀片的推荐锁紧扭力为4N·m。

右手(R) 刀杆选配左手(L) 刀片。

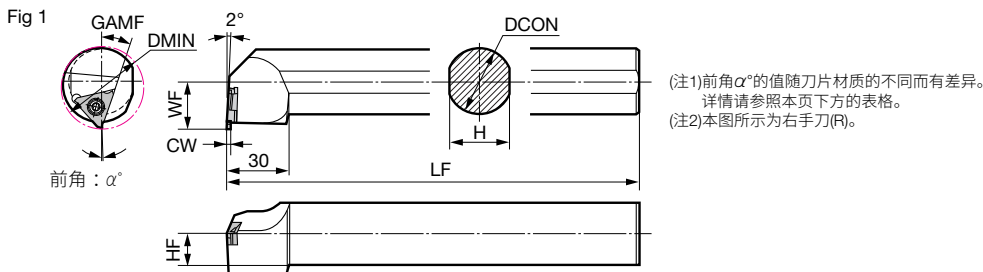
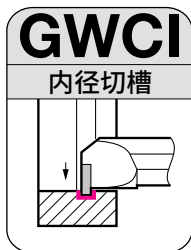
※适用GWCS型刀杆的刀片,请参照F6、F7、F8页的TGA型刀片的适合型号栏。选择和刀杆匹配的刀片组合使用。

※右手(R)刀杆适合右手的压板(CCM□R)、左手的双头螺钉(WB○-2○TL)

左手(L)刀杆适合左手的压板(CCM□L)、右手的双头螺钉(WB○-2○T)。



内径浅槽切槽用
螺钉锁紧式



刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存		直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	最小 加工径 DMIN	前角 GAMF	刃宽 CW	最大 槽深	适用 型号	Fig	平头螺钉		扳手
	R	L												(N·m)	(N·m)	
GWCI R/L325	●	●	25	23	220	17.5	11.5	35	14°	0.33~2.80	0.5~2.0	1	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
GWCI R/L432	●	●	32	30	250	23.0	15.0	40	16°	1.25~4.80	1.7~2.5	2·3·4	1	BFTX0511N	5.0	TRX20

右手(R) 刀杆选配左手(L) 刀片。

※适用GWCI型刀杆的刀片,请参照F6、F7、F8页的TGA型刀片的适合型号栏。

●刀片安装于刀杆时的前角度数(α°)

	涂层	硬质合金	涂层金属陶瓷	金属陶瓷	住友CBN	住友金刚石
		AC530U	H1	T2500Z T3000Z	T1500A	BN2000
外径切槽用 GWC GWCS	10°	20°	10°	5°	0°	10°
内径切槽用 GWCI R/L325	1°	11°	1°	-4°	-9°	1°
内径切槽用 GWCI R/L432	-1°	9°	-1°	-6°	-11°	-1°

切槽刀片 TGA型

(涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金 / 住友CBN / 住友金刚石)

Fig 1

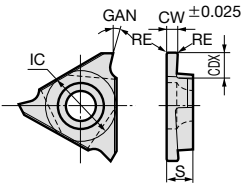
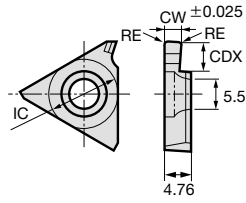


Fig 2(BN2000/DA2200 の場合)



材质	刀头形状	GAN
涂层	AC530U	倒圆
硬质合金	H1	尖刃
涂层金属陶瓷	T2500Z	倒圆
涂层金属陶瓷	T3000Z	倒圆
金属陶瓷	T1500A	尖刃
住友CBN	BN2000	负倒棱
住友金刚石	DA2200	尖刃

※刀杆安装时的前角请参照F5页。

本图所示为右手刀(F)。

尺寸(mm)

型号	AC530U		H1		T2500Z		T3000Z		T1500A		BN2000		DA2200		刃宽 CW	最大加工深度		最大槽深 CDX	刀尖半径 RE	内切圆 IC	厚度 S	*适用 型号	Fig
	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L		外径	内径						
TGA R/L3033(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	—	—	—	—	0.33	0.8	0.5	1.0	0.05	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3050(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	—	—	—	—	0.50	1.2	0.8	1.4	0.05	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3075(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	—	—	—	—	0.75	2.0	1.5	2.5	0.1*3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3095(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	—	—	—	—	0.95	2.0	1.5	2.5	0.1*3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3100(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	—	—	—	—	1.00	2.0	1.5	2.5	0.1*3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3110(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	—	—	—	—	1.10	2.0	1.5	2.5	0.1*3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3125(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	—	—	—	—	1.25	2.0	1.5	2.5	0.1*3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3135(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	—	—	—	—	1.35	2.0	1.5	2.5	0.1*3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3145(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	—	—	—	—	1.45	2.0	1.5	2.5	0.1*3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3150(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	—	—	—	—	1.50	2.0	1.5	2.5	0.1*3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3165(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	—	—	—	—	1.65	2.0	1.5	2.5	0.1*3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3175(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	—	—	—	—	1.75	2.0	1.5	2.5	0.1*3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3185(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	—	—	—	—	1.85	2.0	1.5	2.5	0.1*3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3200(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	—	—	—	2.00	2.5	2.0	3.0	0.1*3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3220(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	—	—	—	2.20	2.5	2.0	3.0	0.1*3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3230(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	—	—	—	2.30	2.5	2.0	3.0	0.1*3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3250(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	—	—	—	2.50	2.5	2.0	3.0	0.1*3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3265(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	—	—	—	2.65	2.5	2.0	3.0	0.1*3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3270(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	—	—	—	2.70	2.5	2.0	3.0	0.1*3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L3280(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	—	—	—	2.80	2.5	2.0	3.0	0.1*3	9.525	3.18	1	1
TGA R/L4125(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	1.25	2.0	1.7	2.5	0.2*2	12.70	4.76	2	1(2)
TGA R/L4145(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	1.45	2.0	1.7	2.5	0.2*2	12.70	4.76	2	1
TGA R/L4150(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	1.50	3.5	2.5	3.9	0.2*2	12.70	4.76	3	1(2)
TGA R/L4165(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	1.65	3.5	2.5	3.9	0.2*2	12.70	4.76	3	1
TGA R/L4175(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	1.75	3.5	2.5	3.9	0.2*2	12.70	4.76	3	1
TGA R/L4185(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	1.85	3.5	2.5	3.9	0.2*2	12.70	4.76	3	1
TGA R/L4200(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	2.00	3.5	2.5	3.9	0.2*2	12.70	4.76	3	1(2)
TGA R/L4220(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	2.20	3.5	2.5	3.9	0.2*2	12.70	4.76	3	1
TGA R/L4230(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	2.30	3.5	2.5	3.9	0.2*2	12.70	4.76	3	1
TGA R/L4250(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	2.50	5.0*1	2.5	5.4*1	0.3*2	12.70	4.76	4	1(2)
TGA R/L4265(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	2.65	5.0*1	2.5	5.4*1	0.3*2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4270(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	2.70	5.0*1	2.5	5.4*1	0.3*2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4280(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	2.80	5.0*1	2.5	5.4*1	0.3*2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4300(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	3.00	5.0*1	2.5	5.4*1	0.3*2	12.70	4.76	4	1(2)
TGA R/L4320(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	3.20	5.0*1	2.5	5.4	0.3*2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4330(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	3.30	5.0*1	2.5	5.4	0.3*2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4350(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	3.50	5.0	2.5	5.4	0.3*2	12.70	4.76	4	1(2)
TGA R/L4370(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	3.70	5.0	2.5	5.4	0.3*2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4390(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	3.90	5.0	2.5	5.4	0.3*2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4400(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	4.00	5.0	2.5	5.4	0.4*2	12.70	4.76	4	1(2)
TGA R/L4410(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	4.10	5.0	2.5	5.4	0.4*2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4420(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	4.20	5.0	2.5	5.4	0.4*2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4430(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	4.30	5.0	2.5	5.4	0.4*2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4440(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	4.40	5.0	2.5	5.4	0.4*2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4450(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	4.50	5.0	2.5	5.4	0.4*2	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4480(E)	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	●	—	—	4.80	5.0	2.5	5.4	0.4*2	12.70	5.00	4	1

※T1500A型号末尾带E。

※可适用的刀杆请参照F4、F5页的GW型、GWCS型、GWCI型的适合型号栏。请选配型号一致的刀杆和刀片组合使用。

*1:住友CBN,住友金刚石为CDX=4.4、最大槽深为4.0(内径加工时2.5)

*2:住友CBN 为RE=0.2、住友金刚石为RE=0.1

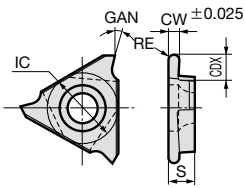
*3:T1500A为RE=0.2

推荐切削条件

被削材	P 一般钢			M 不锈钢			N 非铁金属		H 淬火钢
刀片材质	AC530U	T2500Z / T3000Z	T1500A	AC530U	T2500Z / T3000Z	T1500A	H1	DA2200	BN2000
切削速度vc(m/min)	50~200	100~180	100~180	50~200	80~150	80~120	200~300	200~300	80~120
进给量f(mm/rev)	0.02~0.10	0.05~0.10	0.05~0.08	0.02~0.10	0.05~0.08	0.05~0.08	0.05~0.15	0.05~0.15	0.03~0.07

(涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金)

Fig 1



材质	刀头形状	GAN
涂层	AC530U	倒圆 15°
硬质合金	H1	尖刀 25°
涂层金属陶瓷	T2500Z	倒圆 15°
涂层金属陶瓷	T3000Z	倒圆 15°
住友CBN	BN2000	负倒棱 5°
住友金刚石	DA2200	尖刀 15°

※刀杆安装时的前角请参考F5页。

圆槽用刀片

本图所示为右手刀(R)。

尺寸(mm)

型号	AC530U		H1		T2500Z		T3000Z		刃宽 CW	最大加工深度		最大槽深 CDX	刀尖半径 RE	内切圆 IC	厚度 S	※适用型号	Fig
	R	L	R	L	R	L	R	L		外径	内径						
TGA R/L4050R	●	●	●	●	●	●	▲	▲	1.00	2.0	1.7	2.5	0.50	12.70	4.76	2	1
TGA R/L4075R	●	●	●	●	●	●	▲	▲	1.50	3.5	2.5	3.9	0.75	12.70	4.76	3	1
TGA R/L4100R	●	●	●	●	●	●	▲	▲	2.00	3.5	2.5	3.9	1.00	12.70	4.76	3	1
TGA R/L4125R	●	●	●	●	●	●	▲	▲	2.50	5.0	2.5	5.4	1.25	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4150R	●	●	●	●	●	●	▲	▲	3.00	5.0	2.5	5.4	1.50	12.70	4.76	4	1
TGA R/L4200R	●	●	●	●	●	●	▲	▲	4.00	5.0	2.5	5.4	2.00	12.70	4.76	4	1

※可适用的刀杆请参考F4、F5页的GWC型、GWCS型、GWC1型的适合型号栏。请选配型号一致的刀杆和刀片组合使用。

推荐切削条件

被削材	P 一般钢			M 不锈钢			N 非铁金属		H 淬火钢	
刀片材质	AC530U	T2500Z / T3000Z		T1500A	AC530U	T2500Z / T3000Z	T1500A	H1	DA2200	BN2000
切削速度vc(m/min)	50~200	100~180		100~180	50~200	80~150	80~120	200~300	200~300	80~120
进给量f(mm/rev)	0.02~0.10	0.05~0.10		0.05~0.08	0.02~0.10	0.05~0.08	0.05~0.08	0.05~0.15	0.05~0.15	0.03~0.07

Fig 1

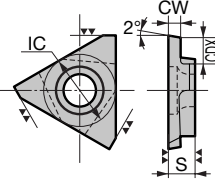
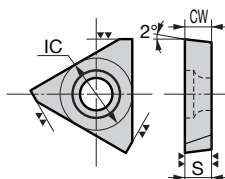


Fig 2



刀片加工注意事项

客户自行加工刀头时，前刀面、倒锥度等可按照Fig 3所示的形状加工。刀片安装在刀杆时，切刃各规格如Fig 4所示。

刀片坯料

(为半成品。客户可自行加工刃宽、刀尖半径、前刀面。)

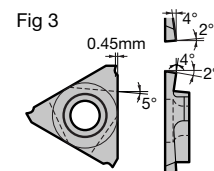
(金属陶瓷 / 硬质合金)

尺寸(mm)

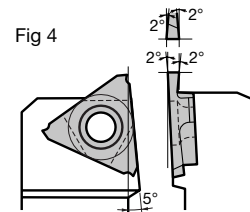
型号	KH03		H1		EH510		T1500A		刃宽 CW	最大槽深 CDX	内切圆 IC	厚度 S	Fig
	R	L	R	L	R	L	R	L					
TGA R/L3-T18	●	●	●	●	●	●	●	●	1.85	(3.4)	9.525	3.18	1
TGA R/L3-T23	●	●	●	●	●	●	●	●	2.35	(3.4)	9.525	3.18	1
TGA R/L3-T31	●	●	●	●	●	●	●	●	3.18	—	9.525	3.18	2
TGA R/L4-T22	●	●	●	●	●	●	●	●	2.20	(4.8)	12.70	4.76	1
TGA R/L4-T37	●	●	●	●	●	●	●	●	3.75	(6.2)	12.70	4.76	1
TGA R/L4-T47	●	●	●	●	●	●	●	●	4.76	—	12.70	4.76	2

〈注〉CDX里的()为参考值

加工时推荐形状



安装状态时的切刃各规格



●关于订购TGA型坯料、特种刀片

本公司也承接刀片坯料加工。订货时，使用F9页的非标槽刀片询价单。
订购特种刀片(形状、刃宽、刃长的差异)时，使用F9页的非标槽刀片询价单。
复印该页并填入必要信息后，请发送至本公司的特约代理商，或者销售店。

SumiTurn B-Groove

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

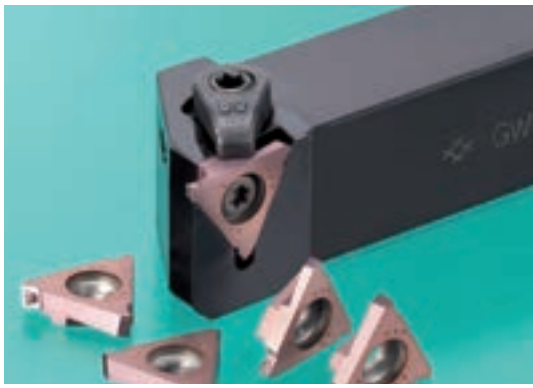
外径

端面

内径

退刀槽

CBN

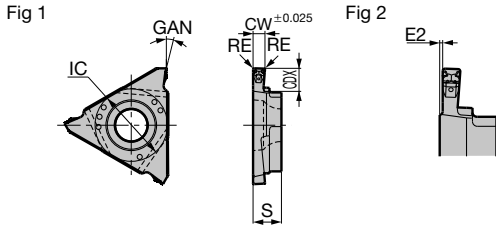


概要

切槽刀片TGA型还有针对解决切屑处理的带断屑槽的SumiTurn B-Groove(BF型)已形成系列产品。

特长

- 在广泛的切槽加工领域，实现了良好的切屑处理
- 也可对应槽底面的横进给加工的切屑处理
- 弹性挡环槽用刀片实现了刀宽从1.4mm到4.5mm计60个型号的库存化
- 从钢到不锈钢，非铁金属，在各种被削材中实现长寿命的AC530U已库存化



材质	刀头形状	GAN
涂层	AC530U	倒圆 15°

※刀杆安装时的前角请参照F5页。

(注1)刀宽CW在1.85mm以下的刀片，请注意其刀头距离E2有差异。
(注2)本图所示为右手刀(R)。



方槽用带断屑槽的刀片 BF型(涂层)

尺寸(mm)

型号	AC530U		最大加工深度			最大槽深	刀尖半径	内切圆	厚度	刀头距离	适用型号	Fig
	R	L	刀宽	外径	内径							
TGA R/L4140BF01	●	●	1.40	2.0	1.7	2.5	0.1	12.70	4.76	0.300	2	2
TGA R/L4165BF01	●	●	1.65	3.5	2.5	3.9	0.1	12.70	4.76	0.175	3	2
TGA R/L4190BF01	●	●	1.90	3.5	2.5	3.9	0.1	12.70	4.76	—	3	1
TGA R/L4220BF01	●	●	2.20	3.5	2.5	3.9	0.1	12.70	4.76	—	3	1
TGA R/L4270BF02	●	●	2.70	5.0	2.5	5.4	0.2	12.70	4.76	—	4	1
TGA R/L4320BF02	●	●	3.20	5.0	2.5	5.4	0.2	12.70	4.76	—	4	1
TGA R/L4420BF02	●	●	4.20	5.0	2.5	5.4	0.2	12.70	4.76	—	4	1
TGA R/L4150BF	●	●	1.50	3.5	2.5	3.9	0.2	12.70	4.76	0.250	3	2
TGA R/L4165BF	●	●	1.65	3.5	2.5	3.9	0.2	12.70	4.76	0.175	3	2
TGA R/L4175BF	●	●	1.75	3.5	2.5	3.9	0.2	12.70	4.76	0.125	3	2
TGA R/L4185BF	●	●	1.85	3.5	2.5	3.9	0.2	12.70	4.76	0.075	3	2
TGA R/L4200BF	●	●	2.00	3.5	2.5	3.9	0.2	12.70	4.76	—	3	1
TGA R/L4220BF	●	●	2.20	3.5	2.5	3.9	0.2	12.70	4.76	—	3	1
TGA R/L4230BF	●	●	2.30	3.5	2.5	3.9	0.2	12.70	4.76	—	3	1
TGA R/L4250BF	●	●	2.50	5.0	2.5	5.4	0.3	12.70	4.76	—	4	1
TGA R/L4265BF	●	●	2.65	5.0	2.5	5.4	0.3	12.70	4.76	—	4	1
TGA R/L4270BF	●	●	2.70	5.0	2.5	5.4	0.3	12.70	4.76	—	4	1
TGA R/L4280BF	●	●	2.80	5.0	2.5	5.4	0.3	12.70	4.76	—	4	1
TGA R/L4300BF	●	●	3.00	5.0	2.5	5.4	0.3	12.70	4.76	—	4	1
TGA R/L4320BF	●	●	3.20	5.0	2.5	5.4	0.3	12.70	4.76	—	4	1
TGA R/L4330BF	●	●	3.30	5.0	2.5	5.4	0.3	12.70	4.76	—	4	1
TGA R/L4350BF	●	●	3.50	5.0	2.5	5.4	0.3	12.70	4.76	—	4	1
TGA R/L4370BF	●	●	3.70	5.0	2.5	5.4	0.3	12.70	4.76	—	4	1
TGA R/L4390BF	●	●	3.90	5.0	2.5	5.4	0.3	12.70	4.76	—	4	1
TGA R/L4400BF	●	●	4.00	5.0	2.5	5.4	0.4	12.70	4.76	—	4	1
TGA R/L4410BF	●	●	4.10	5.0	2.5	5.4	0.4	12.70	4.76	—	4	1
TGA R/L4420BF	●	●	4.20	5.0	2.5	5.4	0.4	12.70	4.76	—	4	1
TGA R/L4430BF	●	●	4.30	5.0	2.5	5.4	0.4	12.70	4.76	—	4	1
TGA R/L4440BF	●	●	4.40	5.0	2.5	5.4	0.4	12.70	4.76	—	4	1
TGA R/L4450BF	●	●	4.50	5.0	2.5	5.4	0.4	12.70	4.76	—	4	1

推荐切削条件

被削材	加工内容	切削条件	槽宽CW(mm)		
			1.4~2.3	2.5~3.3	3.5~4.5
P 一般钢	切槽	切削速度 vc(m/min)	50~180	50~180	50~180
		进给量 f(mm/rev)	0.03~0.12	0.04~0.12	0.05~0.12
			切深 ap(mm)	外径	~3.5
	内径	~2.5		~2.5	~2.5
	横向进给	进给量 f(mm/rev)	0.03~0.10	0.05~0.10	0.07~0.12
		切深 ap(mm)	~0.3	~0.5	~0.7
M 不锈钢	切槽	切削速度 vc(m/min)	50~160	50~160	50~160
		进给量 f(mm/rev)	0.03~0.12	0.04~0.12	0.05~0.12
			切深 ap(mm)	外径	~3.5
	内径	~2.5		~2.5	~2.5
	横向进给	进给量 f(mm/rev)	0.03~0.10	0.05~0.10	0.07~0.12
		切深 ap(mm)	~0.3	~0.5	~0.7

※可适用的刀杆请参照F4、F5页的GWC型、GWCS型、GWCi型的适合型号栏。
请选配型号一致的刀杆和刀片组合使用。

GWC型系列非标槽刀片询价单

适用于GWC型(→F4)、GWCS型(→F5)、GWCi型(→F5)用的刀片。

订购非标槽刀片时,请在下表填入中指定的事项(打圈或者记入尺寸)后,送至本公司的特约店,或者销售店。

(请复印本页后使用。)

另外,关于下表格以外的形状以及刃宽、刃长、刀片材质的切槽刀片,请就近向本公司营业窗口咨询(请参照资料末尾)。

公司名称/联络方式(TEL/FAX/地址等)

型号	①	②	③*	④
形状				
使用方法	内径用、外径用			
使用刀杆	GWC型(→F4)·GWCS型(→F5)·GWCi型(→F5)			
方向	右手(R),左手(L)			
刀片尺寸	「3」→ $\phi 9.525$ ·「4」→ $\phi 12.70$			
CW				
CDX				
C1				
C2				
E1				
RER				
REL				
KAPR1				
KAPR2				
材质				
数量				
备注				

※请协商适用刀杆。

填表时的注意事项

1.上图显示的是外径用右手及内径用左手。
(外径用左手或内径用右手与上图相反。)

2.刀片尺寸有以下2种。

3: 内切圆 9.525mm

4: 内切圆 12.70mm

3.刃宽及槽深的极限尺寸如下。

(1)最大刃宽(CW): 4.8mm

·型式①和④的情况: $CW \leq 4.8$ (SumiTurn B-Groove(BF型)时为4.5mm)

·型式②的情况: $CW + C1 \leq 4.8$ (SumiTurn B-Groove(BF型)时为4.5mm)

·型式③的情况: $CW + E1$ (或者 $C1 + C2 \leq 4.8$ (SumiTurn B-Groove(BF型)时为4.5mm)

(2)最小刃宽(CW)·刀片尺寸为「3」的情况: $CW \geq 0.33$ mm

·刀片尺寸为「4」的情况: $CW \geq 0.75$ mm

(3)槽深(CDX)·刀片尺寸为「3」的情况: $CDX \leq 0.8 \sim CDX \leq 2.5$ mm(内径用: $CDX \leq 0.8 \sim CDX \leq 2.0$)

·刀片尺寸为「4」的情况: $CDX \leq 2.0 \sim CDX \leq 5.0$ mm(内径用: $CDX \leq 2.0 \sim CDX \leq 2.5$)

4.在带断屑槽的切槽加工SumiTurn B-Groove(BF型)的非标设计中,其限定刀片尺寸为「4」、材质为AC530U。

关于形状,请另行咨询。

5.刀片的标准公差如下。

记号	标准公差
CW	± 0.025 mm
CDX	± 0.05 mm
KAPR1、KAPR2	$\pm 1^\circ$

如果没有特别指示,我们将以标准公差进行制作。

6.刀片材质基本上使用相应型号的库存材质。

7.适用刀杆为型号①、②、④的刀片时请使用对应CW尺寸的刀杆。型号③的情况请协商。



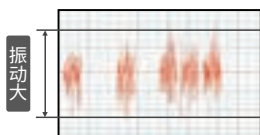
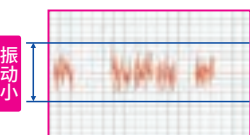
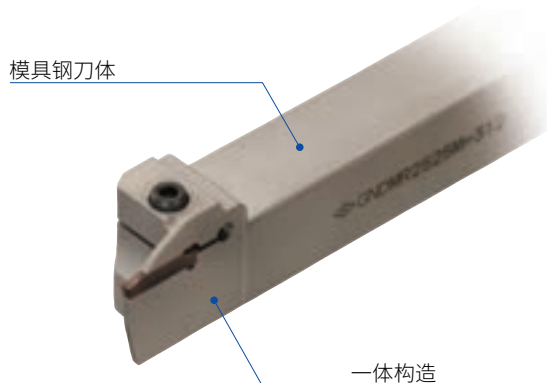
■ 特长

- 适应各种加工形式
可应对切槽、横向进给、仿形、端面和内径加工
- 寿命稳定
利用丰富的断屑槽，可改善各种情况的切屑处理抑制因切屑缠绕所致的突发性崩损
- 消除振动和实现高效加工
采用一体构造的模具钢刀体，与以往产品相比，加工时的振动约降低了30%
- 非研磨级刀片，依然实现了高精度的刃宽
利用高精度烧结技术，在刃宽1.25mm~6.0mm(前切刃角0°、5°)范围内实现了刃宽精度±0.03mm

■ 切削性能

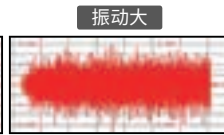
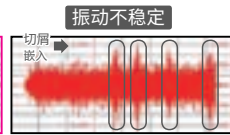
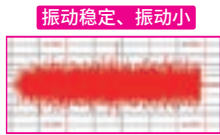
消除振动

通过高刚性设计，与以往产品相比，最大可抑制30%的振动



兼顾高刚性和切屑排出性

内径用



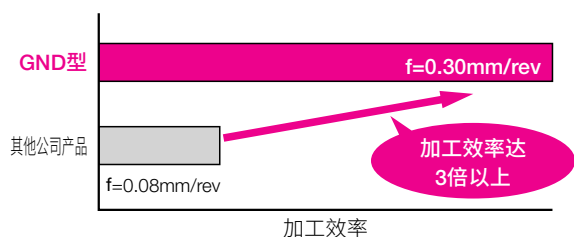
被削材: SCM415
刀 杆: GNDL R2525M-220 刀片: GCM N2002-GG
切削条件: $vc=100\text{m/min}$, $f=0.10\text{mm/rev}$, $ap=20.0\text{mm}$ Wet

被削材: SCM415
刀 杆: GNDI R2532-T306 刀片: GCM N3002-GG
切削条件: $vc=100\text{m/min}$, $f=0.05\text{mm/rev}$, $ap=3.0\text{mm}$ Wet

■ 使用实例

加工效率大幅提高!!

利用高刚性刀杆，可实现高进给加工



被削材: SCM435
刀 杆: GNDL R2525M-320 刀片: GCM N3002-GG(AC530U)
切削条件: $vc=130\text{m/min}$, $f=0.30\text{mm/rev}$ Wet

稳定寿命长，自动生产线也可放心使用!!

通过抑制振动，消除突发性崩损

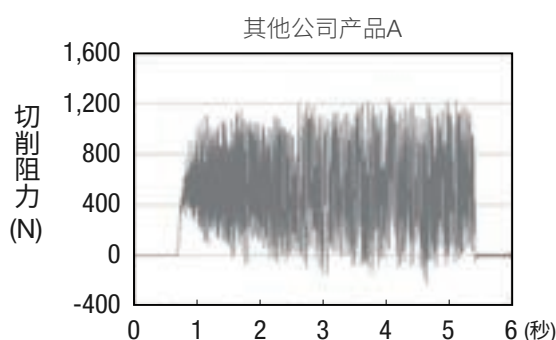
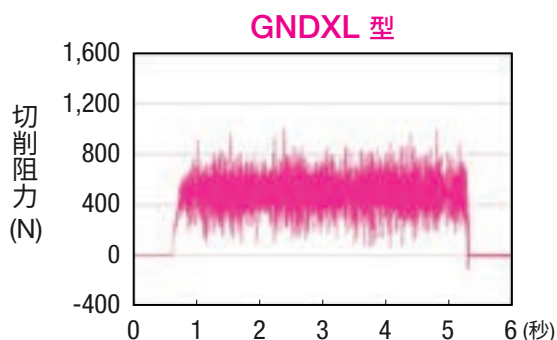


被削材: S53C
刀 杆: GNDM L2525M-618 刀片: GCM N6030-RG(AC530U)
切削条件: $vc=130\text{m/min}$, $f=0.3\text{mm/rev}$ Wet

■ 新深槽切槽用刀杆 GNDXL 型 *New*

- SEC-切槽刀 GND型新增可应对最大槽深32mm的深槽刀杆
- 一体型的高刚性刀体和刀片以牢固的压板式规格实现了优秀的耐振性能
- 刀杆边长20mm、25mm已形成系列产品
- 使用深槽切槽专用的1刀尖刀片，刃宽3.0~6.0mm实现库存化(2.0mm为接单生产品)
- 3种断屑槽型号，ML型/GF型/RN型已形成系列产品

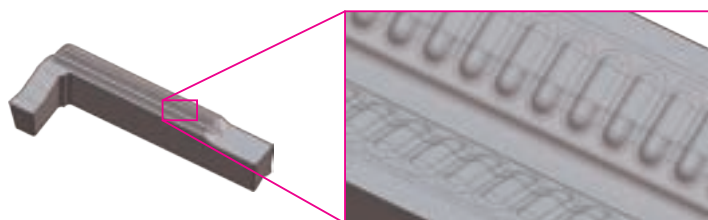
● 耐振性能



被削材: SUS316 刀杆: GNDXL R2525M-332 刀片: GCMN3002-GF1(AC530U) 切削条件: $v_c=100\text{m/min}$ $f=0.10\text{mm/rev}$ $a_p=10\text{mm}$ Wet(外冷式)

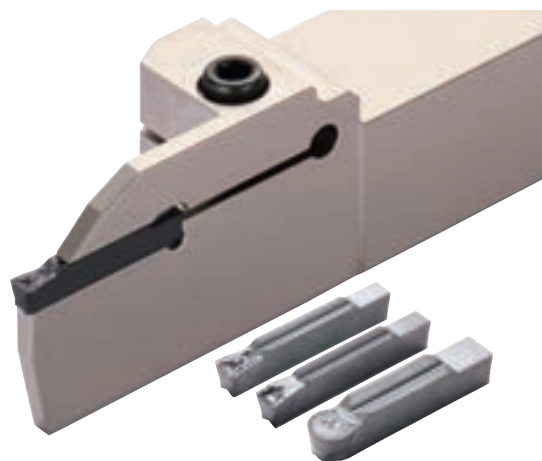
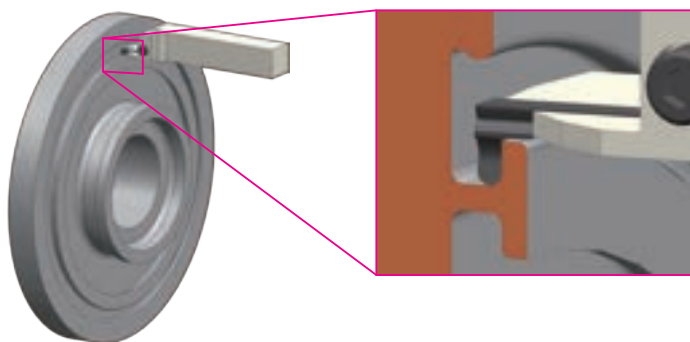
■ 非标槽加工用 90度刀片(接单生产品) *New*

- 最适合狭窄空间的切槽加工
- 刃宽可订制范围2.0mm~5.0mm
- 采用研磨级，可对应各种形状的刃型
- 采用独特形状，可抑制刀片掉落



夹持效应，强力紧固

使用例：航空用发动机圆盘



GND型用90度刀片询价单 F53

GND型

■ 稳定性和长寿命的实现 ...运用丰富多样的刀片断屑槽，在各种加工条件下均可发挥超群的切屑处理性

切槽、横向进给			切槽、切断			切断		仿形		仿形退刀槽		非铁金属用	
通用	低进给		通用	低进给	低阻力	通用	低阻力	通用	通用	通用	通用	通用	通用
MG型	ML型		GG型	GL型	GF型	CG型	CF型	RG型	RN型				GA型
横向进给的型号	适用于低进给的切屑处理		切槽的第一推荐	适用于低进给的切屑处理	兼顾低进给的低阻力和切屑处理	切槽的第一推荐	适用于低进给的切屑处理	适用于外径仿形R槽加工	适用于端面·内径仿形R槽·退刀槽加工				最适用于铝合金加工
刃尖断面图 0.10 15°	刃尖断面图 0.05 20°		刃尖断面图 0.10 20°	刃尖断面图 0.10 20°	刃尖断面图 30°	刃尖断面图 前切刃角:5° 25°	刃尖断面图 前切刃角:10°/15° 25°	刃尖断面图 0.05 25°	刃尖断面图 0.05 25°				刃尖断面图 20°
库存刃宽(mm) 1.25 1.5 2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 7.0 8.0	库存刃宽(mm) 1.25 1.5 2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 7.0 8.0		库存刃宽(mm) 1.25 1.5 2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 7.0 8.0	库存刃宽(mm) 1.25 1.5 2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 7.0 8.0	库存刃宽(mm) 1.25 1.5 2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 7.0 8.0	库存刃宽(mm) 1.25 1.5 2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 7.0 8.0	库存刃宽(mm) 1.25 1.5 2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 7.0 8.0	库存刃宽(mm) 1.25 1.5 2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 7.0 8.0	库存刃宽(mm) 1.25 1.5 2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 7.0 8.0	库存刃宽(mm) 1.25 1.5 2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 7.0 8.0	库存刃宽(mm) 1.25 1.5 2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 7.0 8.0	库存刃宽(mm) 1.25 1.5 2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 7.0 8.0	库存刃宽(mm) 1.25 1.5 2.0 3.0 4.0 5.0 6.0 7.0 8.0
库存材质 AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10	库存材质 AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10		库存材质 AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10	库存材质 AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10	库存材质 AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10	库存材质 AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10	库存材质 AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10	库存材质 AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10	库存材质 AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10	库存材质 AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10	库存材质 AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10	库存材质 AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10	库存材质 AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U T2500A H10
			*:仅GNDIS型用					*:仅GNDIS型用					

■ 切屑处理改善

切槽加工

GND型(GG型断屑槽)

以往产品

被削材: SCM415
刀 杆: GNDL R2525M-320 刀片: GCM N3002-GG
切削条件: vc=100m/min, f=0.15mm/rev, ap=12.0mm Wet

横向进给加工

GND型(ML型断屑槽)

以往产品

被削材: SCM415
刀 杆: GNDM R2525M-312 刀片: GCM N3002-ML
切削条件: vc=100m/min, f=0.10mm/rev, ap=0.5mm Wet

切断加工

GND型(CG型断屑槽)

其他公司产品

被削材: SUS316(φ30mm)
刀 杆: GNDL R2525M-220 刀片: GCM R2002-CG-05
切削条件: vc=100m/min, f=0.15mm/rev Wet

仿形加工

GND型(RG型断屑槽)

以往产品

被削材: SCM415
刀 杆: GNDM R2525M-312 刀片: GCM N3015-RG
切削条件: vc=100m/min, f=0.15mm/rev, ap=0.1mm Wet

切槽车刀

F

切槽

切断

螺紋加工

外径

端面

内径

退刀槽

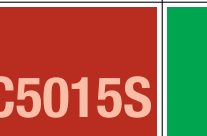
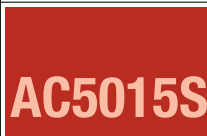

CBN

刀片断屑槽选择要领

	切槽、横向进给	切槽	切断
第一推荐	MG型 通用 	GG型 通用 	GG型 通用 
	ML型 低进给 注重切屑处理 刃宽:~4.0mm 刃宽:5.0mm~ 	GL型 通用 注重切屑处理 	CG型 通用 有方向 前切刃角5° 
第二推荐	GF型 低阻力 	GF型 低阻力 有方向 前切刃角10°/15° 	GF型 低阻力 

	外径仿形/外径R槽	端面·内径仿形/R槽/退刀槽	非铁金属用
推荐	RG型 通用 第一推荐 	RN型 通用 第二推荐 适用于2mm宽 	GA型 通用 非铁金属用 
	RN型 通用 	GA型 通用 	

刀片材质的选择要领

加工状态	P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	S 难削材	N 非铁金属
连续·高速 ↑ ↓ 断续·不稳定	AC8025P CVD 	AC8035P (AC830P) CVD 	AC425K CVD 	AC5015S PVD 	H10 第一推荐 无涂层硬质合金 
	AC8035P (AC830P) CVD 	AC5015S PVD 	AC8025P CVD 	AC5025S (AC520U) PVD 	
	AC5025S (AC520U) PVD 	AC5025S (AC520U) PVD 	AC5015S PVD 	AC5025S (AC520U) PVD 	
	AC530U/AC1030U PVD 	AC530U/AC1030U PVD 	AC5025S (AC520U) PVD 	AC530U/AC1030U PVD 	


GNDIS型刀杆用刀片仅AC520U和AC1030U有库存。

外径加工用(小型车床用)

横向进给、仿形(切断)

切槽、切断(横向进给)

GNDM型
直刃型




刀杆尺寸(高×宽)
16 × 16mm
20 × 12mm

F24 SumiSmall

对应刀宽(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

适用断屑槽
MGMLGGGLGFCCGFRGRNGA

GNDM-J型 内冷式
直刃型




刀杆尺寸(高×宽)
16 × 16mm
20 × 12mm

F26 SumiSmall

对应刀宽(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

适用断屑槽
MGMLGGGLGFCCGFRGRNGA

GNDL型
直刃型




刀杆尺寸(高×宽)
10 × 10mm
12 × 12mm
16 × 16mm
20 × 12mm

F24 SumiSmall

对应刀宽(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

适用断屑槽
MGMLGGGLGFCCGFRGRNGA

GNDL-J型 内冷式
直刃型



刀杆尺寸(高×宽)
12 × 12mm
16 × 16mm
20 × 12mm

F26 SumiSmall

对应刀宽(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

适用断屑槽
MGMLGGGLGFCCGFRGRNGA

切槽车刀

F

切槽

外径加工用 小型车床用 系列

MG:多功能·通用型 ML:多功能·低进给型 GG:切槽·通用型 GL:切槽·低进给型 GF:切槽·低阻力型
CG:切断·通用型 CF:切断·低阻力型 RG:仿形·通用型 RN:端面·退刀槽·通用型 GA:非铁金属·通用型

类型	刀杆尺寸 (mm) 高度H: 宽度B	刃宽(mm)							形式名	最大槽深(mm)						刊 载 页	适用刀片断屑槽																	
		1.25	1.5	2	3	4	5	6		7	8	5	10	15	20		25	30	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA						
小型车床用	10	10	1.25	1.5						GNDL	10						F24																	
				2								10						F24		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
					3							10						F24																
	12	12	1.25	1.5							GNDL	12						F24																
				2								12.5						F24		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
				2							GNDL-J 内冷式	12.5						F26		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
					3							12.5						F24		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
					3						GNDL-J 内冷式	12.5						F26		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
												8						F24																
16	16	1.25								GNDM	12.5						F24																	
		1.25	1.5								10						F24																	
			1.5							GNDM	12						F24		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
			2								12						F26		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
			2							GNDM-J 内冷式	12						F24		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
			2								16						F24		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
				3						GNDL-J 内冷式	16						F26		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				3							12						F24		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
				3						GNDL	16						F24		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				3							16						F26		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		20	12	2							GNDM	17						F24		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
				2								17						F26		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
2									GNDL	21						F24		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
2										21						F26		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
				3						GNDM	17						F24		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				3							17						F26		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				3						GNDL	21						F24		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
				3							21						F26		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

■:库存

◎:最适合 ○:可适用

CBN

外径加工用(直刀型 槽深~25mm)


外径加工用
(直刀型 槽深~32mm)

横向进给、仿形(切断)

切槽、切断(横向进给)

切槽、切断(纵向进给)

GND S型 直刀型 浅槽用



刀杆尺寸(高×宽)
20 × 20mm
25 × 25mm


F28

对应刃宽(mm)

1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

适用断屑槽
MG ML GG GL GF CG CF RGR RN GA

GND M型 直刀型



刀杆尺寸(高×宽)
20 × 20mm
25 × 25mm
32 × 25mm
32 × 32mm

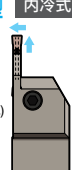
F30

对应刃宽(mm)

1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

适用断屑槽
MG ML GG GL GF CG CF RGR RN GA

GND M-J型 直刀型 内冷式



刀杆尺寸(高×宽)
20 × 20mm
25 × 25mm

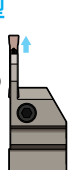
F32

对应刃宽(mm)

1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

适用断屑槽
MG ML GG GL GF CG CF RGR RN GA

GND L型 直刀型



刀杆尺寸(高×宽)
20 × 20mm
25 × 25mm
32 × 25mm
32 × 32mm


F34

对应刃宽(mm)

1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

适用断屑槽
MG ML GG GL GF CG CF RGR RN GA

GND L-J型 直刀型 内冷式



刀杆尺寸(高×宽)
20 × 20mm
25 × 25mm


F36

对应刃宽(mm)

1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

适用断屑槽
MG ML GG GL GF CG CF RGR RN GA

GND XL型 直刀型



刀杆尺寸(高×宽)
20 × 20mm
25 × 25mm

F38

对应刃宽(mm)

2.0	3.0	4.0
5.0	6.0	

适用断屑槽
ML GF RN

刀片为专用品。

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

CBN

外径加工用 直刀型 系列
(槽深~25mm)

MG:多功能·通用型 ML:多功能·低进给型 GG:切槽·通用型 GL:切槽·低进给型 GF:切槽·低阻力型
CG:切断·通用型 CF:切断·低阻力型 RG:仿形·通用型 RN:端面·退刀槽·通用型 GA:非铁金属·通用型

类型	刀杆尺寸 (mm) 高度H:宽度B	刃宽(mm)								形式名	最大槽深(mm)							刊 载 页	适用刀片断屑槽													
		1.25	1.5	2	3	4	5	6	7		8	5	10	15	20	25	30		35	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA			
		◎:最适合 ○:可适用																														
直刀型	20	20	1.25	1.5							GNDM	10							F30					◎								
			1.25	1.5									GNDL	16							F34					◎						
		25	20		2								GND S	6							F28	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎
					2									GNDM	10							F30	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎
				2									GNDM-J	10							F32	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎
				2									GNDL	20							F34	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎
				2									GNDL-J	20							F36	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎
			25	25		3								GND S	6							F28	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎
					3								GNDM	12							F30	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎
					3								GNDM-J	12							F32	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎
		3										GNDL	20							F34	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎	
	25	25		3								GNDL-J	20							F36	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎	
				4								GND S	10							F28	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎	
				4								GNDM	18							F30	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎	
				4								GNDM-J	18							F32	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎	
				4								GNDL	25							F34	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎	
				4								GNDL-J	25							F36	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎	
				5	6								GND S	10							F28	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎
				5	6								GNDM	18							F30	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎
				5	6								GNDM-J	18							F32	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎
			5	6								GNDL	25							F34	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎	
32	25		5	6							GNDL-J	25							F36	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎		
			7	8							GNDM	18							F30	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎		
			7	8							GNDL	25							F34	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎		
		32	32		3							GNDM	12							F30	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎	
					3								GNDL	20							F34	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎	
					4								GNDM	18							F30	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎
					4								GNDL	25							F34	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎
		32	32		5	6							GNDM	18							F30	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎
	5			6							GNDL	25							F34	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎		
	7			8							GNDM	18							F30	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎		
	7			8							GNDL	25							F34	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			◎	◎		

■:库存 ※:接单生产品(刀杆尺寸(高×宽)32×25mm)

◎:最适合 ○:可适用

外径加工用 直刀型 系列
(槽深~32mm)

ML:多功能·低进给型 GF:切槽·低阻力型 RN:端面·退刀槽·通用型

类型	刀杆尺寸 (mm) 高度H:宽度B	刃宽(mm)						形式名	最大槽深(mm)							刊 载 页	适用刀片断屑槽(GNDXL型专用)										
		2	3	4	5	6	5		10	15	20	25	30	35	ML		GF	RN									
		◎:最适合 ○:可适用 赤字:扩充品																									
直刀型	20	20	2																								
	25	25		3	4	5	6																				

■:库存 ※:接单生产品 注:GNDXL型只可适用专用的1刀尖刀片(刀片型号末尾[1])。

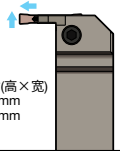
◎:最适合 ○:可适用 赤字:扩充品

外径加工用(L型)

横向进给、仿形(切断)

切槽、切断(横向进给)

GNDMS型
L型

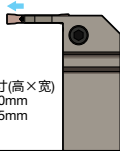


刀杆尺寸(高×宽)
20 × 20mm
25 × 25mm
F30

对应刀宽(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

适用断屑槽
MG ML GG GL GF CG CF RGRN GA

GNDLS型
L型



刀杆尺寸(高×宽)
20 × 20mm
25 × 25mm
F34

对应刀宽(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

适用断屑槽
MG ML GG GL GF CG CF RGRN GA

外径加工用 L型 系列

MG:多功能·通用型 ML:多功能·低进给型 GG:切槽·通用型 GL:切槽·低进给型 GF:切槽·低阻力型
CG:切断·通用型 CF:切断·低阻力型 RG:仿形·通用型 RN:端面·退刀槽·通用型 GA:非铁金属·通用型

类型	刀杆尺寸 (mm) 高度H: 宽度B	刃宽(mm)							形式名	最大槽深(mm)						刊载 页	适用刀片断屑槽																	
		1.25	1.5	2	3	4	5	6		7	8	5	10	15	20		25	30	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA						
L型	20	20			2												F34		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
					3														F30	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
				3														F34	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
						4												F30	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
							5											F30	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
																		F30	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	25	25			2													F34		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
					3														F30	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
				3														F34	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
						4												F30	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
						4												F34	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
							5	6										F30	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
					5	6										F34	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			


■:库存

◎:最适合 ○:可适用

外径加工用(住友快换式槽刀刀夹单元)

切槽、切断、横向进给、仿形

GNDCM型
刀夹



适用刀杆
住友多边形
GND00(直刃型)
GND90(L型)
F50

对应刀宽(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

适用断屑槽
MG ML GG GL GF CG CF RGRN GA

住友快换式槽刀刀夹单元系列

MG:多功能·通用型 ML:多功能·低进给型 GG:切槽·通用型 GL:切槽·低进给型 GF:切槽·低阻力型
CG:切断·通用型 CF:切断·低阻力型 RG:仿形·通用型 RN:端面·退刀槽·通用型 GA:非铁金属·通用型

类型	适用 住友多边形 刀杆	刃宽(mm)							形式名	最大槽深(mm)						刊载 页	适用刀片断屑槽															
		1.25	1.5	2	3	4	5	6		7	8	5	10	15	20		25	30	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA				
刀夹	GND00			2													F50		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
				3														F50	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	GND90					4											F50	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
							5	6										F50	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

■:库存

◎:最适合 ○:可适用

退刀槽加工用

端面加工用

退刀槽

切槽、横向进给、仿形

GNDN型
直刀型

刀杆尺寸(高×宽)
20 × 20mm
25 × 25mm

F40

对应刀宽(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

适用断屑槽
MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GNDF型
直刀型

刀杆尺寸(高×宽)
20mm × 20mm
25mm × 25mm

F42

对应刀宽(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

适用断屑槽
MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GNDFS型
L型

刀杆尺寸(高×宽)
25mm × 25mm
32mm × 32mm

F44

对应刀宽(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0

适用断屑槽
MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

退刀槽加工用 系列

MG:多功能·通用型 ML:多功能·低进给型 GG:切槽·通用型 GL:切槽·低进给型 GF:切槽·低阻力型
CG:切断·通用型 CF:切断·低阻力型 RG:仿形·通用型 RN:端面·退刀槽·通用型 GA:非铁金属·通用型

类型	刀杆尺寸 (mm) 高度H: 幅度B	刃宽(mm)					形式名	最大槽深(mm) 5 10 15 20 25 30	加工径(mm) φ20 φ30 φ40 φ50 φ65 φ70 φ85 φ90 φ100 φ125 φ130 φ140 φ150 φ180 φ200 φ300	刊 载 页	适用刀片断屑槽														
		2	3	4	5	6					MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA					
直刀型	20 20 25 25	2					GNDN	1.5		φ20	F40														
		3						φ20		F40															
		4						φ30		F40															
		5						φ30		F40															

■:库存

◎:最适合

端面加工用 直刀型/L型 系列

MG:多功能·通用型 ML:多功能·低进给型 GG:切槽·通用型 GL:切槽·低进给型 GF:切槽·低阻力型
CG:切断·通用型 CF:切断·低阻力型 RG:仿形·通用型 RN:端面·退刀槽·通用型 GA:非铁金属·通用型

类型	刀杆尺寸 (mm) 高度H: 幅度B	刃宽(mm)								形式名	最大槽深(mm) 5 10 15 20 25 30	加工径 (mm) φ35 φ45 φ40 φ55 φ50 φ70 φ65 φ90 φ85 φ100 φ110 φ125 φ130 φ140 φ150 φ180 φ200 φ280 φ300 φ1,000	刊 载 页	适用刀片断屑槽											
		3	4	5	6	7	8	MG	ML					GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA				
直刀型	20 20 25 25	3						GNDF	12		φ35 φ45	F42	◎	◎	◎	◎	◎								
		3							12		φ40 φ55	F42	◎	◎	◎	◎	◎								
		3							18		φ50 φ70	F42	◎	◎	◎	◎	◎								
		3							18		φ65 φ100	F42	◎	◎	◎	◎	◎								
		3							18		φ90 φ150	F42	◎	◎	◎	◎	◎								
		3							18		φ140 φ200 φ300	F42	◎	◎	◎	◎	◎								
	20 25	4						GNDF	18		φ40 φ55	F42	◎	◎	◎	◎	◎								
		4							23		φ50 φ70	F42	◎	◎	◎	◎	◎								
		4							23		φ65 φ90	F42	◎	◎	◎	◎	◎								
		4							23		φ85 φ130	F42	◎	◎	◎	◎	◎								
		4							23		φ125 φ200 φ300	F42	◎	◎	◎	◎	◎								
		4							23		φ180 φ280 φ1,000	F42	◎	◎	◎	◎	◎								
L型	25 25 32 32	5						GNDF	23	φ50 φ70	F42	◎	◎	◎	◎	◎									
		5							23	φ65 φ90	F42	◎	◎	◎	◎	◎									
		5							23	φ85 φ130	F42	◎	◎	◎	◎	◎									
		5							23	φ125 φ200 φ300	F42	◎	◎	◎	◎	◎									
		5							23	φ180 φ280 φ1,000	F42	◎	◎	◎	◎	◎									
		5							23	φ280 φ1,000	F42	◎	◎	◎	◎	◎									
	25 32	6						GNDF	23	φ50 φ75	F42	◎	◎	◎	◎	◎									
		6							23	φ70 φ110	F42	◎	◎	◎	◎	◎									
		6							23	φ100 φ200 φ300	F42	◎	◎	◎	◎	◎									
		6							23	φ180 φ280 φ1,000	F42	◎	◎	◎	◎	◎									
		6							23	φ280 φ1,000	F42	◎	◎	◎	◎	◎									
		6							23	φ450-	F42	◎	◎	◎	◎	◎									
L型	25 32	6						GNDFS	20	φ70 φ100	F44	◎	◎	◎	◎	◎									
		6							20	φ100 φ200	F44	◎	◎	◎	◎	◎									
		6							20	φ180 φ300	F44	◎	◎	◎	◎	◎									
		6							20	φ280 φ1,000	F44	◎	◎	◎	◎	◎									
		6							20	φ450-	F44	◎	◎	◎	◎	◎									
		6							20	φ450-	F44	◎	◎	◎	◎	◎									

■:库存 ■:接单生产品

◎:最适合



内径加工用(加工径 $\phi 14\text{mm}\sim$)



内径加工用(加工径 $\phi 32\text{mm}\sim$)

切槽、横向进给、仿形

切槽、横向进给、仿形



对应刃宽(mm)		
1.5	2.0	3.0
适用断屑槽		
ML	GF	

刀片为专用品。



对应刃宽(mm)		
1.25	1.5	2.0
3.0	4.0	5.0
6.0	7.0	8.0
适用断屑槽		
MGMLGGGLGF	CGCF	RNRN

内径加工用 系列 (加工径 $\phi 14\text{mm}\sim$)

ML: 多功能·低进给型 GF: 切槽·低阻力型

类型	刀杆尺寸 DCON (mm)	刃宽(mm)			形式名	最大槽深(mm)					最小加工径(mm)	刊载 页	适用刀片断屑槽(GNDIS型专用)			
		1.5	2	3		5	10	15	20	25			30	ML	GF	
直刃型	$\phi 12$	1.5			GNDIS	2.6						$\phi 14$	F46		◎	
		1.5				2.6							$\phi 14$	F46		◎
			2	3		2.6								$\phi 14$	F46	◎
	$\phi 16$	1.5			GNDIS	3.6						$\phi 16$	F46		◎	
		1.5				4.6							$\phi 20$	F46		◎
			2	3		3.6							$\phi 16$	F46	◎	◎
$\phi 20$	1.5			GNDIS	4.6						$\phi 20$	F46		◎		
		2	3		4.6							$\phi 20$	F46	◎	◎	
					6.6							$\phi 25$	F46		◎	
					6.6						$\phi 25$	F46	◎	◎		

■: 库存

注: GNDIS型只适用GXM刀片。

◎: 最适合

内径加工用 系列 (加工径 $\phi 32\text{mm}\sim$)

MG: 多功能·通用型 ML: 多功能·低进给型 GG: 切槽·通用型 GL: 切槽·低进给型 GF: 切槽·低阻力型
CG: 切断·通用型 CF: 切断·低阻力型 RG: 仿形·通用型 RN: 端面·退刀槽·通用型 GA: 非铁金属·通用型

类型	刀杆尺寸 DCON (mm)	刃宽(mm)					形式名	最大槽深(mm)					最小加工径(mm)	刊载 页	适用刀片断屑槽											
		2	3	4	5	6		5	10	15	20	25			30	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA	
直刃型	$\phi 25$	2					GNDI	6						$\phi 32$	F48	◎	◎	◎	◎						◎	◎
			3	4	5	6		6							$\phi 32$	F48	◎	◎	◎	◎					◎	◎
	$\phi 32$	2					GNDI	6						$\phi 32$	F48	◎	◎	◎	◎					◎	◎	
			3	4	5	6		10							$\phi 40$	F48	◎	◎	◎	◎					◎	◎
$\phi 40$		3	4	5	6	GNDI	11						$\phi 50$	F48	◎	◎	◎	◎					◎	◎		

■: 库存

◎: 最适合 ○: 可适用

切槽车刀

F

切槽

切断

螺紋加工

外径

端面

内径

退刀槽

CBN

GND型的推荐切削条件

刃宽 (mm)	推荐切削条件		刀尖半径 (mm)	适用刀片
	切槽、切断(退刀槽)	横向进给		
1.25		—	0.05	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
1.5		—	0.05	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
2.0			0.03	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			1.0	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
3.0			0.03	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			1.5	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
4.0			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.8	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			2.0	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
5.0			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.8	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			2.5	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
6.0			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.8	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			3.0	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
7.0			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.8	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			3.5	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
8.0			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.8	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			4.0	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

端面切槽加工时,请使用推荐切削条件的下限条件,在不断屑的状态下进行加工。

切断加工时,被削材中心附近请将进给量减小至30%~50%左右。

内径加工时(尤其加工径较小时),切屑排出空间会变小,因此建议使用ML型/GL型/GF型断屑槽。

通过GND型刀杆将RG型断屑槽用于端面加工时,在R槽加工等部分加工中需对刀片和刀杆进行追加加工。

GNDXL型刀杆进给量请控制在80%以下。

推荐切削条件

GNDIS型的推荐切削条件 F47

被削材	P 碳素钢、合金钢					M 不锈钢			K 铸铁			S 难削材		N 非铁金属	
刀片材质	AC8025P	AC8035P AC830P	AC5015S AC520U	AC5025S AC530U AC1030U	T2500A	AC8035P AC830P	AC5015S AC520U	AC5025S AC530U AC1030U	AC8025P	AC425K	AC5015S AC520U	AC5025S AC530U AC1030U	AC5015S AC520U	AC5025S AC530U AC1030U	H10
切削速度 vc(m/min)	80~250	80~200	80~200	50~200	50~200	70~150	70~150	50~150	80~200	80~200	60~200	50~200	20~80	20~60	150~300

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

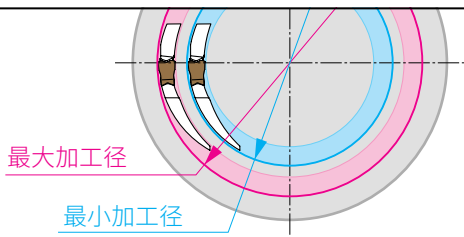
内径

退刀槽

CBN

端面加工的要点

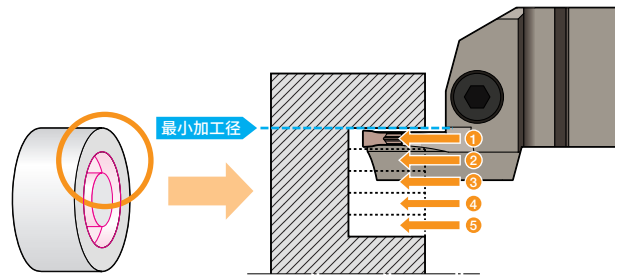
刀杆选择



- 选择刀杆时请确保最初要加工的槽的外径在相应刀杆的**最大、最小加工径**范围内。
- 如果最初的槽在有效加工径范围内，则第2刀后没有加工径的限制。

扩槽加工时的注意事项

推荐断屑槽 **MG ML GG GL GF GA**

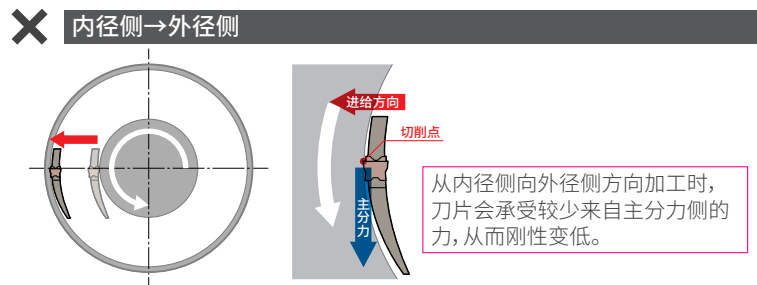
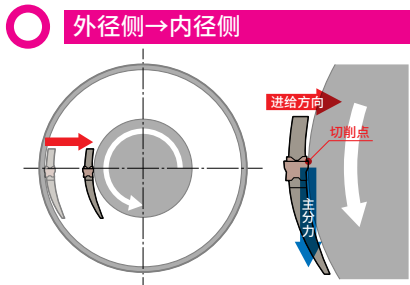


- 扩槽加工时，如果最初的槽在有效加工径范围内，则第2刀后没有加工径的限制。

横向进给加工时的注意事项

推荐断屑槽 **MG ML RN**

从刀杆刚性方面考虑，推荐从**外径侧**向**内径侧**方向加工。



从内径侧向外径侧方向加工时，刀片会承受较少来自主分力侧的力，从而刚性变低。

- 在端面横向进给加工时，如果最初的槽在有效加工径范围内，则横向进给加工时就没有加工径的限制。
- 请在推荐切削条件的下限侧选择断屑槽，**尽量不要切断铁屑**。(进行端面切槽加工时，**被切断的铁屑容易在槽内堵塞**，可能导致故障。)
- 若铁屑被切断，请使用步进进给加工。

内径加工的要点

内径加工时的注意事项

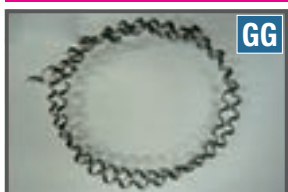
推荐断屑槽 **ML GL GF**

底孔孔径小时，请使用可令切屑呈小卷形态的低进给型 **ML型 / GL型**断屑槽。



被削材：SCM415 底孔径 $\phi 25\text{mm}$ 刀杆：GNDI R2532-T306 刀片：GCM N3000-00
切削条件：vc=100m/min, f=0.1mm/rev, ap=3.0mm Wet

内径加工时



外径加工时



GCMN3002-GG



即使是在相同的切削条件下，内径加工和外径加工的切屑形状也不同。

被削材：SCM415
刀杆：GNDL R2525M-320 刀片：GCM N3002-GG
切削条件：vc=100m/min, f=0.10mm/rev, ap=5.0mm Wet

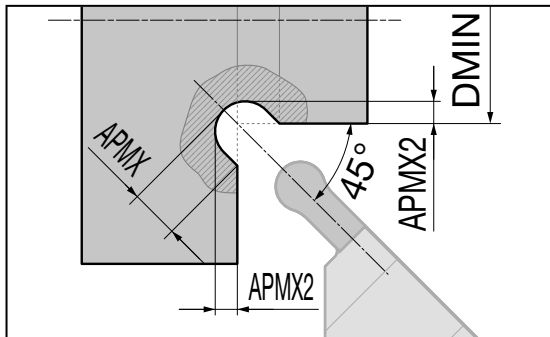


退刀槽加工的要点

退刀槽加工时的注意事项

推荐断屑槽 **RN**

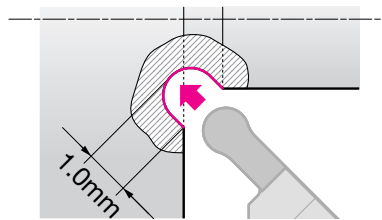
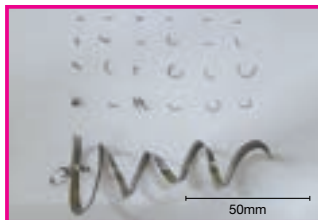
被削材至退刀槽深度的距离



刃宽 CW(mm)	退刀槽深度 APMX(mm)	被削材至退刀槽深度的距离 APMX2(mm)
2.0	1.5	0.64
3.0	2.0	0.79
4.0	3.0	1.29
5.0	3.5	1.44
6.0	4.0	1.59

- 退刀槽加工时, 建议使用对应刃宽的RN型断屑槽时的加工条件。
- 为了避免与被削材之间的干涉, 加工径请勿小于各GNDN型刀杆设定的最小加工径(DMIN)。

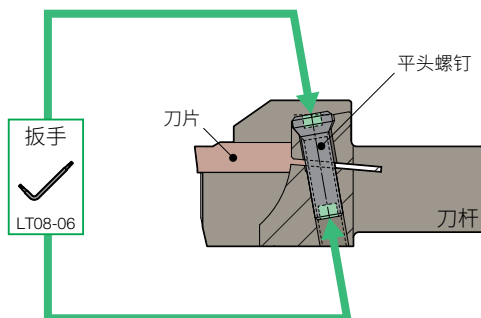
切屑形状



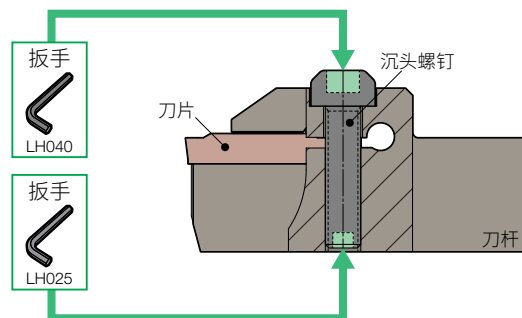
被削材: SCM435 槽宽: 3.0mm
刀杆: GNDN R2020K-320-020
刀片: GCMN3015-RN
切削条件: $vc=100\text{m/min}$, $f=0.1\text{mm/rev}$
退刀槽深度=1.0mm Wet

小型车床用 内冷刀杆的要点

- 小型车床用 内冷 边长12mm、16mm方形刀杆可从顶面、底面的任意一侧进行刀片更换作业。



边长12mm方形刀杆: **GNDL R/L1212JX-○○○.○J**



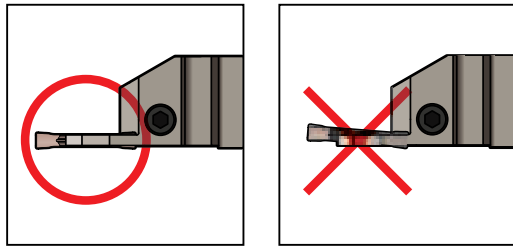
边长16mm方形刀杆: **GNDM R/L1616JX-○○○J**
GNDL R/L1616JX-○○○J

SEC-切槽车刀 GND型 使用注意事项

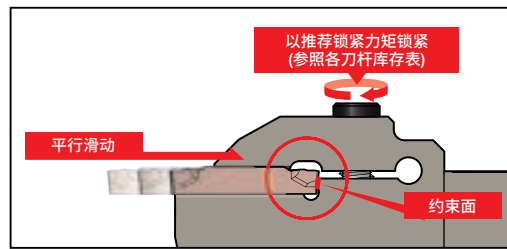
■ 安装刀片时的注意事项

- ① 安装刀片前, 请确保刀片座和螺栓、螺栓孔没有杂质附着等污渍。
- ② 如果刀片座有损伤、毛刺, 请将其去除。
- ③ 安装刀片时相对刀片座平行滑入。
- ④ 请在切刃的反向一侧(刀杆侧)切实接触到约束面的状态下锁紧。
- ⑤ 请使用推荐锁紧力矩锁紧刀片。如果使用推荐力矩以上的力锁紧, 刀片会有破损的危险, 可能导致人员受伤。
- ⑥ 更换刀片时请调整刀头偏置值。

刀片与刀片座平行安装



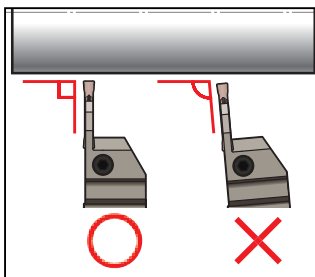
切实将刀片插入到最里面



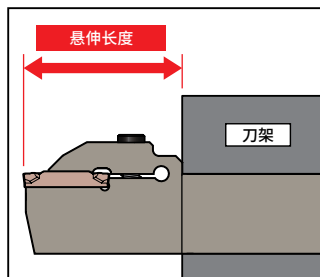
■ 安装刀杆时的注意事项

- ① 安装刀杆前, 请确保刀架上没有杂质附着、没有油污。
- ② 如果刀架上有毛刺, 请将其去除。
- ③ 请将刀片设置为垂直于加工物。否则可能导致加工面弯曲、发生振动。
- ④ 安装时尽量使刀杆的悬伸量短。
- ⑤ 尽量将切槽、横向进给加工时的刀头中心高调整到 ± 0 mm。(推荐 ± 0.1 mm以内)
如果芯高不一致, 可能导致振动发生。切断加工时, 请将刀头的芯高调整到 $0 \sim +0.2$ mm以内。
如果芯高高低, 切削残留会变大。
- ⑥ 请适当设置喷油嘴, 确保能够从上锁紧部上表面供给切削油。

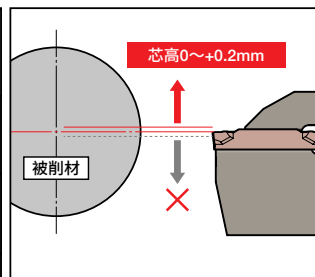
相对加工物垂直安装



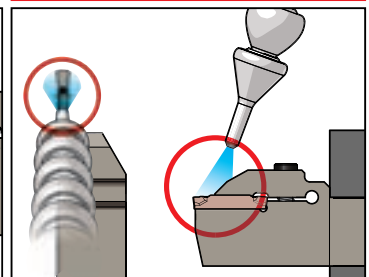
将悬伸量设置得短一点



切断加工时的芯高调整



向上锁紧部上表面供油



■ RG型/RN型断屑槽的提升加工时的切深量

被削材

刃宽 (mm)	提升加工时的最大切深 (mm)
CW	E1
2.0*	0.10
3.0	0.15
4.0	0.20
5.0	0.25
6.0	0.30
7.0	0.35
8.0	0.40

*: CW=2.0仅限RN型断屑槽

SEC-切槽车刀 GND型 使用注意事项

■ 软管与接头的配管方法

内冷刀杆
GNDM R/L○○○○○□-○○○J
GNDL R/L○○○○○□-○○○J

接头(直通)
J-G1/8-R1/8-00

软管
J-HOSE-G1/8-G1/8-200(全长200mm)
J-HOSE-G1/8-G1/8-300(全长300mm)

接头(直通)
J-G1/8-R1/8-00

接头(L型)
J-G1/8-R1/8-90

接头(L型)
J-G1/8-R1/8-90

设备

- 配管的连接部分请使用销售的密封胶带等密封材料。
- 配管时请参照下图安装旋塞。

从下方配管(发货时)

旋塞 XP02

从下方配管

从后端配管

旋塞 XP02

从后端配管

※将旋塞安装在底部时,会突出几毫米左右。

■ 软管与接头的配管方法(小型车床用)

小型车床用 内冷刀杆
GNDM R/L○○○○○JX-○○○J
GNDL R/L○○○○○JX-○○○J

接头(直通)
J-G1/8-R1/8-00

软管
J-HOSE-G1/8-G1/8-200(全长200mm)
J-HOSE-G1/8-G1/8-300(全长300mm)

接头(直通)
J-G1/8-R1/8-00

接头(L型)
J-G1/8-R1/8-90

接头(L型)
J-G1/8-R1/8-90

设备
(小型车床等)

- 配管的连接部分请使用销售的密封胶带等密封材料。
- 配管时请参照下图安装旋塞。

从侧面配管(发货时)

从侧面配管

旋塞 XP02

从后端配管

旋塞 XP02

从后端配管

无软管供油对应品

旋塞 XP02

旋塞 XP02

无软管供油用连接部

※1 将旋塞安装在侧面时,会突出几毫米左右。
※2 发货时装有旋塞,无软管供油时请拆下旋塞再使用。

无软管供油对应刀杆 可从刀架直接无软管供油

无软管供油用连接部
无软管供油时请拆下旋塞。

软管用连接部
无软管供油时在侧面、
后端装有旋塞(XP02)

无软管供油对应刀杆

□12mm尺寸: GNDL R/L1212JX-○○○.○J
□16mm尺寸: GNDM R/L1616JX-○○○.○J
GNDL R/L1616JX-○○○.○J

连接部断面图

无软管连接

刀杆

刀架

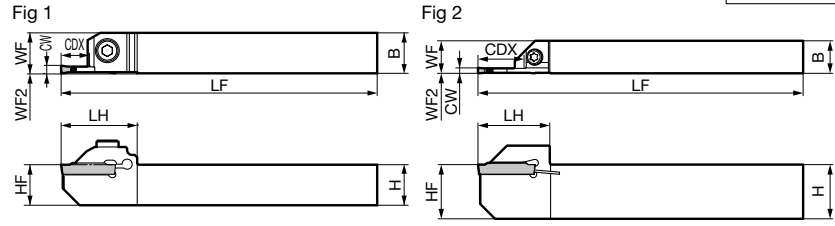
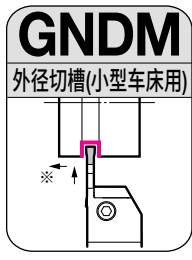
无软管供油对应刀架

GNDM型/GNDL型

外径
偏置量为0

※横向进给(扩槽)加工时, 请使用多功能、仿形加工用刀片。

外径多功能 小型车床用
(切槽、横向进给、仿形加工用)
压板式



本图所示为右手刀(R)。

切槽车刀
F

刀杆

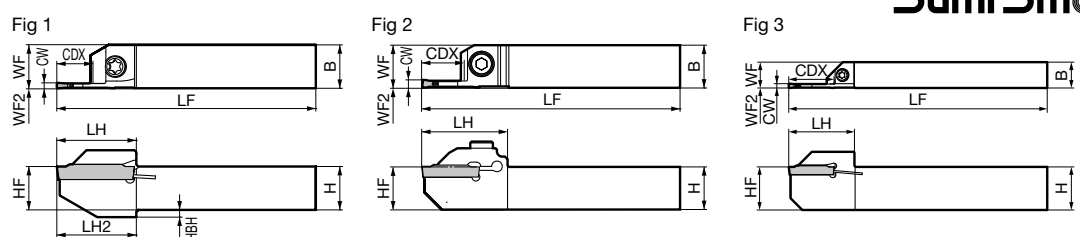
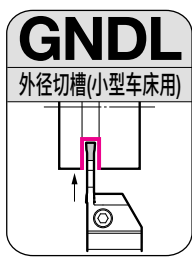
零件

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	头部 LH	偏置量 WF2	刃宽 CW	最大槽深 CDX	适用刀片	Fig	尺寸(mm)		
	R	L												沉头螺钉	扳手	
GNDM R/L1616JX-1.2508	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1.25	8.0	GCM N125005-GF	1	BFTX0414	LT15-10	
GNDM R/L1616JX-1.510	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1.50	10.0	GCM N150005-GF	1	BX0515	4.0	LH040
GNDM R/L1616JX-212	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	2.00	12.0	GC □ □20○-□□	1	BFTX0414	3.0	LT15-10
GNDM R/L1616JX-312	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	3.00	12.0	GC □ □30○-□□	1			
GNDM R/L2012JX-217	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	2.00	17.0	GC □ □20○-□□	2	BFTX0414	3.0	LT15-10
GNDM R/L2012JX-317	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	3.00	17.0	GC □ □30○-□□	2			

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。适用的刀片请参见F25。
最大槽深CDX为切槽加工时的数值。横向进给、仿形加工时的最大切深请参见F19。

外径
偏置量为0

外径切槽·切断 小型车床用
压板式



本图所示为右手刀(R)。

端面
内径

刀杆

零件

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	高度差 HBH	头部 LH	头部 LH2	偏置量 WF2	刃宽 CW	最大槽深 CDX	适用刀片	Fig	尺寸(mm)		
	R	L														平头螺钉/沉头螺钉	扳手	
GNDL R/L1010JX-1.2510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	1.25	10.0	GCM N125005-GF	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
GNDL R/L1010JX-1.510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	1.50	10.0	GCM N150005-GF	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
GNDL R/L1010JX-210	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	2.00	10.0	GC □ □20○-□□	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
GNDL R/L1010JX-310	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	3.00	10.0	GC □ □30○-□□	1			
GNDL R/L1212JX-1.2512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	1.25	12.0	GCM N125005-GF	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
GNDL R/L1212JX-1.512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	1.50	12.0	GCM N150005-GF	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
GNDL R/L1212JX-212.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	2.00	12.5	GC □ □20○-□□	1	BFTX0414	3.0	LT15-10
GNDL R/L1212JX-312.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	3.00	12.5	GC □ □30○-□□	1			
GNDL R/L1616JX-1.2512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	—	28	—	0	1.25	12.5	GCM N125005-GF	2	BX0515	4.0	LH040
GNDL R/L1616JX-1.512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	—	28	—	0	1.50	12.5	GCM N150005-GF	2	BX0515	4.0	LH040
GNDL R/L1616JX-216	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32	—	0	2.00	16.0	GC □ □20○-□□	2	BFTX0414	3.0	LT15-10
GNDL R/L1616JX-316	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32	—	0	3.00	16.0	GC □ □30○-□□	2			
GNDL R/L2012JX-221	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	2.00	21.0	GC □ □20○-□□	3	BFTX0414	3.0	LT15-10
GNDL R/L2012JX-321	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	3.00	21.0	GC □ □30○-□□	3			

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。适用的刀片请参见F25。
最大槽深CDX为切槽加工时的数值。横向进给、仿形加工时的最大切深请参见F19。

GNDM型/GNDL型

GNDM型(小型车床用)/GNDL型(小型车床用)用刀片

(■ 涂层 / ■ 金属陶瓷 / □ 硬质合金)

Fig 1

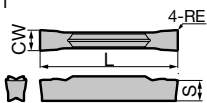


Fig 2 (本图所示为右手刀(R)。)

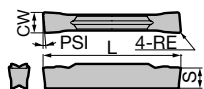


Fig 3

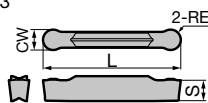
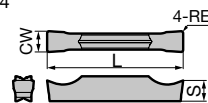


Fig 4



切槽、横向进给

尺寸(mm)

型号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
										刃宽	公差					
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
GCM N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1

切槽、切断

尺寸(mm)

型号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
										刃宽	公差					
GCM N2002-GG	—	●	●	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GG	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-GG	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
GCM N2002-GL	—	●	●	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
N2004-GL	—	●	●	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GL	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-GL	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
GCM N125005-GF	—	—	—	—	—	—	—	—	●	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2	1	1
GCM N150005-GF	—	—	—	—	—	—	—	—	●	1.5	±0.03	0.05	17.8	3.7	1	1
GCM N2002-GF	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
N2004-GF	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GF	—	—	—	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-GF	—	—	—	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1

切断(有方向)

尺寸(mm)

型号	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	前切刃角 PSI	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
									刃宽	公差					
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5	2
GCM R20003-CF-10	—	—	—	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-10	—	—	—	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-10	—	—	—	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003-CF-10	—	—	—	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
GCM R20003-CF-15	—	—	—	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
L20003-CF-15	—	—	—	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
GCM R30003-CF-15	—	—	—	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003-CF-15	—	—	—	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2

GCM R: 右手 GCM L: 左手

外径仿形、外径R槽

尺寸(mm)

型号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
										刃宽	公差					
GCM N3015-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8	5	3

仿形·R槽·退刀槽

尺寸(mm)

型号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig	
									刃宽	公差						
GCM N2010-RN	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6	5	3
N3015-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8	5	3

非铁金属用

尺寸(mm)

型号	H10	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
		刃宽	公差					
GCG N2002-GA	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	4
N3002-GA	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	5	4

型号末尾记号(刀片断屑槽)

类别	记号	用途	类别	记号	用途
切槽、横向进给	MG	多功能、通用	切断(有方向)	CG	切断、通用
	ML	多功能、低进给		CF	切断、低阻力
切槽、切断	GG	切槽、通用	外径仿形、外径R槽	RG	仿形、通用
	GL	切槽、低进给		RN	端面、退刀槽、通用
	GF	切槽、低阻力		GA	非铁金属、通用

刀片断屑槽选择要领 F13 使用上的注意点 F22 推荐切削条件 F19

注意：红字数值与2021-2022年综合产品目录刊载的内容不同。

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。无法使用GNDXL型/GNDIS型刀杆。

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

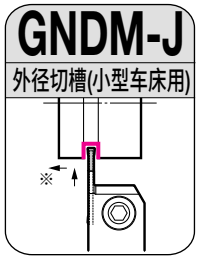
端面

内径

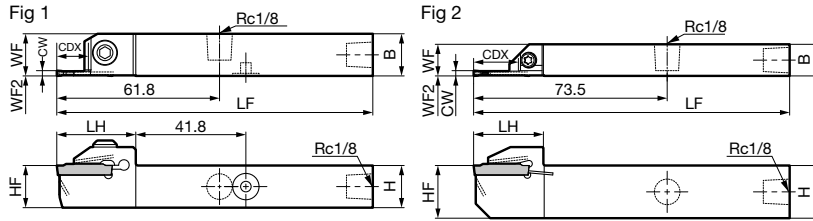
退刀槽

CBN

GNDM-J型/GNDL-J型



外径
偏置量为0
内部供油



本图所示为右手刀(R)。

※横向进给(扩槽)加工时, 请使用多功能仿形加工用刀片。

刀杆

型号	库存		尺寸(mm)													Fig	适用刀片		
	R	L	高度	宽度	全长	刀头距离	刀头高度	头部	偏置量	刃宽	最大槽深	最大切断径	最大槽深	最大切断径					
GNDM R/L1616JX-212J	●	●	16	16	120	(16)	16	30.0	0	2.0	12.0	24	GC□20□□□□	1	CP-M5-20-1	5.0	XP02	LH040	LH025
GNDM R/L1616JX-312J	●	●	16	16	120	(16)	16	30.0	0	3.0	12.0	24	GC□30□□□□	1	CP-M5-20-1	5.0	XP02	LH040	LH025
GNDM R/L2012JX-217J	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	2.0	17.0	34	GC□20□□□□	2	BFTX0414	3.0	XP02	LT15-10	—
GNDM R/L2012JX-317J	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	3.0	17.0	34	GC□30□□□□	2	BFTX0414	3.0	XP02	LT15-10	—

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。适用的刀片请参见F27。
最大槽深CDX为切槽加工时的数值。横向进给、仿形加工时的最大切深请参见F19。

零件

BFTX0414	CP-M5-20-1	LT15-10	LH040
平头螺钉/沉头螺钉	旋塞	上面用扳手	下面用扳手

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

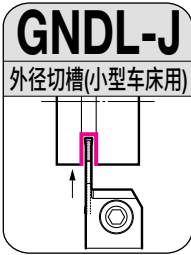
外径

端面

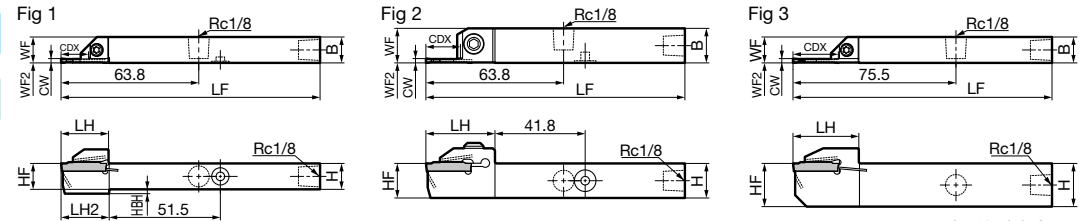
内径

退刀槽

C B N



外径
偏置量为0
内部供油



本图所示为右手刀(R)。

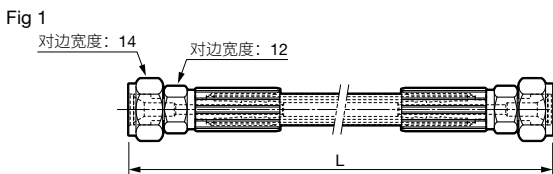
刀杆

型号	库存		尺寸(mm)													Fig	适用刀片				
	R	L	高度	宽度	全长	刀头距离	刀头高度	高度差	头部	头部	偏置量	刃宽	最大槽深	最大切断径	最大槽深			最大切断径			
GNDL R/L1212JX-212.5J	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22.0	22.3	0	2.0	12.5	25	GC□20□□□□	1	BFTX0415T8R	1.5	XP02	LT08-06	←
GNDL R/L1212JX-312.5J	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22.0	22.3	0	3.0	12.5	25	GC□30□□□□	1	BFTX0415T8R	1.5	XP02	LT08-06	←
GNDL R/L1616JX-216J	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32.0	—	0	2.0	16.0	32	GC□20□□□□	2	CP-M5-20-1	5.0	XP02	LH040	LH025
GNDL R/L1616JX-316J	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32.0	—	0	3.0	16.0	32	GC□30□□□□	2	CP-M5-20-1	5.0	XP02	LH040	LH025
GNDL R/L2012JX-221J	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	2.0	21.0	42	GC□20□□□□	3	BFTX0414	3.0	XP02	LT15-10	—
GNDL R/L2012JX-321J	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	3.0	21.0	42	GC□30□□□□	3	BFTX0414	3.0	XP02	LT15-10	—

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。适用的刀片请参见F27。
最大槽深CDX为切槽加工时的数值。横向进给、仿形加工时的最大切深请参见F19。

零件

BFTX0415T8R	CP-M5-20-1	LT08-06	LH040
平头螺钉/沉头螺钉	旋塞	上面用扳手	下面用扳手

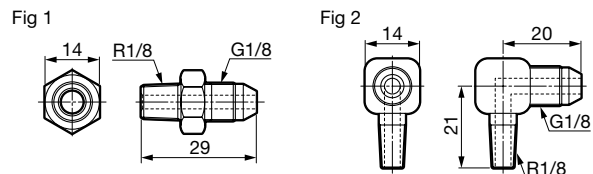


零件(软管)

型号	库存	L	螺纹规格	螺纹规格	Fig
J-HOSE-G1/8-G1/8-200	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300	●	300	G1/8	G1/8	1

软管另售。

软管与接头的配管方法 F23



零件(接头)

型号	库存	螺纹规格	螺纹规格	Fig
J-G1/8-R1/8-00	●	G1/8	R1/8	1
J-G1/8-R1/8-90	●	G1/8	R1/8	2

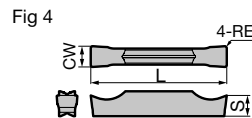
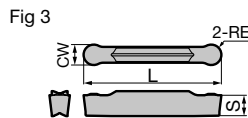
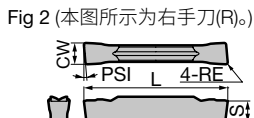
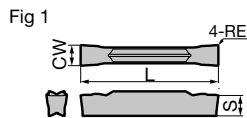
接头另售。

软管与接头的配管方法 F23

GNDM-J型/GNDL-J型

GNDM-J型(小型车床用)/GNDL-J型(小型车床用)用刀片

(涂黄层 / 涂金属陶瓷 / 涂硬质合金)



切槽、横向进给

尺寸(mm)

型号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
										刃宽	公差					
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
GCM N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1

切槽、切断

尺寸(mm)

型号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
										刃宽	公差					
GCM N2002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
GCM N3002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
GCM N2002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
N2004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N2002-GF	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
N2004-GF	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1

切断(有方向)

尺寸(mm)

型号	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	前切刃角 PSI	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
									刃宽	公差					
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2	2
GCM R20003-CF-10	—	—	—	—	—	●	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-10	—	—	—	—	—	●	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-10	—	—	—	—	—	●	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003-CF-10	—	—	—	—	—	●	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	2
GCM R20003-CF-15	—	—	—	—	—	●	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-15	—	—	—	—	—	●	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-15	—	—	—	—	—	●	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003-CF-15	—	—	—	—	—	●	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2

GCM R: 右手 GCM L: 左手

外径仿形、外径R槽

尺寸(mm)

型号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
										刃宽	公差					
GCM N3015-RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8	5	3

仿形·R槽·退刀槽

尺寸(mm)

型号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
									刃宽	公差					
GCM N2010-RN	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6	3
N3015-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8	5

非铁金属用

尺寸(mm)

型号	H10	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
		刃宽	公差					
GCG N2002-GA	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	4
N3002-GA	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	5	4

型号末尾记号(刀片断屑槽)

类别	记号	用途	类别	记号	用途
切槽、横向进给	MG	多功能、通用	切断(有方向)	CG	切断、通用
	ML	多功能、低进给		CF	切断、低阻力
切槽、切断	GG	切槽、通用	外径仿形、外径R槽	RG	仿形、通用
	GL	切槽、低进给		RN	端面、退刀槽、通用
	GF	切槽、低阻力		GA	非铁金属、通用

刀片断屑槽选择要领 F13 使用上的注意点 F22 推荐切削条件 F19

注意：红字数值与2021-2022年综合产品目录刊载的内容不同。

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。无法使用GNDXL型/GNDIS型刀杆。

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

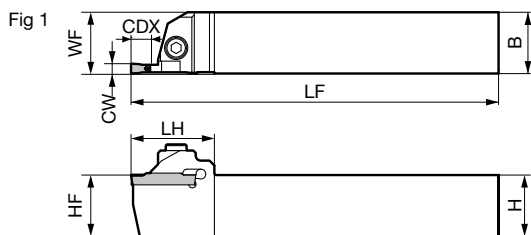
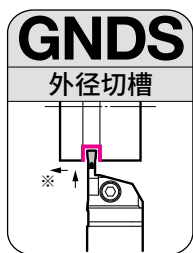
退刀槽

CBN



※横向进给(扩槽)加工时, 请使用多功能、仿形加工用刀片。

外径多功能 浅槽用
(切槽、横向进给、仿形加工用)
压板式



本图所示为右手刀(R)。

刀杆 零件 尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	刃宽 CW	最大 槽深 CDX	适用刀片	Fig	沉头螺钉		扳手
	R	L											沉头螺钉	N·m	
GNDS R/L2020K-206	●	●	20	20	125	20	20	30	2.0	6	GC□ □20○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDS R/L2020K-306	●	●	20	20	125	20	20	30	3.0	6	GC□ □30○○-□□	1			
GNDS R/L2020K-410	●	●	20	20	125	20	20	34	4.0	10	GC□ □40○○-□□	1			
GNDS R/L2020K-510	●	●	20	20	125	20	20	34	5.0	10	GC□ N50○○-□□	1			
GNDS R/L2020K-610	●	●	20	20	125	20	20	34	6.0	10	GC□ N60○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-206	●	●	25	25	150	25	25	30	2.0	6	GC□ □20○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDS R/L2525M-306	●	●	25	25	150	25	25	30	3.0	6	GC□ □30○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-410	●	●	25	25	150	25	25	34	4.0	10	GC□ □40○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-510	●	●	25	25	150	25	25	34	5.0	10	GC□ N50○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-610	●	●	25	25	150	25	25	34	6.0	10	GC□ N60○○-□□	1			

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。适用的刀片请参见F29。
最大槽深CDX为切槽加工时的数值。横向进给、仿形加工时的最大切深请参见F19。

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

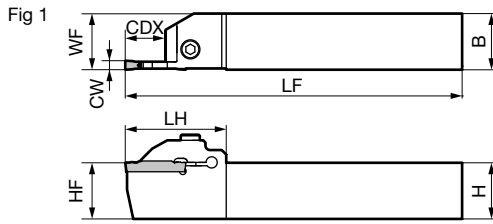
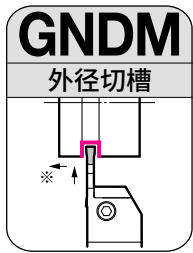
C
B
N

GNDM型/GNDMS型



※横向进给(扩槽)加工时, 请使用多功能、仿形加工用刀片。

外径多功能
(切槽、横向进给、仿形加工用)
压板式



本图所示为右手刀(R)。

切槽车刀

F

刀杆

零件

尺寸(mm)

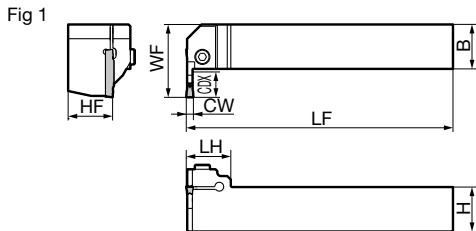
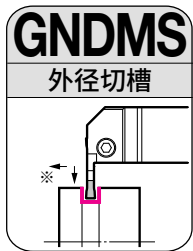
型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	头部 LH	刃宽 CW	最大槽深 CDX	适用刀片	Fig	沉头螺钉		扳手
	R	L											BX0520	N·m	
GNDM R/L2020K-1.2510	●	●	20	20	125	20	20	34.0	1.25	10	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDM R/L2020K-1.510	●	●	20	20	125	20	20	34.0	1.50	10	GCM N150005-GF	1			
GNDM R/L2020K-210	●	●	20	20	125	20	20	33.6	2.00	10	GC □ 20○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-312	●	●	20	20	125	20	20	36.6	3.00	12	GC □ 30○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-418	●	●	20	20	125	20	20	45.0	4.00	18	GC □ 40○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-518	●	●	20	20	125	20	20	45.0	5.00	18	GC □ N50○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-618	●	●	20	20	125	20	20	45.0	6.00	18	GC □ N60○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-1.2510	●	●	25	25	150	25	25	36.0	1.25	10	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDM R/L2525M-1.510	●	●	25	25	150	25	25	36.0	1.50	10	GCM N150005-GF	1			
GNDM R/L2525M-210	●	●	25	25	150	25	25	33.6	2.00	10	GC □ 20○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-312	●	●	25	25	150	25	25	36.6	3.00	12	GC □ 30○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-418	●	●	25	25	150	25	25	45.0	4.00	18	GC □ 40○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-518	●	●	25	25	150	25	25	45.0	5.00	18	GC □ N50○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-618	●	●	25	25	150	25	25	45.0	6.00	18	GC □ N60○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-312			32	25	170	25	32	36.6	3.00	12	GC □ 30○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDM R/L3225P-418			32	25	170	25	32	45.0	4.00	18	GC □ 40○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-518			32	25	170	25	32	45.0	5.00	18	GC □ N50○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-618			32	25	170	25	32	45.0	6.00	18	GC □ N60○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-718			32	25	170	25	32	50.0	7.00	18	GCM N70○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-818			32	25	170	25	32	50.0	8.00	18	GCM N80○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-312	●	●	32	32	170	32	32	36.6	3.00	12	GC □ 30○○-□□	1	BX0620	6.0	LH050
GNDM R/L3232P-418	●	●	32	32	170	32	32	45.0	4.00	18	GC □ 40○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-518	●	●	32	32	170	32	32	45.0	5.00	18	GC □ N50○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-618	●	●	32	32	170	32	32	45.0	6.00	18	GC □ N60○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-718	●	●	32	32	170	32	32	50.0	7.00	18	GCM N70○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-818	●	●	32	32	170	32	32	50.0	8.00	18	GCM N80○○-□□	1			

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。适用的刀片请参见F31。
最大槽深CDX为切槽加工时的数值。横向进给、仿形加工时的最大切深请参见F19。



※横向进给(扩槽)加工时, 请使用多功能、仿形加工用刀片。

外径L形(横向进给)多功能
(切槽、横向进给、仿形加工用)
压板式



本图所示为右手刀(R)。

退刀槽

CBN

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	头部 LH	刃宽 CW	最大槽深 CDX	适用刀片	Fig	沉头螺钉		扳手
	R	L											BX0520	N·m	
GNDMS R/L2020K-310	●	●	20	20	125	32	20	25.0	3.0	10	GC □ 30○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDMS R/L2020K-412	●	●	20	20	125	34	20	25.0	4.0	12	GC □ 40○○-□□	1			
GNDMS R/L2020K-512	●	●	20	20	125	34	20	25.0	5.0	12	GC □ N50○○-□□	1			
GNDMS R/L2525M-312	●	●	25	25	150	39	25	25.0	3.0	12	GC □ 30○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDMS R/L2525M-414	●	●	25	25	150	41	25	25.0	4.0	14	GC □ 40○○-□□	1			
GNDMS R/L2525M-514	●	●	25	25	150	41	25	25.0	5.0	14	GC □ N50○○-□□	1			
GNDMS R/L2525M-614	●	●	25	25	150	41	25	25.0	6.0	14	GC □ N60○○-□□	1			

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。适用的刀片请参见F31。
最大槽深CDX为切槽加工时的数值。横向进给、仿形加工时的最大切深请参见F19。

GNDM-J型



※横向进给(扩槽)加工时, 请使用多功能、仿形加工用刀片。

外径多功能
(切槽、横向进给、仿形加工用)内冷式
压板式

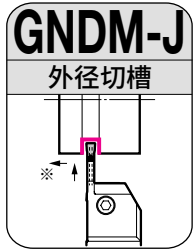
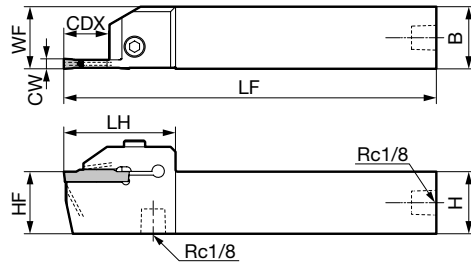


Fig 1



本图所示为右手刀(R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	头部 LH	刃宽 CW	最大 槽深 CDX	适用刀片	Fig	零件			
	R	L											沉头螺钉	旋塞	扳手	
GNDM R/L2020K-210J	●	●	20	20	125	20	20	33.6	2.00	10	GC□□20○○-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2020K-312J	●	●	20	20	125	20	20	36.6	3.00	12	GC□□30○○-□□	1				
R/L2020K-418J	●	●	20	20	125	20	20	45	4.00	18	GC□□40○○-□□	1				
R/L2020K-518J	●	●	20	20	125	20	20	45	5.00	18	GC□ N50○○-□□	1				
R/L2020K-618J	●	●	20	20	125	20	20	45	6.00	18	GC□ N60○○-□□	1				
GNDM R/L2525K-210J	●	●	25	25	125	25	25	33.6	2.00	10	GC□□20○○-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2525K-312J	●	●	25	25	125	25	25	36.6	3.00	12	GC□□30○○-□□	1				
R/L2525K-418J	●	●	25	25	125	25	25	45	4.00	18	GC□□40○○-□□	1				
R/L2525K-518J	●	●	25	25	125	25	25	45	5.00	18	GC□ N50○○-□□	1				
R/L2525K-618J	●	●	25	25	125	25	25	45	6.00	18	GC□ N60○○-□□	1				

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。适用的刀片请参见F33。
最大槽深CDX为切槽加工时的数值。横向进给、仿形加工时的最大切深请参见F19。

Fig 1

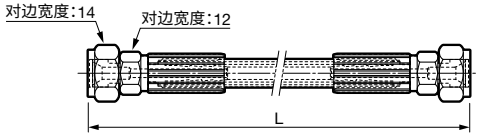


Fig 1

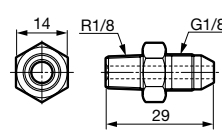
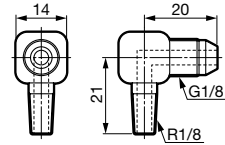


Fig 2



零件(软管)

尺寸(mm)

型号	库存	L	螺纹规格	螺纹规格	Fig
J-HOSE-G1/8-G1/8-200	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300	●	300	G1/8	G1/8	1

软管另售。

软管与接头的配管方法 **F23**

零件(接头)

尺寸(mm)

型号	库存	螺纹规格	螺纹规格	Fig
J-G1/8-R1/8-00	●	G1/8	R1/8	1
J-G1/8-R1/8-90	●	G1/8	R1/8	2

接头另售。

软管与接头的配管方法 **F23**

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

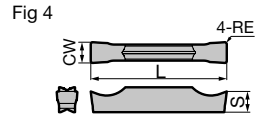
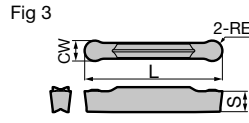
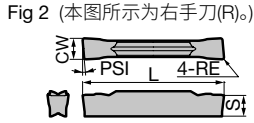
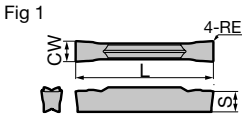
内径

退刀槽

C
B
N

GNDM-J型用刀片

(■ 涂层 / ■ 金属陶瓷 / □ 硬质合金)



切槽、横向进给

尺寸(mm)

型号	刃宽 CW						刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S						
GCM N3002-MG N3004-MG	●	●	●	●	●	●	3.0 3.0	±0.03	0.2 0.4	21.1 21.1	3.8 3.8	1
GCM N4002-MG N4004-MG N4008-MG	●	●	●	●	●	●	4.0 4.0 4.0	±0.03	0.2 0.4 0.8	26.4 26.4 26.4	4.0 4.0 4.0	5 1
GCM N5004-MG N5008-MG	●	●	●	●	●	●	5.0 5.0	±0.03	0.4 0.8	26.4 26.4	4.1 4.1	1 1
GCM N6004-MG N6008-MG	●	●	●	●	●	●	6.0 6.0	±0.03	0.4 0.8	26.4 26.4	4.5 4.5	1 1
GCM N2002-ML N3002-ML N3004-ML				●	●	●	2.0 3.0 3.0	±0.03	0.2 0.4 0.4	21.1 21.1 21.1	3.6 3.8 3.8	1 1 1
GCM N4002-ML N4004-ML N4008-ML	●	●	●	●	●	●	4.0 4.0 4.0	±0.03	0.2 0.4 0.8	26.4 26.4 26.4	4.0 4.0 4.0	5 1 1
GCM N5004-ML N5008-ML	●	●	●	●	●	●	5.0 5.0	±0.03	0.4 0.8	26.4 26.4	4.1 4.1	1 1
GCM N6004-ML N6008-ML	●	●	●	●	●	●	6.0 6.0	±0.03	0.4 0.8	26.4 26.4	4.5 4.5	1 1

切槽、切断

尺寸(mm)

型号	刃宽 CW						刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S						
GCM N2002-GG N3002-GG N3004-GG		●	●		●	●	2.0 3.0 3.0	±0.03	0.2 0.4 0.4	21.1 21.1 21.1	3.6 3.8 3.8	1 1 1
GCM N4002-GG N4004-GG	●	●	●	●	●	●	4.0 4.0	±0.03	0.2 0.4	26.4 26.4	4.0 4.0	5 1
GCM N5002-GG N5004-GG	●	●	●	●	●	●	5.0 5.0	±0.03	0.2 0.4	26.4 26.4	4.1 4.1	1 1
GCM N6002-GG N6004-GG	●	●	●	●	●	●	6.0 6.0	±0.03	0.2 0.4	26.4 26.4	4.5 4.5	1 1
GCM N2002-GL N2004-GL				●	●	●	2.0 2.0	±0.03	0.2 0.4	21.1 21.1	3.6 3.6	1 1
GCM N3002-GL N3004-GL	●	●	●	●	●	●	3.0 3.0	±0.03	0.2 0.4	21.1 21.1	3.8 3.8	1 1
GCM N4002-GL N4004-GL	●	●	●	●	●	●	4.0 4.0	±0.03	0.2 0.4	26.4 26.4	4.0 4.0	5 1
GCM N5002-GL N5004-GL	●	●	●	●	●	●	5.0 5.0	±0.03	0.2 0.4	26.4 26.4	4.1 4.1	1 1
GCM N6002-GL N6004-GL	●	●	●	●	●	●	6.0 6.0	±0.03	0.2 0.4	26.4 26.4	4.5 4.5	1 1
GCM N125005-GF GCM N150005-GF					●	●	1.25 1.5	±0.03	0.05 0.05	17.4 17.8	3.2 3.7	1 1
GCM N2002-GF N2004-GF				●	●	●	2.0 2.0	±0.03	0.2 0.4	21.1 21.1	3.6 3.6	1 1
GCM N3002-GF N3004-GF	●	●	●	●	●	●	3.0 3.0	±0.03	0.2 0.4	21.1 21.1	3.8 3.8	1 1
GCM N4002-GF N4004-GF	●	●	●	●	●	●	4.0 4.0	±0.03	0.2 0.4	26.4 26.4	4.0 4.0	1 1
GCM N5002-GF N5004-GF	●	●	●	●	●	●	5.0 5.0	±0.03	0.2 0.4	26.4 26.4	4.1 4.1	1 1
GCM N6002-GF N6004-GF	●	●	●	●	●	●	6.0 6.0	±0.03	0.2 0.4	26.4 26.4	4.5 4.5	1 1

切断(有方向)

尺寸(mm)

型号	刃宽 CW						刀尖半径 RE	前切刃角 PSI	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC530U							
GCM R2002-CG-05 L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	2.0 2.0	±0.03	5°	0.2 0.2	21.1 21.1	3.6 3.6	2 2
GCM R3002-CG-05 L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	3.0 3.0	±0.03	5°	0.2 0.2	21.3 21.3	3.8 3.8	5 2
GCM R4002-CG-05 L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	4.0 4.0	±0.04	5°	0.2 0.2	26.7 26.7	4.0 4.0	2 2
GCM R2003-CF-10 L2003-CF-10	—	—	—	—	—	●	2.0 2.0	±0.08	10°	0.03 0.03	22.4 22.4	3.6 3.6	2 2
GCM R3003-CF-10 L3003-CF-10	—	—	—	—	—	●	3.0 3.0	±0.08	10°	0.03 0.03	22.4 22.4	3.8 3.8	5 2
GCM R2003-CF-15 L2003-CF-15	—	—	—	—	—	●	2.0 2.0	±0.08	15°	0.03 0.03	22.4 22.4	3.6 3.6	2 2
GCM R3003-CF-15 L3003-CF-15	—	—	—	—	—	●	3.0 3.0	±0.08	15°	0.03 0.03	22.4 22.4	3.8 3.8	2 2

GCM R:右手 GCM L:左手

外径仿形、外径R槽

尺寸(mm)

型号	刃宽 CW						刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S						
GCM N3015-RG N4020-RG	●	●	●	●	●	●	3.0 4.0	±0.03	1.5 2.0	21.1 26.4	3.8 4.0	3 5
GCM N5025-RG N6030-RG	●	●	●	●	●	●	5.0 6.0	±0.03	2.5 3.0	27.2 27.5	4.1 4.5	3 3

仿形·R槽·退刀槽

尺寸(mm)

型号	刃宽 CW						刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S						
GCM N2010-RN N3015-RN		●	●	●	●	●	2.0 3.0	±0.03	1.0 1.5	21.7 22.6	3.6 3.8	3 3
GCM N4020-RN N5025-RN N6030-RN	●	●	●	●	●	●	4.0 5.0 6.0	±0.03	2.0 2.5 3.0	28.2 28.3 28.3	4.0 4.1 4.5	5 3 3

非铁金属用

尺寸(mm)

型号	H10	刃宽 CW						刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
		AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S					
GCG N2002-GA N3002-GA	●						2.0 3.0	±0.025	0.2 0.2	21.1 21.1	3.6 3.8	4 4
GCG N4004-GA N5004-GA N6004-GA	●	●	●	●	●	●	4.0 5.0 6.0	±0.025	0.4 0.4	26.4 26.4 26.4	4.0 4.1 4.5	5 4 4

型号末尾记号(刀片断屑槽)

类别	记号	用途	类别	记号	用途
切槽、横向进给	MG	多功能、通用	切断(有方向)	CG	切断、通用
	ML	多功能、低进给		CF	切断、低阻力
切槽、切断	GG	切槽、通用	外径仿形、外径R槽	RG	仿形、通用
	GL	切槽、低进给		RN	端面、退刀槽、通用
	GF	切槽、低阻力		GA	非铁金属、通用

刀片断屑槽选择要领 F13 使用上的注意点 F22 推荐切削条件 F19

注意: 红字数值与2021-2022年综合产品目录刊载的内容不同。

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。无法使用GNDXL型/GNDIS型刀杆。

GNDL型/GNDLS型



外径深槽切槽·切断用
压板式

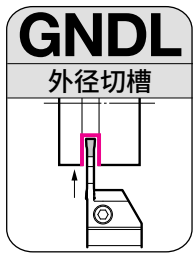
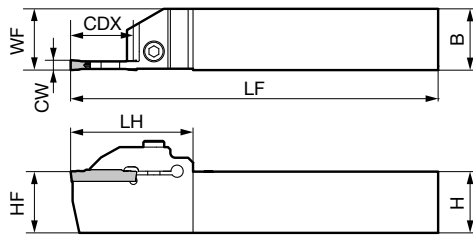


Fig 1



本图所示为右手刀(R)。

切槽车刀

F

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	刃宽 CW	最大 槽深 CDX	适用刀片	Fig	沉头螺钉		扳手
	R	L											BX0520	N·m	
GNDL R/L2020K-1.2516	●	●	20	20	125	20	20	38.0	1.25	16	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDL R/L2020K-1.516	●	●	20	20	125	20	20	38.0	1.50	16	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L2020K-220	●	●	20	20	125	20	20	44.5	2.00	20(18)	GC □ 20○-□ □	1			
GNDL R/L2020K-320	●	●	20	20	125	20	20	44.5	3.00	20(18)	GC □ 30○-□ □	1			
GNDL R/L2020K-425	●	●	20	20	125	20	20	50.0	4.00	25(23)	GC □ 40○-□ □	1			
GNDL R/L2020K-525	●	●	20	20	125	20	20	50.0	5.00	25(23)	GC □ N50○-□ □	1			
GNDL R/L2020K-625	●	●	20	20	125	20	20	50.0	6.00	25(23)	GC □ N60○-□ □	1			
GNDL R/L2525M-1.2516	●	●	25	25	150	25	25	40.0	1.25	16	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDL R/L2525M-1.516	●	●	25	25	150	25	25	40.0	1.50	16	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L2525M-220	●	●	25	25	150	25	25	44.5	2.00	20(18)	GC □ 20○-□ □	1			
GNDL R/L2525M-320	●	●	25	25	150	25	25	44.5	3.00	20(18)	GC □ 30○-□ □	1			
GNDL R/L2525M-425	●	●	25	25	150	25	25	50.0	4.00	25(23)	GC □ 40○-□ □	1			
GNDL R/L2525M-525	●	●	25	25	150	25	25	50.0	5.00	25(23)	GC □ N50○-□ □	1			
GNDL R/L2525M-625	●	●	25	25	150	25	25	50.0	6.00	25(23)	GC □ N60○-□ □	1			
GNDL R/L3225P-320			32	25	170	25	32	44.5	3.00	20(18)	GC □ 30○-□ □	1	BX0520	5.0	LH040
GNDL R/L3225P-425			32	25	170	25	32	50.0	4.00	25(23)	GC □ 40○-□ □	1			
GNDL R/L3225P-525			32	25	170	25	32	50.0	5.00	25(23)	GC □ N50○-□ □	1			
GNDL R/L3225P-625			32	25	170	25	32	50.0	6.00	25(23)	GC □ N60○-□ □	1			
GNDL R/L3225P-725			32	25	170	25	32	50.0	7.00	25(23)	GCM N70○-□ □	1			
GNDL R/L3225P-825			32	25	170	25	32	50.0	8.00	25(23)	GCM N80○-□ □	1			
GNDL R/L3232P-320	●	●	32	32	170	32	32	44.5	3.00	20(18)	GC □ 30○-□ □	1	BX0620	6.0	LH050
GNDL R/L3232P-425	●	●	32	32	170	32	32	50.0	4.00	25(23)	GC □ 40○-□ □	1			
GNDL R/L3232P-525	●	●	32	32	170	32	32	50.0	5.00	25(23)	GC □ N50○-□ □	1			
GNDL R/L3232P-625	●	●	32	32	170	32	32	50.0	6.00	25(23)	GC □ N60○-□ □	1			
GNDL R/L3232P-725	●	●	32	32	170	32	32	50.0	7.00	25(23)	GCM N70○-□ □	1			
GNDL R/L3232P-825	●	●	32	32	170	32	32	50.0	8.00	25(23)	GCM N80○-□ □	1			

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。最大槽深的0内为使用仿形用刀片(RG型/RN型断屑槽)时的尺寸。
适用的刀片请参见F35。最大槽深CDX为切槽加工时的数值。横向进给、仿形加工时的最大切深请参见F19。



外径L形(横向进给)切槽用
压板式

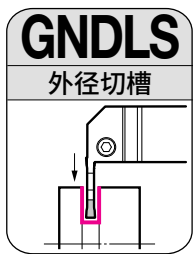
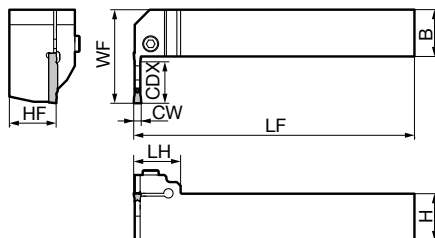


Fig 1



本图所示为右手刀(R)。

退刀槽

CBN

刀杆

零件

尺寸(mm)

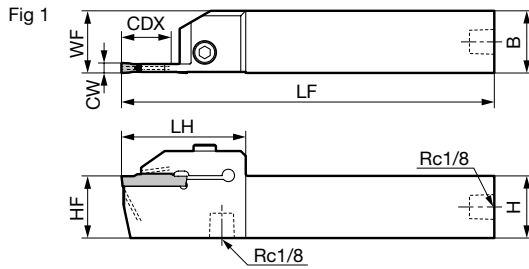
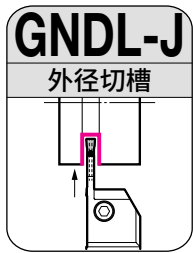
型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	刃宽 CW	最大 槽深 CDX	适用刀片	Fig	沉头螺钉		扳手
	R	L											BX0520	N·m	
GNDLS R/L2020K-216	●	●	20	20	125	38	20	25	2.0	16	GC □ 20○-□ □	1	BX0520	5.0	LH040
GNDLS R/L2020K-316	●	●	20	20	125	38	20	25	3.0	16	GC □ 30○-□ □	1			
GNDLS R/L2525M-218	●	●	25	25	150	45	25	25	2.0	18	GC □ 20○-□ □	1	BX0520	5.0	LH040
GNDLS R/L2525M-318	●	●	25	25	150	45	25	25	3.0	18	GC □ 30○-□ □	1			
GNDLS R/L2525M-423	●	●	25	25	150	50	25	25	4.0	23	GC □ 40○-□ □	1			
GNDLS R/L2525M-523	●	●	25	25	150	50	25	25	5.0	23	GC □ N50○-□ □	1			
GNDLS R/L2525M-623	●	●	25	25	150	50	25	25	6.0	23	GC □ N60○-□ □	1			

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。适用的刀片请参见F35。
最大槽深CDX为切槽加工时的数值。横向进给、仿形加工时的最大切深请参见F19。

GNDL-J型



外径深槽切槽·切断用
内冷式
压板式



本图所示为右手刀(R)。

切槽车刀

F

刀杆

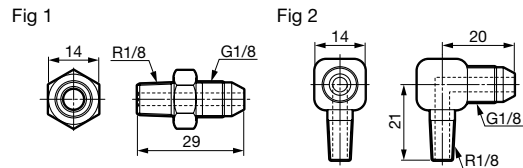
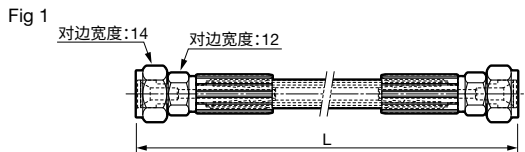
零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度	宽度	全长	刀头距离	刀头高度	头部	刃宽	最大槽深	适用刀片	Fig	零件			
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW	CDX			沉头螺钉	旋塞	扳手	
GNDL R/L2020K-220J	●	●	20	20	125	20	20	44.5	2.00	20(18)	GC□□20○○-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2020K-320J	●	●	20	20	125	20	20	44.5	3.00	20(18)	GC□□30○○-□□	1				
R/L2020K-425J	●	●	20	20	125	20	20	50	4.00	25(23)	GC□□40○○-□□	1				
R/L2020K-525J	●	●	20	20	125	20	20	50	5.00	25(23)	GC□ N50○○-□□	1				
R/L2020K-625J	●	●	20	20	125	20	20	50	6.00	25(23)	GC□ N60○○-□□	1				
GNDL R/L2525K-220J	●	●	25	25	125	25	25	44.5	2.00	20(18)	GC□□20○○-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2525K-320J	●	●	25	25	125	25	25	44.5	3.00	20(18)	GC□□30○○-□□	1				
R/L2525K-425J	●	●	25	25	125	25	25	50	4.00	25(23)	GC□□40○○-□□	1				
R/L2525K-525J	●	●	25	25	125	25	25	50	5.00	25(23)	GC□ N50○○-□□	1				
R/L2525K-625J	●	●	25	25	125	25	25	50	6.00	25(23)	GC□ N60○○-□□	1				

刀片和刀杆的刃宽 CW 请使用同一组合。最大槽深的()内为使用仿形用刀片(RG型/RN型断屑槽)时的尺寸。
适用的刀片请参见F37。
最大槽深CDX为切槽加工时的数值。横向进给、仿形加工时的最大切深请参见F19。

外径



端面

零件(软管)

尺寸(mm)

型号	库存	L	螺纹规格	螺纹规格	Fig
J-HOSE-G1/8-G1/8-200	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300	●	300	G1/8	G1/8	1

软管另售。

软管与接头的配管方法 F23

零件(接头)

尺寸(mm)

型号	库存	螺纹规格	螺纹规格	Fig
J-G1/8-R1/8-00	●	G1/8	R1/8	1
J-G1/8-R1/8-90	●	G1/8	R1/8	2

接头另售。

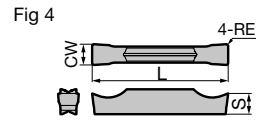
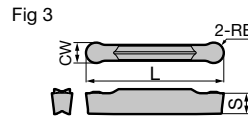
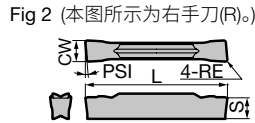
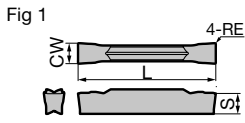
软管与接头的配管方法 F23

退刀槽

C
B
N

GNDL-J型用刀片

(涂黄层 / 涂金属陶瓷 / 涂硬质合金)



切槽、横向进给

型号	尺寸(mm)							包装单位	Fig
	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	前切角 PSI	厚度 S		
	刃宽	公差							
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	1	1
GCM N4002-MG	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N4004-MG	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	5	1
GCM N5004-MG	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N5008-MG	●	●	●	●	●	●	●	1	1
GCM N6004-MG	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N6008-MG	●	●	●	●	●	●	●	1	1
GCM N2002-ML	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	1	1
GCM N4002-ML	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N4004-ML	●	●	●	●	●	●	●	5	1
N4008-ML	●	●	●	●	●	●	●	1	1
GCM N5004-ML	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N5008-ML	●	●	●	●	●	●	●	1	1
GCM N6004-ML	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N6008-ML	●	●	●	●	●	●	●	1	1

切槽、切断

型号	尺寸(mm)							包装单位	Fig
	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	前切角 PSI	厚度 S		
	刃宽	公差							
GCM N2002-GG	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N3002-GG	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N3004-GG	●	●	●	●	●	●	●	1	1
GCM N4002-GG	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N4004-GG	●	●	●	●	●	●	●	5	1
GCM N5002-GG	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N5004-GG	●	●	●	●	●	●	●	1	1
GCM N6002-GG	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N6004-GG	●	●	●	●	●	●	●	1	1
GCM N2002-GL	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N2004-GL	●	●	●	●	●	●	●	1	1
GCM N3002-GL	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N3004-GL	●	●	●	●	●	●	●	1	1
GCM N4002-GL	●	●	●	●	●	●	●	5	1
N4004-GL	●	●	●	●	●	●	●	1	1
GCM N5002-GL	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N5004-GL	●	●	●	●	●	●	●	1	1
GCM N6002-GL	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N6004-GL	●	●	●	●	●	●	●	1	1
GCM N125005-GF	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N150005-GF	●	●	●	●	●	●	●	1	1
GCM N2002-GF	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N2004-GF	●	●	●	●	●	●	●	1	1
GCM N3002-GF	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N3004-GF	●	●	●	●	●	●	●	5	1
GCM N4002-GF	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N4004-GF	●	●	●	●	●	●	●	1	1
GCM N5002-GF	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N5004-GF	●	●	●	●	●	●	●	1	1
GCM N6002-GF	●	●	●	●	●	●	●	1	1
N6004-GF	●	●	●	●	●	●	●	1	1

切断(有方向)

型号	尺寸(mm)							包装单位	Fig
	前切角 PSI	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	厚度 S		
		刃宽	公差						
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	2	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	2	2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	2	2
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	2	2
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	2	2
GCM R20003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	2	2
L20003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	2	2
GCM R30003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	5	2
L30003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	2	2
GCM R20003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	2	2
L20003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	2	2
GCM R30003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	2	2
L30003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	2	2

GCM R: 右手 GCM L: 左手

外径仿形、外径R槽

型号	尺寸(mm)							包装单位	Fig
	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	前切角 PSI	厚度 S		
	刃宽	公差							
GCM N3015-RG	●	●	●	●	●	●	●	3	3
N4020-RG	●	●	●	●	●	●	●	5	3
GCM N5025-RG	●	●	●	●	●	●	●	3	3
N6030-RG	●	●	●	●	●	●	●	3	3

仿形·R槽·退刀槽

型号	尺寸(mm)							包装单位	Fig
	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	前切角 PSI	厚度 S		
	刃宽	公差							
GCM N2010-RN	●	●	●	●	●	●	●	3	3
N3015-RN	●	●	●	●	●	●	●	3	3
N4020-RN	●	●	●	●	●	●	●	5	3
N5025-RN	●	●	●	●	●	●	●	3	3
N6030-RN	●	●	●	●	●	●	●	3	3

非铁金属用

型号	尺寸(mm)							包装单位	Fig
	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	前切角 PSI	厚度 S		
	刃宽	公差							
GCG N2002-GA	●	●	●	●	●	●	●	4	4
N3002-GA	●	●	●	●	●	●	●	4	4
GCG N4004-GA	●	●	●	●	●	●	●	5	4
N5004-GA	●	●	●	●	●	●	●	4	4
N6004-GA	●	●	●	●	●	●	●	4	4

型号末尾记号(刀片断屑槽)

类别	记号	用途	类别	记号	用途
切槽、横向进给	MG	多功能、通用	切断(有方向)	CG	切断、通用
	ML	多功能、低进给		CF	切断、低阻力
切槽、切断	GG	切槽、通用	外径仿形、外径R槽	RG	仿形、通用
	GL	切槽、低进给		RN	端面、退刀槽、通用
	GF	切槽、低阻力		GA	非铁金属、通用

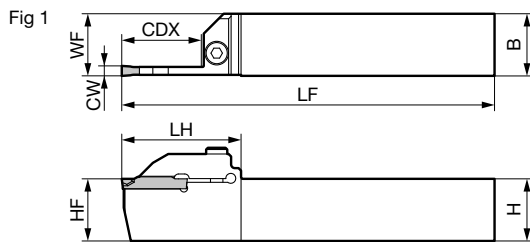
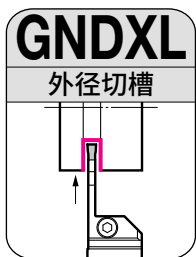
刀片断屑槽选择要领 F13 使用上的注意点 F22 推荐切削条件 F19

注意: 红字数值与2021-2022年综合产品目录刊载的内容不同。

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。无法使用GNDLX型/GNDIS型刀杆。



外径深槽切槽·切断用
压板式



本图所示为右手刀(R)。

刀杆 零件 尺寸(mm)

型号	库存		高度	宽度	全长	刀头 距离	刀头 高度	头部	刃宽	最大 槽深	适用刀片	Fig	沉头螺钉		扳手
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW	CDX					
GNDXL R/L2020K-226			20	20	125	20	20	42.0	2.0	26	GCM N2002-GF1	1			
R/L2020K-332	●	●	20	20	125	20	20	48.0	3.0	32	GCM N30○○-□□1	1			
R/L2020K-432	●	●	20	20	125	20	20	48.0	4.0	32	GCM N40○○-□□1	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-532	●	●	20	20	125	20	20	48.0	5.0	32	GCM N50○○-□□1	1			
R/L2020K-632	●	●	20	20	125	20	20	48.0	6.0	32	GCM N60○○-□□1	1			
GNDXL R/L2525M-226			25	25	150	25	25	42.0	2.0	26	GCM N2002-GF1	1			
R/L2525M-332	●	●	25	25	150	25	25	48.0	3.0	32	GCM N30○○-□□1	1			
R/L2525M-432	●	●	25	25	150	25	25	48.0	4.0	32	GCM N40○○-□□1	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-532	●	●	25	25	150	25	25	48.0	5.0	32	GCM N50○○-□□1	1			
R/L2525M-632	●	●	25	25	150	25	25	48.0	6.0	32	GCM N60○○-□□1	1			

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。仅可使用1刀尖刀片。适用的刀片请参见F39。
最大槽深CDX为切槽加工时的数值。横向进给、仿形加工时的最大切深请参见F19。

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

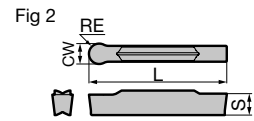
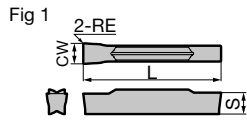
退刀槽

C
B
N



GNDXL型用刀片(1个刀角)

(涂层)



切槽、横向进给(1个刀角)

尺寸(mm)

型号	AC5015S	AC5025S	AC530U	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
				刃宽	公差					
GCM N3002-ML1	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
GCM N4004-ML1	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5004-ML1	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6004-ML1	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1

仿形、R槽(1个刀角)

尺寸(mm)

型号	AC5015S	AC5025S	AC530U	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
				刃宽	公差					
GCM N3015-RN1	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8	5	2
GCM N6030-RN1	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5		2

切槽、切断(1个刀角)

尺寸(mm)

型号	AC5015S	AC5025S	AC530U	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
				刃宽	公差					
GCM N2002-GF1				2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GF1	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
GCM N4002-GF1	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
GCM N5002-GF1	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
GCM N6002-GF1	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。请和GNDXL型刀杆组合使用。无法使用GNDIS型刀杆。

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

CBN

型号末尾记号(刀片断屑槽)

类别	记号	用途	类别	记号	用途
切槽、横向进给	ML1	多功能、低进给	仿形、R槽	RN1	通用
切槽、切断	GF1	切槽、低阻力			

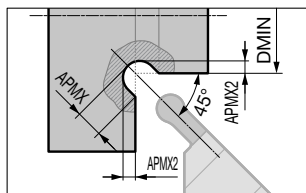
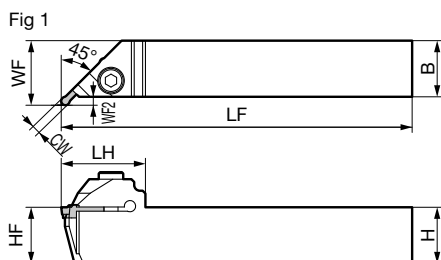
刀片断屑槽选择要领 F13 使用上的注意点 F22 推荐切削条件 F19

●记号: 标准库存品(新产品、扩充品)

GNDN型



退刀槽加工用
压板式



本图所示为右手刀(R)。

刀杆 零件 尺寸(mm)

型号	库存		高度	宽度	全长	刀头 距离	刀头 高度	头部	偏置量	最小 加工径	刃宽	APMX	APMX2	适用刀片	Fig	沉头螺钉	扳手	
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	DMIN	CW							
GNDN R/L2020K-215-020	●	●	20	20	125	23	20	35	3.0	20	2.0	1.5	0.64	GCM N2010-RN	1			
GNDN R/L2020K-320-020	●	●	20	20	125	23	20	35	3.0	20	3.0	2.0	0.79	GCM N3015-RN	1			
GNDN R/L2020K-430-030	●	●	20	20	125	24	20	37	4.0	30	4.0	3.0	1.29	GCM N4020-RN	1	BX0520	5.0	LH040
GNDN R/L2020K-535-030	●	●	20	20	125	25	20	40	5.0	30	5.0	3.5	1.44	GCM N5025-RN	1			
GNDN R/L2020K-640-030	●	●	20	20	125	25	20	40	5.0	30	6.0	4.0	1.59	GCM N6030-RN	1			
GNDN R/L2525M-215-020	●	●	25	25	150	28	25	35	3.0	20	2.0	1.5	0.64	GCM N2010-RN	1			
GNDN R/L2525M-320-020	●	●	25	25	150	28	25	35	3.0	20	3.0	2.0	0.79	GCM N3015-RN	1			
GNDN R/L2525M-430-030	●	●	25	25	150	29	25	37	4.0	30	4.0	3.0	1.29	GCM N4020-RN	1	BX0520	5.0	LH040
GNDN R/L2525M-535-030	●	●	25	25	150	30	25	40	5.0	30	5.0	3.5	1.44	GCM N5025-RN	1			
GNDN R/L2525M-640-030	●	●	25	25	150	30	25	40	5.0	30	6.0	4.0	1.59	GCM N6030-RN	1			

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。适用的刀片请参见F41。
最大槽深CDX为切槽加工时的数值。横向进给、仿形加工时的最大切深请参见F19。

型号的称呼方法

GND N R 20 20 K - 2 15 - 020

型号记号 用途记号 方向 刀杆高 刀杆宽 刀杆长 刃宽 APMX × 10 最小加工径
: 退刀槽 (mm) (mm) 记号 (mm) (mm) (mm)

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

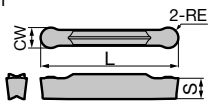
退刀槽

CBN

(涂层)

GNDN型用刀片

Fig 1



仿形·R槽·退刀槽

尺寸(mm)

型 号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	刃宽 CW		刀尖 半径 RE	全长 L	厚度 S	包装 单位	Fig
									刃宽	公差					
GCM N2010-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6	5	1
N3015-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8	5	1
N4020-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	28.2	4.0	5	1
N5025-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	2.5	28.3	4.1	5	1
N6030-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5	5	1

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

C
B
N

型号末尾记号(刀片断屑槽)

类别	记号	用途
仿形、R槽、退刀槽	RN	端面、退刀槽、通用

刀片断屑槽选择要领 **F13** 使用上的注意点 **F22** 推荐切削条件 **F19**

注意：红字数值与2021-2022年综合产品目录刊载的内容不同。

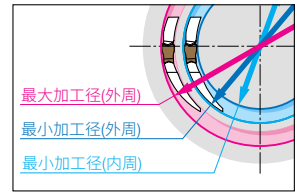
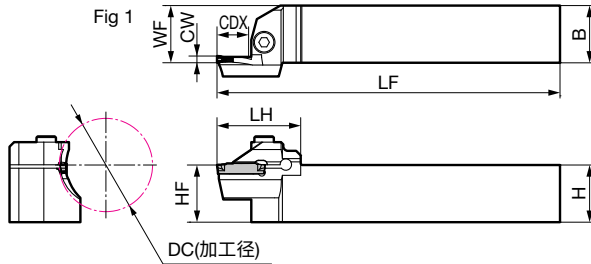
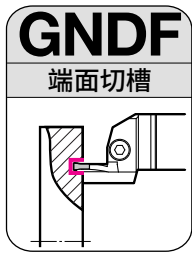
刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。无法使用GNDXL型/GNDIS型刀杆。

GNDF型



※横向进给(扩槽)加工时, 请使用多功能、仿形加工用刀片。

端面切槽用压板式



本图所示为右手刀(R)。

刀杆 零件 尺寸(mm)

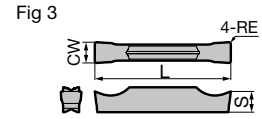
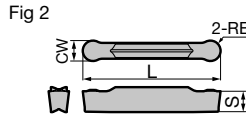
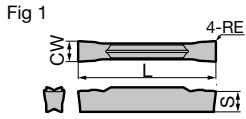
型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	加工径 DC	最小 加工径 内周	刃宽 CW	最大 槽深 CDX	适用刀片	Fig	沉头螺钉		扳手
	R	L													N·m		
GNDF R/L2020K-312-035	●	●	20	20	125	20	20	35.6	35~45	29	3.0	12	GC□ N30○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDF R/L2020K-312-040	●	●	20	20	125	20	20	35.6	40~55	34	3.0	12					
GNDF R/L2020K-318-050	●	●	20	20	125	20	20	41.6	50~70	44	3.0	18					
GNDF R/L2020K-318-065	●	●	20	20	125	20	20	41.6	65~100	59	3.0	18					
GNDF R/L2020K-318-090	●	●	20	20	125	20	20	41.6	90~150	84	3.0	18					
GNDF R/L2020K-318-140	●	●	20	20	125	20	20	41.6	140~200	134	3.0	18					
GNDF R/L2020K-318-180	●	●	20	20	125	20	20	41.6	180~300	174	3.0	18					
GNDF R/L2020K-418-040	●	●	20	20	125	20	20	41.6	40~55	32	4.0	18					
GNDF R/L2020K-423-050	●	●	20	20	125	20	20	46.6	50~70	42	4.0	23					
GNDF R/L2020K-423-065	●	●	20	20	125	20	20	46.6	65~90	57	4.0	23					
GNDF R/L2020K-423-085	●	●	20	20	125	20	20	46.6	85~130	77	4.0	23					
GNDF R/L2020K-423-125	●	●	20	20	125	20	20	46.6	125~200	117	4.0	23					
GNDF R/L2020K-423-180	●	●	20	20	125	20	20	46.6	180~300	172	4.0	23					
GNDF R/L2020K-423-280	●	●	20	20	125	20	20	46.6	280~1000	272	4.0	23					
GNDF R/L2020K-523-050	●	●	20	20	125	20	20	46.6	50~70	40	5.0	23					
GNDF R/L2020K-523-065	●	●	20	20	125	20	20	46.6	65~90	55	5.0	23					
GNDF R/L2020K-523-085	●	●	20	20	125	20	20	46.6	85~130	75	5.0	23					
GNDF R/L2020K-523-125	●	●	20	20	125	20	20	46.6	125~200	115	5.0	23					
GNDF R/L2020K-523-180	●	●	20	20	125	20	20	46.6	180~300	170	5.0	23					
GNDF R/L2020K-523-280	●	●	20	20	125	20	20	46.6	280~1000	270	5.0	23					
GNDF R/L2020K-623-050	●	●	20	20	125	20	20	46.6	50~75	38	6.0	23					
GNDF R/L2020K-623-070	●	●	20	20	125	20	20	46.6	70~110	58	6.0	23					
GNDF R/L2020K-623-100	●	●	20	20	125	20	20	46.6	100~200	88	6.0	23					
GNDF R/L2020K-623-180	●	●	20	20	125	20	20	46.6	180~300	168	6.0	23					
GNDF R/L2020K-623-280	●	●	20	20	125	20	20	46.6	280~1000	268	6.0	23					
GNDF R/L2525M-312-035	●	●	25	25	150	25	25	35.6	35~45	29	3.0	12					
GNDF R/L2525M-312-040	●	●	25	25	150	25	25	35.6	40~55	34	3.0	12					
GNDF R/L2525M-318-050	●	●	25	25	150	25	25	41.6	50~70	44	3.0	18					
GNDF R/L2525M-318-065	●	●	25	25	150	25	25	41.6	65~100	59	3.0	18					
GNDF R/L2525M-318-090	●	●	25	25	150	25	25	41.6	90~150	84	3.0	18					
GNDF R/L2525M-318-140	●	●	25	25	150	25	25	41.6	140~200	134	3.0	18					
GNDF R/L2525M-318-180	●	●	25	25	150	25	25	41.6	180~300	174	3.0	18					
GNDF R/L2525M-418-040	●	●	25	25	150	25	25	41.6	40~55	32	4.0	18					
GNDF R/L2525M-423-050	●	●	25	25	150	25	25	46.6	50~70	42	4.0	23					
GNDF R/L2525M-423-065	●	●	25	25	150	25	25	46.6	65~90	57	4.0	23					
GNDF R/L2525M-423-085	●	●	25	25	150	25	25	46.6	85~130	77	4.0	23					
GNDF R/L2525M-423-125	●	●	25	25	150	25	25	46.6	125~200	117	4.0	23					
GNDF R/L2525M-423-180	●	●	25	25	150	25	25	46.6	180~300	172	4.0	23					
GNDF R/L2525M-423-280	●	●	25	25	150	25	25	46.6	280~1000	272	4.0	23					
GNDF R/L2525M-523-050	●	●	25	25	150	25	25	46.6	50~70	40	5.0	23					
GNDF R/L2525M-523-065	●	●	25	25	150	25	25	46.6	65~90	55	5.0	23					
GNDF R/L2525M-523-085	●	●	25	25	150	25	25	46.6	85~130	75	5.0	23					
GNDF R/L2525M-523-125	●	●	25	25	150	25	25	46.6	125~200	115	5.0	23					
GNDF R/L2525M-523-180	●	●	25	25	150	25	25	46.6	180~300	170	5.0	23					
GNDF R/L2525M-523-280	●	●	25	25	150	25	25	46.6	280~1000	270	5.0	23					
GNDF R/L2525M-623-050	●	●	25	25	150	25	25	46.6	50~75	38	6.0	23					
GNDF R/L2525M-623-070	●	●	25	25	150	25	25	46.6	70~110	58	6.0	23					
GNDF R/L2525M-623-100	●	●	25	25	150	25	25	46.6	100~200	88	6.0	23					
GNDF R/L2525M-623-180	●	●	25	25	150	25	25	46.6	180~300	168	6.0	23					
GNDF R/L2525M-623-280	●	●	25	25	150	25	25	46.6	280~1000	268	6.0	23					

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。适用的刀片请参见F43。
最大槽深CDX为切槽加工时的数值。横向进给、仿形加工时的最大切深请参见F19。

SEC-切槽车刀
GNDF型

GNDF型用刀片

(■ 涂层 / ■ 金属陶瓷 / □ 硬质合金)



切槽、横向进给

尺寸(mm)

型号	刃宽 CW								刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U						T2500A
GCM N3002-MG N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
GCM N4002-MG N4004-MG N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	5 1
GCM N5004-MG N5008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6004-MG N6008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
GCM N3002-ML N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
GCM N4002-ML N4004-ML N4008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	5 1
GCM N5004-ML N5008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6004-ML N6008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1

仿形·R槽·退刀槽

尺寸(mm)

型号	刃宽 CW								刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U						
GCM N3015-RN N4020-RN N5025-RN N6030-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8	2 5 2 2
									4.0	±0.03	2.0	28.2	4.0	2
									5.0	±0.03	2.5	28.3	4.1	2
									6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5	2

非铁金属用

尺寸(mm)

型号	H10	刃宽 CW								刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
		刃宽	公差											
GCG N3002-GA	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8							3	
GCG N4004-GA N5004-GA N6004-GA	●	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0							5 3 3	
		5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1							3	
		6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5							3	

切槽、切断

尺寸(mm)

型号	刃宽 CW								刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U						T2500A
GCM N3002-GG N3004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
GCM N4002-GG N4004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	5 1
GCM N5002-GG N5004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1
GCM N6002-GG N6004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
GCM N3002-GL N3004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
GCM N4002-GL N4004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	5 1
GCM N5002-GL N5004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1
GCM N6002-GL N6004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
GCM N3002-GF N3004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
GCM N4002-GF N4004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	5 1
GCM N5002-GF N5004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1
GCM N6002-GF N6004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1

型号末尾记号(刀片断屑槽)

类别	记号	用途	类别	记号	用途
切槽、横向进给	MG	多功能、通用	仿形、R槽、退刀槽	RN	端面、退刀槽、通用
	ML	多功能、低进给		GA	非铁金属、通用
切槽、切断	GG	切槽、通用			
	GL	切槽、低进给			
	GF	切槽、低阻力			

刀片断屑槽选择要领 **F13** 使用上的注意点 **F22** 推荐切削条件 **F19**

注意：红字数值与2021-2022年综合产品目录刊载的内容不同。

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。无法使用GNDXL型/GNDIS型刀杆。

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

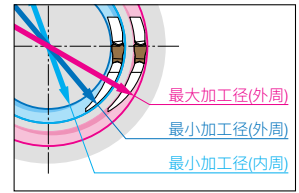
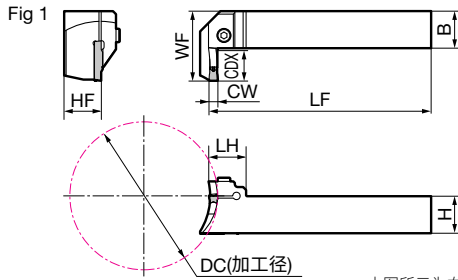
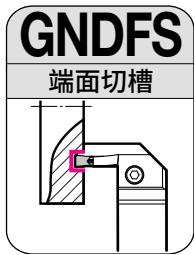
CBN

GNDFS型



※横向进给(扩槽)加工时, 请使用多功能、仿形加工用刀片。

端面L型(横向进给)深槽切槽用压板式



切槽车刀

F

刀杆

本图所示为右手刀(R)。

零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	加工径 DC	最小 加工径 内周	刃宽 CW	最大 槽深 CDX	适用刀片	Fig	沉头螺钉		扳手
	R	L													BX0520	N·m	
															BX0620		
GNDFS R/L2525M-620-070			25	25	150	47	25	25	70~100	58	6.0	20		1			
GNDFS R/L2525M-620-100			25	25	150	47	25	25	100~200	88	6.0	20		1			
GNDFS R/L2525M-620-180			25	25	150	47	25	25	180~300	168	6.0	20	GC□ N60○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDFS R/L2525M-620-280			25	25	150	47	25	25	280~1000	268	6.0	20		1			
GNDFS R/L2525M-620-450			25	25	150	47	25	25	450~	438	6.0	20		1			
GNDFS R/L3232P-620-070			32	32	170	54	32	25	70~100	58	6.0	20		1			
GNDFS R/L3232P-620-100			32	32	170	54	32	25	100~200	88	6.0	20		1			
GNDFS R/L3232P-620-180			32	32	170	54	32	25	180~300	168	6.0	20	GC□ N60○○-□□	1	BX0620	6.0	LH050
GNDFS R/L3232P-620-280			32	32	170	54	32	25	280~1000	268	6.0	20		1			
GNDFS R/L3232P-620-450			32	32	170	54	32	25	450~	438	6.0	20		1			
GNDFS R/L2525M-820-070			25	25	150	47	25	30	70~100	54	8.0	20		1			
GNDFS R/L2525M-820-100			25	25	150	47	25	30	100~200	84	8.0	20		1			
GNDFS R/L2525M-820-180			25	25	150	47	25	30	180~300	164	8.0	20	GCM N80○○-□□	1	BX0620	6.0	LH050
GNDFS R/L2525M-820-280			25	25	150	47	25	30	280~1000	264	8.0	20		1			
GNDFS R/L2525M-820-450			25	25	150	47	25	30	450~	434	8.0	20		1			
GNDFS R/L3232P-820-070			32	32	170	54	32	30	70~100	54	8.0	20		1			
GNDFS R/L3232P-820-100			32	32	170	54	32	30	100~200	84	8.0	20		1			
GNDFS R/L3232P-820-180			32	32	170	54	32	30	180~300	164	8.0	20	GCM N80○○-□□	1	BX0620	6.0	LH050
GNDFS R/L3232P-820-280			32	32	170	54	32	30	280~1000	264	8.0	20		1			
GNDFS R/L3232P-820-450			32	32	170	54	32	30	450~	434	8.0	20		1			

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。适用的刀片请参见F45。
最大槽深CDX为切槽加工时的数值。横向进给、仿形加工时的最大切深请参见F19。

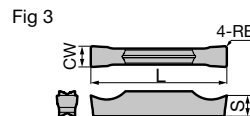
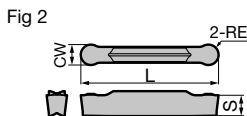
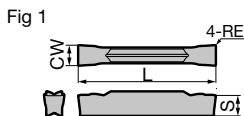
内径

退刀槽

C
B
N

GNDFS型用刀片

(■ 涂层 / ■ 金属陶瓷 / □ 硬质合金)



切槽、横向进给

尺寸(mm)

型号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
										刃宽	公差					
GCM N6004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
N6008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	5	1
GCM N8004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1	1
N8008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8.0	±0.04	0.8	28.8	6.0	1	1
GCM N6004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
N6008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	5	1
GCM N8004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1	1
N8008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8.0	±0.04	0.8	28.8	6.0	1	1

仿形·R槽·退刀槽

尺寸(mm)

型号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
									刃宽	公差					
GCM N6030-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5	5	2

非铁金属用

尺寸(mm)

型号	H10									刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
										刃宽	公差					
GCG N6004-GA	●									6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	5	3

切槽、切断

尺寸(mm)

型号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
										刃宽	公差					
GCM N6002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1
N6004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	5	1
GCM N8004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1	1
GCM N6002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1
N6004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	5	1
GCM N8004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1	1
GCM N6002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1
N6004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	5	1
GCM N8002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8.0	±0.04	0.2	28.8	6.0	1	1
N8004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1	1

型号末尾记号(刀片断屑槽)

类别	记号	用途	类别	记号	用途
切槽、横向进给	MG	多功能、通用	仿形·R槽·退刀槽	RN	端面、退刀槽、通用
	ML	多功能、低进给		非铁金属用	GA
切槽、切断	GG	切槽、通用			
	GL	切槽、低进给			
	GF	切槽、低阻力			

刀片断屑槽选择要领 **F13** 使用上的注意点 **F22** 推荐切削条件 **F19**

注意：红字数值与2021-2022年综合产品目录刊载的内容不同。

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。无法使用GNDXL型/GNDIS型刀杆。

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

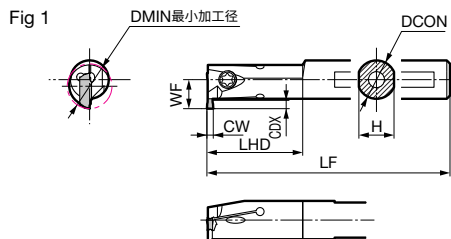
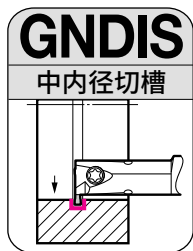
内径

退刀槽

CBN



内径切槽用
压板式



本图所示为右手刀(R)。

切槽车刀

F

刀杆 零件 尺寸(mm)

型号	库存		直径 DCON	高度 H	全长 LF	头部 LHD	刀头 距离 WF	最小 加工径 DMIN	刃宽 CW	最大 槽深 CDX	适用刀片	Fig	平头螺钉		扳手
	R	L											N·m	尺寸(mm)	
GNDIS R/L1214-T1526	●	●	12	11	150	30	9.0	14	1.5	2.6	GXM N150005S-GF	1	BFTX0409N	3.4	LT15
GNDIS R/L1214-T1536	●	●	12	11	150	30	10.0	14	1.5	3.6		1			
GNDIS R/L1616-T1536	●	●	16	15	160	35	11.5	16	1.5	3.6		1			
GNDIS R/L1620-T1546	●	●	16	15	160	40	14.5	20	1.5	4.6	GXM N2002S-□□	1	BFTX0511N	5.0	LT20
GNDIS R/L2025-T1566	●	●	20	19	180	40	19.0	25	1.5	6.6		1			
GNDIS R/L1214-T2026	●	●	12	11	150	30	9.0	14	2.0	2.6		1			
GNDIS R/L1214-T2036	●	●	12	11	150	30	10.0	14	2.0	3.6	GXM N3002S-□□	1	BFTX0409N	3.4	LT15
GNDIS R/L1616-T2036	●	●	16	15	160	35	11.5	16	2.0	3.6		1			
GNDIS R/L1620-T2046	●	●	16	15	160	40	14.5	20	2.0	4.6		1			
GNDIS R/L2025-T2066	●	●	20	19	180	40	19.0	25	2.0	6.6	GXM N3002S-□□	1	BFTX0511N	5.0	LT20
GNDIS R/L1214-T3026	●	●	12	11	150	30	9.0	14	3.0	2.6		1			
GNDIS R/L1214-T3036	●	●	12	11	150	30	10.0	14	3.0	3.6		1			
GNDIS R/L1616-T3036	●	●	16	15	160	35	11.5	16	3.0	3.6	GXM N3002S-□□	1	BFTX0409N	3.4	LT15
GNDIS R/L1620-T3046	●	●	16	15	160	40	14.5	20	3.0	4.6		1			
GNDIS R/L2025-T3066	●	●	20	19	180	40	19.0	25	3.0	6.6		1			

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。仅可使用GXM刀片。适用的刀片请参见F47。
最大槽深CDX为切槽加工时的数值。横向进给、仿形加工时的最大切深请参见F19。

型号的称呼方法

GND IS R 12 14 - T 15 26

型号记号 用途记号 方向 柄径 最小加工径 内径 刃宽×10 最大槽深×10
: 内径加工 (mm) (mm) 加工用 (mm) (mm)

端面

内径

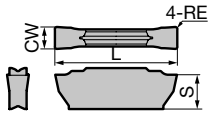
退刀槽

CBN

(涂层)

GNDIS型用刀片

Fig 1



切槽、横向进给

型号	AC520U		AC1030U		刃宽 CW		刀尖半径	全长	厚度	包装单位	Fig
	●	●			刃宽	公差	RE	L	S		
GXM N2002S-ML	●	●			2.0	±0.03	0.2	11.1	3.1	5	1
N3002S-ML	●	●			3.0	±0.03	0.2	11.1	3.1		1

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。无法与GCM/GCG刀片互换。

切槽、切断

尺寸(mm)

型号	AC520U		AC1030U		刃宽 CW		刀尖半径	全长	厚度	包装单位	Fig
	—	●			刃宽	公差	RE	L	S		
GXM N150005S-GF	—	●			1.5	±0.03	0.05	11.1	3.1	5	1
GXM N2002S-GF	●	●			2.0	±0.03	0.2	11.1	3.1		1
N3002S-GF	●	●			3.0	±0.03	0.2	11.1	3.1		1

推荐切削条件(GNDIS)

被削材	P 碳素钢、合金钢		M 不锈钢		K 铸铁		S 难削材	
刀片材质	AC520U	AC1030U	AC520U	AC1030U	AC520U	AC1030U	AC520U	AC1030U
切削速度vc(m/min)	80-200	50-200	70-150	50-150	60-200	50-200	20-80	20-60

切槽·切断·退刀槽

刀片断屑槽		进给量f(mm/rev)	
		ML	GF
刃宽 CW (mm)	1.5	—	0.02~0.10
	2.0	0.03~0.12	0.03~0.12
	3.0	0.05~0.15	0.05~0.15

横向进给

刀片断屑槽		ML	
		进给量f(mm/rev)	切深ap(mm)
刃宽 CW(mm)	2.0	0.03~0.12	0.2~0.8
	3.0	0.05~0.15	0.3~1.2

使用上的注意点 F22

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

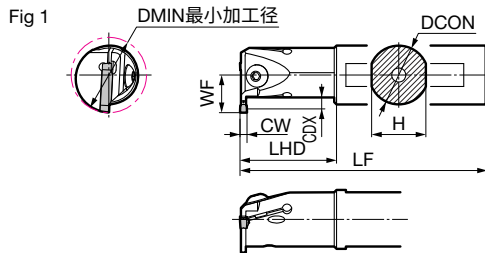
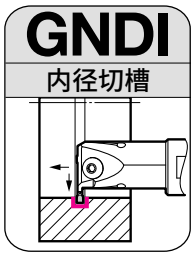
内径

退刀槽

C B N



内径切槽用
压板式



本图所示为右手刀(R)。

刀杆 零件 尺寸(mm)

型号	库存		直径	高度	头部	全长	刀头 距离	最小 加工径	刃宽	最大 槽深	适用刀片	Fig	螺栓		扳手
	R	L	DCON	H	LHD	LF	WF	DMIN	CW	CDX					
GNDI R/L2532-T206	●	●	25	23	40	200	16	32	2.0	6	GC□ N20○○-□□	1	BH0516	5.0	LH030
GNDI R/L3240-T210	●	●	32	30	50	250	26	40	2.0	10		1	BH0616	6.0	LH040
GNDI R/L2532-T306	●	●	25	23	40	200	16	32	3.0	6	GC□ N30○○-□□	1	BH0516	5.0	LH030
GNDI R/L3240-T310	●	●	32	30	50	250	26	40	3.0	10		1	BH0616	6.0	LH040
GNDI R/L4050-T311	●	●	40	38	60	300	31	50	3.0	11	GC□ N40○○-□□	1	BH0516	5.0	LH030
GNDI R/L2532-T406	●	●	25	23	40	200	19	32	4.0	6		1	BH0616	6.0	LH040
GNDI R/L3240-T410	●	●	32	30	50	250	26	40	4.0	10	GC□ N50○○-□□	1	BH0516	5.0	LH030
GNDI R/L4050-T411	●	●	40	38	60	300	31	50	4.0	11		1	BH0616	6.0	LH040
GNDI R/L2532-T506	●	●	25	23	40	200	19	32	5.0	6	GC□ N60○○-□□	1	BH0516	5.0	LH030
GNDI R/L3240-T510	●	●	32	30	50	250	26	40	5.0	10		1	BH0616	6.0	LH040
GNDI R/L4050-T511	●	●	40	38	60	300	31	50	5.0	11	GC□ N60○○-□□	1	BH0616	6.0	LH040
GNDI R/L4050-T611	●	●	40	38	60	300	31	50	6.0	11		1	BH0616	6.0	LH040

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。适用的刀片请参见F49。
最大槽深CDX为切槽加工时的数值。横向进给、仿形加工时的最大切深请参见F19。

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

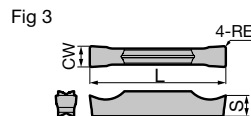
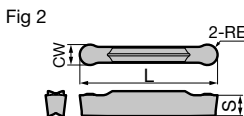
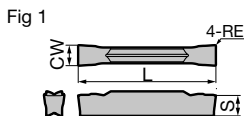
内径

退刀槽

CBN

GNDI型用刀片

(■ 涂层 / ■ 金属陶瓷 / □ 硬质合金)



切槽、横向进给

尺寸(mm)

型号	刃宽 CW							刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U						
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-MG	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-MG	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	5
GCM N5004-MG	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
N5008-MG	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1
GCM N6004-MG	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
N6008-MG	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-ML	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-ML	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
N4008-ML	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	5
GCM N5004-ML	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
N5008-ML	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1
GCM N6004-ML	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
N6008-ML	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1

仿形·R槽·退刀槽

尺寸(mm)

型号	刃宽 CW							刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U						
GCM N2010-RN	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6	2
N3015-RN	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8	2
N4020-RN	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	2.0	28.2	4.0	5
N5025-RN	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	2.5	28.3	4.1	2
N6030-RN	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5	2

非铁金属用

尺寸(mm)

型号	H10	刃宽 CW							刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
		AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U					
GCG N2002-GA	●	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	3
N3002-GA	●	—	—	—	—	—	—	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	3
GCG N4004-GA	●	—	—	—	—	—	—	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	5
N5004-GA	●	—	—	—	—	—	—	5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1	3
N6004-GA	●	—	—	—	—	—	—	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	3

切槽、切断

尺寸(mm)

型号	刃宽 CW							刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U						
GCM N2002-GG	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
GCM N3002-GG	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GG	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-GG	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-GG	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5
GCM N5002-GG	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1
N5004-GG	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GG	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
N6004-GG	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
GCM N2002-GL	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N2004-GL	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1
GCM N3002-GL	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GL	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-GL	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-GL	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5
GCM N5002-GL	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1
N5004-GL	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GL	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
N6004-GL	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
GCM N2002-GF	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N2004-GF	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1
GCM N3002-GF	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GF	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-GF	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-GF	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5
GCM N5002-GF	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1
N5004-GF	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GF	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
N6004-GF	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1

型号末尾记号(刀片断屑槽)

类别	记号	用途	类别	记号	用途
切槽、横向进给	MG	多功能、通用	仿形、R槽、退刀槽	RN	端面、退刀槽、通用
	ML	多功能、低进给		GA	非铁金属、通用
切槽、切断	GG	切槽、通用			
	GL	切槽、低进给			
	GF	切槽、低阻力			

刀片断屑槽选择要领 **F13** 使用上的注意点 **F22** 推荐切削条件 **F19**

注意：红字数值与2021-2022年综合产品目录刊载的内容不同。

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。无法使用GNDXL型/GNDIS型刀杆。

GNDCM型



外径切槽 住友多边形刀夹
压板式

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

CBN

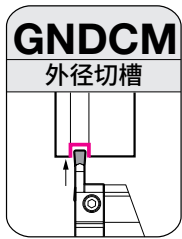
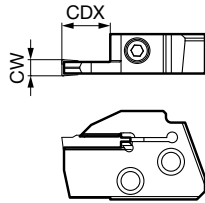


Fig 1



本图所示为右手刀(R)。

住友多边形GND型刀夹

零件

尺寸(mm)

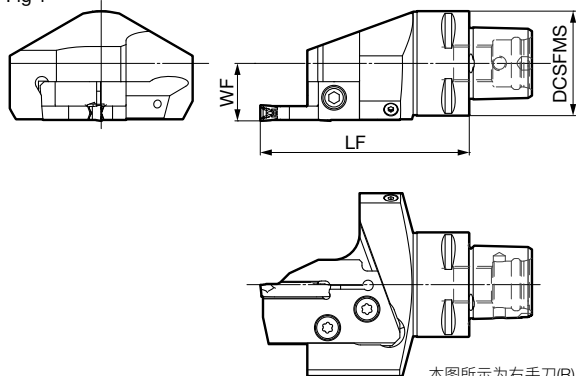
型号	库存		刃宽 CW	最大槽深 CDX	适用刀片	适用刀杆	Fig	沉头螺钉		扳手
	R	L						N·m		
GNDCM R/L 212	●	●	2	12	GC□□20○○-□□		1			
GNDCM R/L 312	●	●	3	12	GC□□30○○-□□	PSC○○GND○○○○00 R/L	1			
GNDCM R/L 418	●	●	4	18	GC□□40○○-□□		1	BX0512	5.0	LH040
GNDCM R/L 518	●	●	5	18	GC□N50○○-□□	PSC○○GND○○○○90 R/L	1			
GNDCM R/L 618	●	●	6	18	GC□N60○○-□□		1			

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。适用的刀片请参见F51。
最大槽深CDX为切槽加工时的数值。横向进给、仿形加工时的最大切深请参见F19。

型号的称呼方法 刀夹

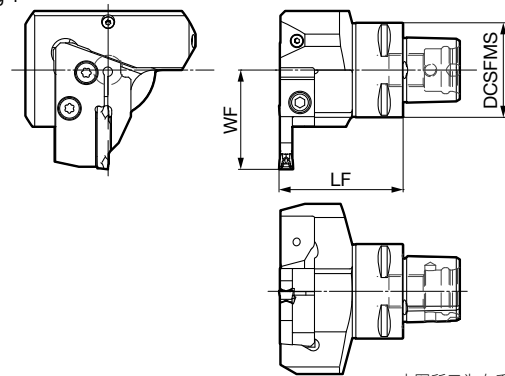
GNDCM R 2 12
 型号记号 方向 刃宽 最大槽深
 (mm) (mm)

Fig 1



本图所示为右手刀(R)。

Fig 1



本图所示为右手刀(R)。

住友多边形GND型刀杆(直刃)

零件

尺寸(mm)

型号	库存		刀头 WF	总长度 LF	装夹 DCS-FMS	适用 刀夹	Fig	平头螺钉		扳手
	R	L						N·m		
PSC40 GND 228000 R/L	●	●	22	80	40	GNDCM R/L○○○	1	BFTX0619N	7.5	TT25
PSC50 GND 278000 R/L	●	●	27	80	50		1			
PSC63 GND 338000 R/L	●	●	33	80	63		1			

刀杆上未组装刀片及刀夹单元。

住友多边形GND型刀杆(L型)

零件

尺寸(mm)

型号	库存		刀头 WF	总长度 LF	装夹 DCS-FMS	适用 刀夹	Fig	平头螺钉		扳手
	R	L						N·m		
PSC40 GND 425290 R/L	●	●	42	52.5	40	GNDCM L/R○○○	1	BFTX0619N	7.5	TT25
PSC50 GND 475590 R/L	●	●	47	55	50		1			
PSC63 GND 545790 R/L	●	●	54	57	63		1			

刀杆上未组装刀片及刀夹单元。

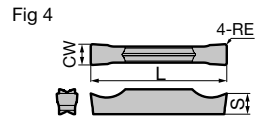
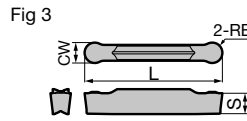
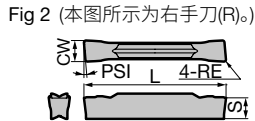
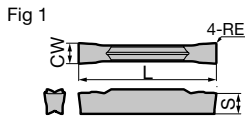
型号的称呼方法 刀杆

PSC40 GND 42 52 90 R
 住友多边形刀杆尺寸 型号记号 : GND型 WF尺寸 (mm) LF尺寸 (mm) 00:直刃 90:L型 方向

GNDCM型

GNDCM型用刀片

(■ 涂层 / ■ 金属陶瓷 / □ 硬质合金)



切槽、横向进给

型号	尺寸(mm)							包装单位	Fig
	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	前切角 PSI	厚度 S		
	刃宽	公差							
GCM N3002-MG N3004-MG	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	—	—	1	
GCM N4002-MG N4004-MG N4008-MG	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	—	—	5	
GCM N5004-MG N5008-MG	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	—	—	1	
GCM N6004-MG N6008-MG	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	—	—	1	
GCM N2002-ML N3002-ML N3004-ML	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	—	—	1	
GCM N4002-ML N4004-ML N4008-ML	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	—	—	5	
GCM N5004-ML N5008-ML	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	—	—	1	
GCM N6004-ML N6008-ML	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	—	—	1	

切槽、切断

型号	尺寸(mm)							包装单位	Fig
	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	前切角 PSI	厚度 S		
	刃宽	公差							
GCM N2002-GG N3002-GG N3004-GG	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	—	—	1	
GCM N4002-GG N4004-GG	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	—	—	5	
GCM N5002-GG N5004-GG	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	—	—	1	
GCM N6002-GG N6004-GG	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	—	—	1	
GCM N2002-GL N2004-GL	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	—	—	1	
GCM N3002-GL N3004-GL	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	—	—	1	
GCM N4002-GL N4004-GL	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	—	—	5	
GCM N5002-GL N5004-GL	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	—	—	1	
GCM N6002-GL N6004-GL	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	—	—	1	
GCM N125005-GF N150005-GF	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2	—	—	1	
GCM N2002-GF N2004-GF	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	—	—	1	
GCM N3002-GF N3004-GF	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	—	—	5	
GCM N4002-GF N4004-GF	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	—	—	1	
GCM N5002-GF N5004-GF	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	—	—	1	
GCM N6002-GF N6004-GF	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	—	—	1	

切断(有方向)

型号	尺寸(mm)							包装单位	Fig
	前切角 PSI	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	厚度 S		
		刃宽	公差						
GCM R2002-CG-05 L2002-CG-05	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	—	2	
GCM R3002-CG-05 L3002-CG-05	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	—	5	
GCM R4002-CG-05 L4002-CG-05	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	—	2	
GCM R20003-CF-10 L20003-CF-10	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	—	2	
GCM R30003-CF-10 L30003-CF-10	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	—	5	
GCM R20003-CF-15 L20003-CF-15	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	—	2	
GCM R30003-CF-15 L30003-CF-15	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	—	2	

GCM R: 右手 GCM L: 左手

外径仿形、外径R槽

型号	尺寸(mm)							包装单位	Fig
	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	前切角 PSI	厚度 S		
	刃宽	公差							
GCM N3015-RG N4020-RG	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8	—	—	3	
GCM N5025-RG N6030-RG	5.0	±0.03	2.5	27.2	4.1	—	—	5	

仿形·R槽·退刀槽

型号	尺寸(mm)							包装单位	Fig
	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	前切角 PSI	厚度 S		
	刃宽	公差							
GCM N2010-RN N3015-RN	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6	—	—	3	
GCM N4020-RN N5025-RN	4.0	±0.03	2.0	28.2	4.0	—	—	5	
GCM N6030-RN	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5	—	—	3	

非铁金属用

型号	尺寸(mm)							包装单位	Fig
	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	前切角 PSI	厚度 S		
	刃宽	公差							
GCG N2002-GA N3002-GA	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	—	—	4	
GCG N4004-GA N5004-GA N6004-GA	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	—	—	5	

型号末尾记号(刀片断屑槽)

类别	记号	用途	类别	记号	用途
切槽、横向进给	MG	多功能、通用	切断(有方向)	CG	切断、通用
	ML	多功能、低进给		CF	切断、低阻力
切槽、切断	GG	切槽、通用	外径仿形、外径R槽	RG	仿形、通用
	GL	切槽、低进给		RN	端面、退刀槽、通用
	GF	切槽、低阻力		GA	非铁金属、通用

刀片断屑槽选择要领 F13 使用上的注意点 F22 推荐切削条件 F19

注意: 红字数值与2021-2022年综合产品目录刊载的内容不同。

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。无法使用GNDXL型/GNDIS型刀杆。

SEC-切槽车刀 GND型系列用 非标槽刀片询价单

适用刀杆(刃宽2~6mm用)

外径加工：GNDS型(→F28), GNDM型(→F24,F26,F30,F32), GNDMS型(→F30), GNDL型(→F24,F26,F34,F36),
GNDLS型(→F34), GNDCM型(→F50) ※GNDXL型的刀片形状不同, 因此不适用

内径加工：GNDI型(→F48) ※GNDIS型的刀片形状不同, 因此不适用。

端面加工：GNDF型(→F42), GNDFS型(→F44)

也可加工研磨断屑槽的特种刀片(刃宽、刀尖半径不同)。订购时, 请在填写下表中的事项(打圈或者记入尺寸)后, 送至本公司的特约店, 或者销售店。(请复印本页后使用。)

另外, 关于下表以外的形状以及刃宽、刀头处理、刀片材质的切槽刀片, 请就近向本公司营业窗口咨询(请参照资料末尾)。

公司名称/联络方式(TEL/FAX/地址等)

形状	项目	内容
	刃宽 CW(2.00~6.59mm)	mm
	刀尖半径 RER	mm
	刀尖半径 REL	mm
	材质(请从右边选择)*1	AC530U · AC520U · EH520 · H10 · KH03 CBN材质 · PCD材质
	切槽深度 CDX *2	mm
	*1 选择材质 H10 时, 切刃为尖刃。 *2 基于 CDX 设定断屑槽宽度。实际槽深只可使用各标准刀杆设定的最大槽深以下的尺寸。	

填表时的注意事项

1. 适用的标准刀杆因刃宽而异。包括可制作的刃宽、端面加工时的刀尖半径范围等信息, 请参照右表。(端面加工的刀尖半径超过该值时, 为了避免与被削材之间的干涉, 可能需对刀杆进行追加加工。)
2. 外径/内径加工时的刀尖半径最大值为刃宽的1/2。
3. 制作时刃宽CW的公差为±0.025mm。
4. 将适用刀杆的标准刀片刃宽设为CWS, 则各刀杆的尺寸WF如下。
(标准刀杆的尺寸WF) + (WF - CWS) / 2
5. 关于英制尺寸刃宽, 也可提供部分未研磨刀片。

详情请咨询本公司销售窗口。

刃宽CW (公称值)	适用标准刀杆	用于端面加工时 刀尖半径(RER、REL)的 最大值(使用标准刀杆时)
2.00~2.59mm	2mm宽用刀杆	0.2mm
2.60~3.59mm	3mm宽用刀杆	0.4mm
3.60~4.59mm	4mm宽用刀杆	0.8mm
4.60~5.59mm	5mm宽用刀杆	
5.60~6.59mm	6mm宽用刀杆	

SEC-切槽车刀 GND型系列用 90度刀片询价单

适用刀杆：请与刀片一并向本公司咨询。

订购时，请在填写下表中指定的事项(打圈或者记入尺寸)后，送至本公司的特约店，或者销售店。(请复印本页后使用)
 另外，关于下表以外的形状以及刃宽、刀头处理、刀片材质的切槽刀片，请就近向本公司营业窗口咨询(请参照资料末尾)。

公司名称/联络方式(TEL/FAX/地址等)

形状	项目	内容
	刃宽 CW (2.00~6.00mm)	mm
	刀尖半径 RER	mm
	刀尖半径 REL	mm
	材质 (请从右边选择)	EH510 · EH520 · AC5015S · AC5025S
	切槽深度 CDX	mm
	刀头位置 L(5.80mm~) (请记入允许最大值)	mm
	方向	右手 · 左手
刀片厚度 (请从右边选择)	标准 · 高刚性	

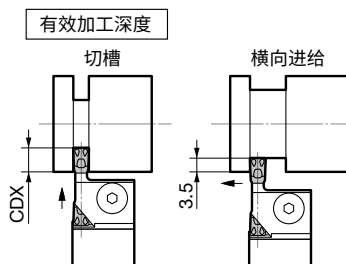
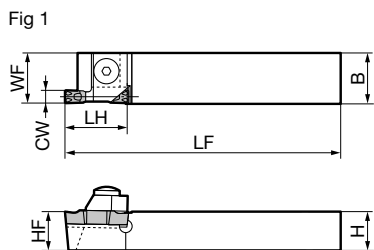
工件加工部和加工方法 (请选择以下任意一项并记入加工径)		
端面加工	外径加工	内径加工
加工径： <input type="text"/> mm	加工径： <input type="text"/> mm	加工径： <input type="text"/> mm

SEC-切槽车刀 SGE型



外径浅槽切槽用
压板式

Sumi Small



本图所示为右手刀(R)。

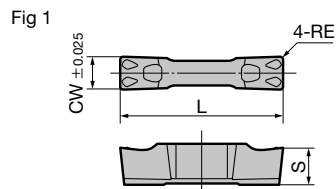
刀杆 零件 尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	刃宽 CW	最大 槽深 CDX	适用 刀片	Fig	压板	螺栓	弹簧	扳手
	R	L											GEN30	GEN40	GEN50	GEN60
SGE R/L1016-3	●	●	10	16	120	15.7	10	19.5	3.0	6.2	GEN30	1	GCL R/L-3	FBH 0516NT	GSP-5	LH025NT
SGE R/L1216-3	●	●	12	16	120	15.7	12	19.5	3.0	6.2	GEN30	1				
SGE R/L1616-3	●	●	16	16	120	15.7	16	22.0	3.0	8.0	GEN30	1				
SGE R/L2020-3	●	●	20	20	120	19.7	20	22.0	3.0	8.0	GEN30	1	GCL R/L-3	FBH 0520NT	GSP-5	LH025NT
SGE R/L1016-45	●	●	10	16	120	15.7*	10	19.5	3.0	6.2	GEN40	1	GCL R/L-4	FBH 0516NT	GSP-5	LH025NT
SGE R/L1216-45	●	●	12	16	120	15.7*	12	19.5	4.0	6.2	GEN40	1				
SGE R/L1616-45	●	●	16	16	120	15.7*	16	22.0	5.0	8.0	GEN50	1				
SGE R/L2020-45	●	●	20	20	120	19.7*	20	22.0	5.0	8.0	GEN50	1	GCL R/L-4	FBH 0520NT	GSP-5	LH025NT
SGE R/L1020-6	●	●	10	20	120	19.7	10	19.5	6.0	6.2	GEN60	1	GCL R/L-6	FBH 0516NT	GSP-5	LH025NT
SGE R/L1220-6	●	●	12	20	120	19.7	12	19.5	6.0	6.2	GEN60	1				
SGE R/L1620-6	●	●	16	20	120	19.7	16	22.0	6.0	8.0	GEN60	1				
SGE R/L2020-6	●	●	20	20	120	19.7	20	22.0	6.0	8.0	GEN60	1				

*安装刃宽CW = 4mm 刀片时的尺寸。安装刃宽CW = 5mm 刀片时会大0.5mm。

刀片(涂层) 尺寸(mm)

型号	ACZ150	刃宽 CW	全长 L	厚度 S	刀尖 半径 RE	适用刀杆	Fig
GEN 3004	●	3.0	20	4.64	0.4	SGE R/L ○○○○-3	1
GEN 4002	●	4.0	20	4.50	0.2	SGE R/L ○○○○-45	1
GEN 4004	●	4.0	20	4.50	0.4	SGE R/L ○○○○-45	1
GEN 5002	●	5.0	20	4.50	0.2	SGE R/L ○○○○-45	1
GEN 5004	●	5.0	20	4.50	0.4	SGE R/L ○○○○-45	1
GEN 6002	●	6.0	20	4.50	0.2	SGE R/L ○○○○-6	1
GEN 6004	●	6.0	20	4.50	0.4	SGE R/L ○○○○-6	1



推荐切削条件 A24

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

CBN



极小径端面切槽用
压板式

Sumi Small

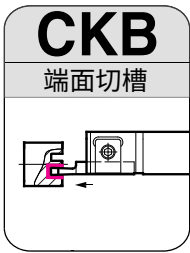
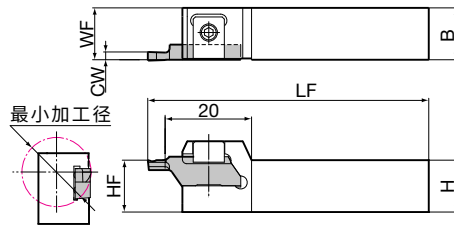


Fig 1



刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存	高度	宽度	全长	刀头 距离	刀头 高度	Fig	压板	双头螺钉	扳手
		H	B	LF	WF	HF		CKBW16	WB4-8	LH020
CKBR 1010-16	●	10	10	111	10	10	1			
CKBR 1212-16	●	12	12	136	12	12	1			
CKBR 1616-16	●	16	16	136	16	16	1			
CKBR 2020-16	●	20	20	136	20	20	1			
CKBR 2525-16	●	25	25	161	25	25	1			

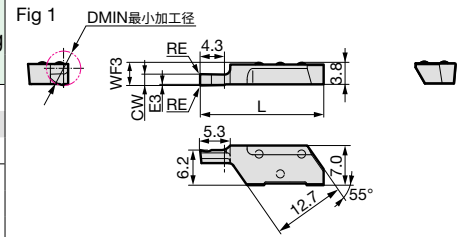
※圆柄刀杆请参见E58。

圆柄刀杆 E66

刀片 (涂层)

尺寸(mm)

型号	ACZ150	最小 加工径	刀头 距离	刀头 距离	刃宽	刀尖 半径	全长	最大 槽深	Fig
		DMIN	WF3	E3	CW	RE	L	CDX	
KBMF R0615-05	●	6.0	4.0	0.2	1.5	0.05	21.8	4.0	1
KBMF R0620-05	●	6.0	4.0	0.2	2.0	0.05	21.8	4.0	1
KBMF R0630-05	●	6.0	4.0	0.2	3.0	0.05	21.8	4.0	1



推荐切削条件 A24

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

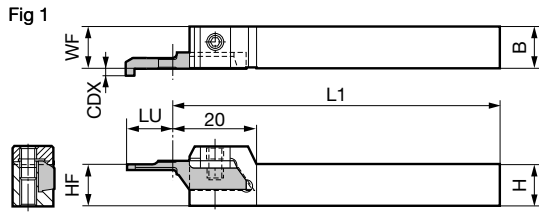
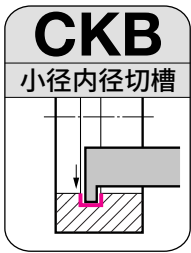
C
B
N

SEC-切槽车刀 CKB型



小内径切槽用
压板式

Sumi Small



CDX、LU的值请参照刀片栏。

切槽车刀

F

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存	高度 H	宽度 B	全长 L1	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	Fig	零件		
								压板	双头螺钉	扳手
CKB R1010-16	●	10	10	100	10	10	1	CKBW16	WB4-8	LH020
CKB R1212-16	●	12	12	125	12	12	1			
CKB R1616-16	●	16	16	125	16	16	1			
CKB R2020-16	●	20	20	125	20	20	1			
CKB R2525-16	●	25	25	150	25	25	1			

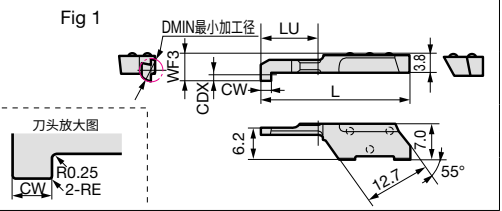
CDX、LU的值请参照刀片栏。

圆柄刀杆 E66

刀片(涂层)

尺寸(mm)

型号	AC1030U	最小 加工径 DMIN	刃宽 CW	刀头 距离 WF3	刀尖 半径 RE	全长 L	最大 槽深 CDX	可加工 长度 LU	Fig	Fig 1
KBMG R0411-10	●	4.0	2.00	4.90	0.10	28.5	1.1	11	1	
KBMG R0511-05	●	5.0	1.00	5.10	0.05	28.5	1.3	11	1	
KBMG R0511-10	●	5.0	2.00	5.10	0.10	28.5	1.3	11	1	



推荐切削条件 A24

螺纹加工

外径

端面

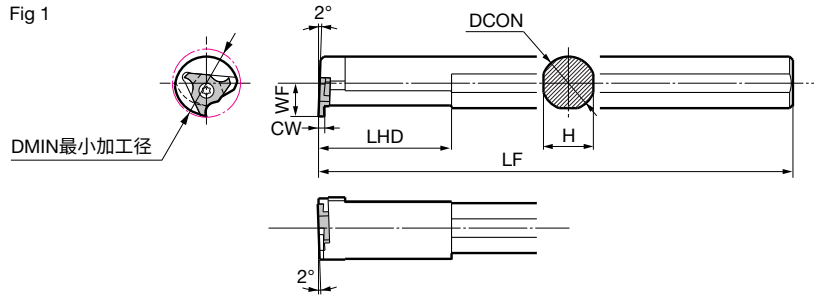
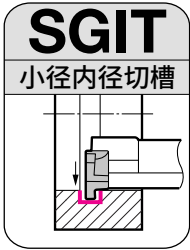
内径

退刀槽

C
B
N



小内径切槽用
螺钉锁紧式



Sumi Small

刀杆

零件 尺寸(mm)

型号	库存	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀头 距离 WF	头部 LHD	最小 加工径 DMIN	刃宽 CW	最大 槽深	适用刀片	Fig	零件	
												平头螺钉	扳手
SGIT R08	●	8	7.0	125	5.0	20	10.0	0.50~2.00	0.8*	GITL3○○○	1	BFTX02506NS	RT08
SGIT R10	●	10	9.0	150	6.0	25	12.0	0.50~2.00	0.8*	GITL3○○○	1	BFTX02506NS	RT08
SGIT R12	●	12	11.0	180	7.0	30	14.0	1.00~2.00	1.8	GITL5○○○	1	BFTX0307NS	RT10
SGIT R14	●	14	13.0	180	8.0	35	16.0	1.00~2.00	1.8	GITL5○○○	1	BFTX0307NS	RT10
SGIT R16	●	16	15.0	200	10.0	40	20.0	1.50~2.00	2.8	GITL6○○○	1	BFTX0307NS	RT10
SGIT R20	●	20	19.0	200	12.0	40	25.0	1.50~2.00	2.8	GITL6○○○	1	BFTX0307NS	RT10

*GITL3050(刃宽CW = 0.5mm)安装时最大槽深为0.5mm。

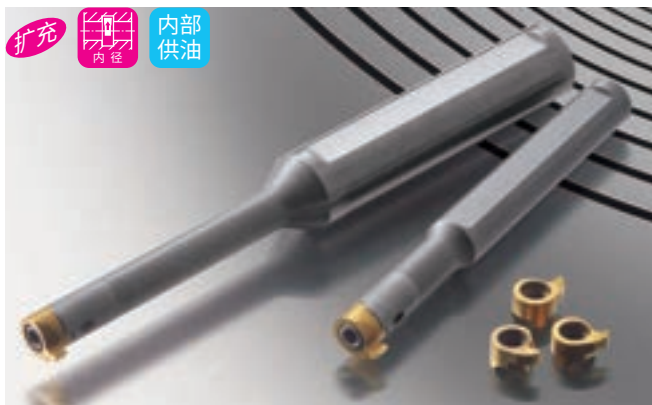
刀片(ACZ150 涂层)

尺寸(mm)

型号	ACZ150	刃宽 CW	刀头 距离 E3	刀尖 半径 RE	内切圆 IC	适用刀杆	Fig	Fig 1		
								RE	IC	
GIT L3050	●	0.50	1.2	0.05	5.56	SGIT R08 SGIT R10	1		1	
GIT L3065	●	0.65	1.2	0.05	5.56		1			
GIT L3075	●	0.75	1.2	0.05	5.56		1			
GIT L3100	●	1.00	1.2	0.05	5.56		1			
GIT L3125	●	1.25	1.2	0.20	5.56		1			
GIT L3145	●	1.45	1.2	0.20	5.56		1			
GIT L3150	●	1.50	1.2	0.05	5.56		1			
GIT L3200	●	2.00	1.2	0.10	5.56	1				
GIT L5100	●	1.00	2.2	0.05	7.94	SGIT R12 SGIT R14	1		1	
GIT L5145	●	1.45	2.2	0.20	7.94		1			
GIT L5150	●	1.50	2.2	0.05	7.94		1			
GIT L5175	●	1.75	2.2	0.20	7.94		1			
GIT L5200	●	2.00	2.2	0.10	7.94	1				
GIT L6150	●	1.50	3.2	0.20	9.525	SGIT R16 SGIT R20	1			1
GIT L6175	●	1.75	3.2	0.20	9.525		1			
GIT L6200	●	2.00	3.2	0.20	9.525		1			

推荐切削条件 A24

切槽车刀
F
切槽
切断
螺纹加工
外径
端面
内径
退刀槽
CBN



■ 特长

- 内冷式，切屑排出性能出色
- 通过硬质合金强韧刀体抑制振刀，对小直径也可稳定加工
- 采用AC1030U，加工面品质良好
- 适用于最小加工径 $\phi 8\text{mm}$ 以上
- 丰富的刃宽幅度可供选择
除了切槽用途外，还备有弹性挡环槽用产品系列
- 扩充了适用于槽深2mm(最小加工径9mm)、3mm(最小加工径10mm)的09/10尺寸刀片

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

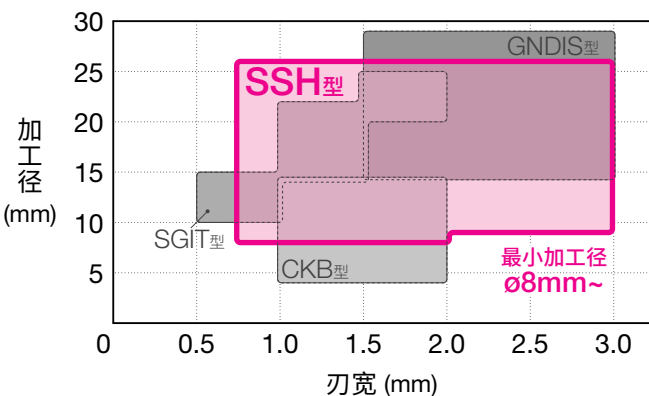
端面

内径

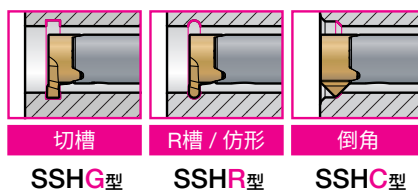
退刀槽

CBN

■ 适用范围



■ 刀片产品阵容



■ 系列构成

切槽/R形状 切槽/C倒角 R槽/仿形 倒角

用途	刀片型号	刀片尺寸	最小加工径 (mm)	最大槽深 (mm)	刃宽 / 刀头刀尖形状 (mm)													适用刀杆													
					0.74	0.80	0.84	0.94	1.00	1.19	1.20	1.39	1.50	1.69	1.80	2.00	2.20		2.50	3.00	倒角										
切槽	SSHG	08	8	1.0	C0.05		C0.05	C0.05	C0.05	C0.05		C0.05	C0.05	C0.05		C0.05										E00□-SSHMN000-08					
									R0.1					R0.1					R0.1		R0.1	R0.1									
																R0.1				R0.1		R0.1	R0.1								
			09	9	2.0					R0.1							R0.1														
																					R0.2	R0.2									
			10	10	3.0					R0.1							R0.1														
	14	14	4.0	1.2	C0.05																										
R槽/仿形	SSHR	08	8	1.0		R0.4			R0.5		R0.6		R0.75		R0.9		R1.0								E00□-SSHMN000-08						
		14	14	1.6				R0.5																		E00□-SSHMN000-14					
				4.0							R0.6		R0.75		R0.9		R1.0	R1.1	R1.25	R1.5						E00□-SSHMN000-14					
倒角	SSHC	08	8	1.4																					E00□-SSHMN000-08						

仅右手刀片备有 09/10 尺寸。

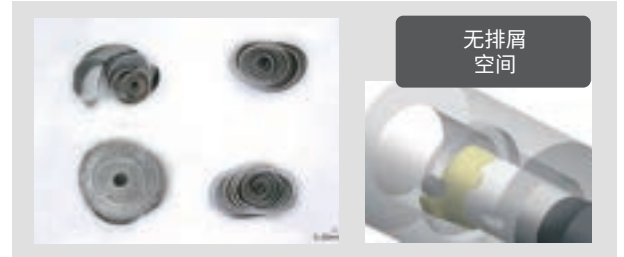
■切屑处理性能

直径小，切屑卷曲稳定并可顺畅排出



SSH型

槽的切屑排出性差，可能会突发崩损

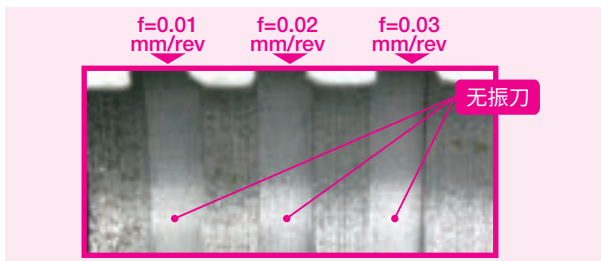


其他公司产品A

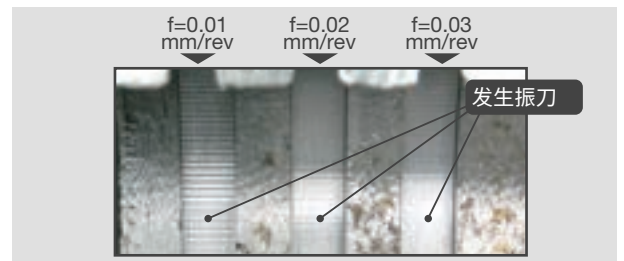
被削材: S45C 加工径: $\phi 13\text{mm}$ 切削条件: $vc=50\text{m/min}$ $f=0.02\text{mm/rev}$ $ap=1.0\text{mm}$ Wet(油性)

■抗振性能

利用出色的锋利性和硬质合金刀柄抑制振刀



SSH型



其他公司产品B

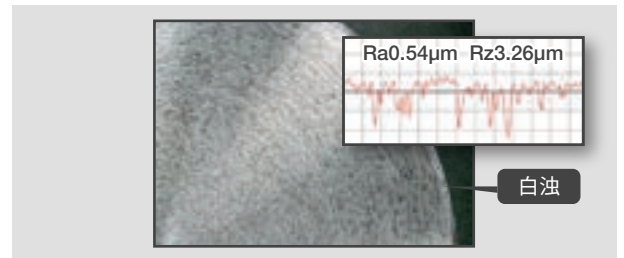
被削材: S45C 加工径: $\phi 13\text{mm}$ 切削条件: $vc=100\text{m/min}$ $f=0.01, 0.02, 0.03\text{mm/rev}$ $ap=0.2\text{mm}$ Wet(油性)

■加工面品质

富有光泽的美观精加工面

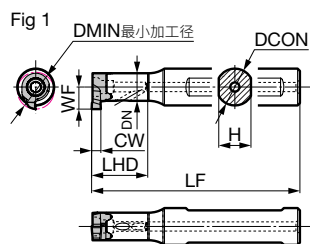


SSH型



其他公司产品C

被削材: SCM440 加工径: $\phi 30\text{mm}$ 切削条件: $vc=180\text{m/min}$ $f=0.02\text{mm/rev}$ $ap=0.2\text{mm}$ Wet(油性)

刀杆 零件 尺寸(mm)

型号	库存	直径 DCON	颈径 直径 DN	高度 H	全长 LF	头部 LHD	最小 加工径 DMIN	刃宽 CW	适用刀片	Fig	平头螺钉		扳手
											尺寸	N·m	尺寸
E08D-SSH M N125-08	●	8	6	7	60(60.4)	12.5(12.9)	8~	0.74~3.00	SSH□ R/L 08... SSH□ R 09... SSH□ R 10...	1	BFTX02608IPS	1.2	TRX08IP
E08E-SSH M N210-08	●	8	6	7	70(70.4)	21.0(21.4)	8~	0.74~3.00		1			
E12E-SSH M N125-08	●	12	6	11	70(70.4)	12.5(12.9)	8~	0.74~3.00	SSH□ R/L 08... SSH□ R 09... SSH□ R 10...	1	BFTX02608IPS	1.2	TRX08IP
E12F-SSH M N210-08	●	12	6	11	80(80.4)	21.0(21.4)	8~	0.74~3.00		1			
E12G-SSH M N300-08	●	12	6	11	90(90.4)	30.0(30.4)	8~	0.74~3.00		1			
E12H-SSH M N420-08	●	12	6	11	100(100.4)	42.0(42.4)	8~	0.74~3.00		1			

全长LF、头部LHD为安装SSHG型/SSHR型刀片时的尺寸，此外，()内为安装SSHG R 09...型(09尺寸)/SSHG R 10...型(10尺寸)刀片时的尺寸。

最小加工径DMIN在使用08尺寸刀片时为8mm，使用09、10尺寸刀片时最小加工径DMIN分别为9mm和10mm。

刀头距离WF的尺寸请参照F61页的刀片库存表。

型号的称呼方法

E 08 D - SSH M N 125 - 08

刀杆 柄径 刀杆 型号记号 方向 头部基准长度 最小加工径
材质记号 (mm) 长度记号 (mm)×10 (mm)

*安装08尺寸刀片时

扩充

刀片(E08□-SSHMN○○○-08 / E12□-SSHMN○○○-08用) (涂层)

尺寸(mm)

用途	型号	AC1030U		刃宽	最大槽深	刀尖半径	刀头距离	刀头距离	厚度	刀头距离	适用刀杆	Fig	Fig 1(切槽用)
		R	L										
切槽 (08尺寸)	SSHG R/L 0807400	●	●	0.74	1.0	—	3.2	4.80	3.6	0.4		1	
	R/L 0808400	●	●	0.84	1.0	—	3.2	4.80	3.6	0.4		1	
	R/L 0809400	●	●	0.94	1.0	—	3.2	4.80	3.6	0.4		1	
	R/L 0810000	●	●	1.00	1.0	—	3.2	4.80	3.1	—		1	
	R/L 0810010	●	●	1.00	1.0	0.10	3.2	4.80	3.1	—		2	
	R/L 0811900	●	●	1.19	1.0	—	3.2	4.80	3.1	—		1	
	R/L 0813900	●	●	1.39	1.0	—	3.2	4.80	3.0	—		1	
	R/L 0815000	●	●	1.50	1.0	—	3.2	4.80	3.0	—		1	
	R/L 0815010	●	●	1.50	1.0	0.10	3.2	4.80	3.0	—		2	
	R/L 0816900	●	●	1.69	1.0	—	3.2	4.80	3.0	—		1	
	R/L 0820000	●	●	2.00	1.0	—	3.2	4.80	3.0	—		1	
	R/L 0820010	●	●	2.00	1.0	0.10	3.2	4.80	3.0	—		2	
R/L 0820020	●	●	2.00	1.0	0.20	3.2	4.80	3.0	—		2		
切槽 (09尺寸)	SSHG R 0910010	●	—	1.00	2.0	0.10	3.6	5.50	3.5	—		2	
	R 0915010	●	—	1.50	2.0	0.10	3.6	5.50	3.4	—		2	
	R 0920010	●	—	2.00	2.0	0.10	3.6	5.50	3.4	—		2	
	R 0920020	●	—	2.00	2.0	0.20	3.6	5.50	3.4	—		2	
	R 0925010	●	—	2.50	2.0	0.10	3.6	5.50	3.4	—		2	
	R 0925020	●	—	2.50	2.0	0.20	3.6	5.50	3.4	—		2	
	R 0930010	●	—	3.00	2.0	0.10	3.6	5.50	3.4	—		2	
R 0930020	●	—	3.00	2.0	0.20	3.6	5.50	3.4	—		2		
切槽 (10尺寸)	SSHG R 1010010	●	—	1.00	3.0	0.10	3.6	6.50	3.5	—		2	
	R 1015010	●	—	1.50	3.0	0.10	3.6	6.50	3.4	—		2	
	R 1020010	●	—	2.00	3.0	0.10	3.6	6.50	3.4	—		2	
	R 1020020	●	—	2.00	3.0	0.20	3.6	6.50	3.4	—		2	
	R 1025010	●	—	2.50	3.0	0.10	3.6	6.50	3.4	—		2	
	R 1025020	●	—	2.50	3.0	0.20	3.6	6.50	3.4	—		2	
	R 1030010	●	—	3.00	3.0	0.10	3.6	6.50	3.4	—		2	
R 1030020	●	—	3.00	3.0	0.20	3.6	6.50	3.4	—		2		
R槽/ 仿形	SSHR R/L 08080	●	●	0.80	1.0	0.40	3.2	4.80	3.1	—		3	
	R/L 08100	●	●	1.00	1.0	0.50	3.2	4.80	3.1	—		3	
	R/L 08120	●	●	1.20	1.0	0.60	3.2	4.80	3.1	—		3	
	R/L 08150	●	●	1.50	1.0	0.75	3.2	4.80	3.0	—		3	
	R/L 08180	●	●	1.80	1.0	0.90	3.2	4.80	3.0	—		3	
R/L 08200	●	●	2.00	1.0	1.00	3.2	4.80	3.0	—		3		
倒角	SSHC R/L 08454502	●	●	—	1.4	0.20	1.8	4.65	3.6	—		4	本图所示为右手刀(R)。

最小加工径DMIN的尺寸为08尺寸: 8mm、09尺寸: 9mm、10尺寸: 10mm。

■ 推荐切削条件

被削材	P 碳素钢、合金钢	M 不锈钢	K 铸铁
切削速度 vc(m/min)	20-200	15-80	20-160
进给速度 f(mm/rev)	0.01-0.03	0.01-0.03	0.01-0.03

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

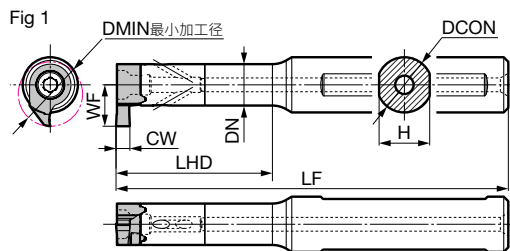
外径

端面

内径

退刀槽

CBN



Sumi Small

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

CBN

刀杆 零件 尺寸(mm)

型号	库存	直径 DCON	颈径 直径 DN	高度 H	全长 LF	头部 LHD	最小 加工径 DMIN	刃宽 CW	适用刀片	Fig	平头螺钉		扳手
											平头螺钉	N·m	✓
E12X-SSH M N195-14	●	12	9	11	75	19.5	14	0.74~3.00	SSH□ R/L 14...	1	BFTX0412IPS	5.0	LT15IP
E12H-SSH M N340-14	●	12	9	11	100	34.0	14	0.74~3.00		1			
E12J-SSH M N450-14	●	12	9	11	110	45.0	14	0.74~3.00		1			
E12X-SSH M N640-14	●	12	9	11	130	64.0	14	0.74~3.00		1			
E16F-SSH M N195-14	●	16	9	14	80	19.5	14	0.74~3.00		1			
E16H-SSH M N340-14	●	16	9	14	100	34.0	14	0.74~3.00		1			
E16J-SSH M N450-14	●	16	9	14	110	45.0	14	0.74~3.00		1			
E16X-SSH M N640-14	●	16	9	14	130	64.0	14	0.74~3.00		1			

刀头距离WF的尺寸请参照F63页的刀片库存表。

型号的称呼方法

E 12 X - SSHM N 195 - 14

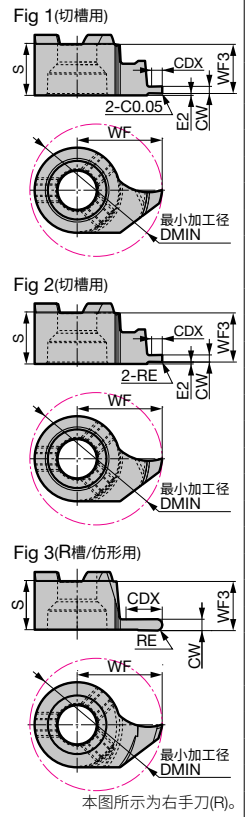
刀杆 柄径 刀杆 型号记号 方向 头部基准长度 最小加工径
材质记号 (mm) 长度记号 (mm) × 10 (mm)

刀片(E12□-SSHMN○○○-14 / E16□-SSHMN○○○-14用) (涂层)

尺寸(mm)

用途	型号	AC1030U		刃宽	最大槽深	刀尖半径	刀头距离	刀头距离	厚度	刀头距离	适用刀杆	Fig	图例
		R	L										
切槽 (14尺寸)	SSHG R/L 1407400	●	●	0.74	1.2	—	5.3	9.0	5.5	0.2	E12□-SSHMN○○○-14 E16□-SSHMN○○○-14	1	Fig 1(切槽用)
	R/L 1408400	●	●	0.84	1.3	—	5.3	9.0	5.5	0.2		1	
	R/L 1409400	●	●	0.94	1.5	—	5.3	9.0	5.5	0.2		1	
	R/L 1410000	●	●	1.00	1.6	—	5.3	9.0	5.5	0.2		1	
	R/L 1410010	●	●	1.00	1.6	0.10	5.3	9.0	5.5	0.2		2	
	R/L 1411900	●	●	1.19	4.0	—	5.3	9.0	5.2	—		1	
	R/L 1413900	●	●	1.39	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—		1	
	R/L 1415000	●	●	1.50	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—		1	
	R/L 1415010	●	●	1.50	4.0	0.10	5.3	9.0	5.1	—		1	
	R/L 1416900	●	●	1.69	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—		1	
	R/L 1420000	●	●	2.00	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—		1	
	R/L 1420010	●	●	2.00	4.0	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2	
	R/L 1420020	●	●	2.00	4.0	0.20	5.3	9.0	5.1	—		1	
	R/L 1425000	●	●	2.50	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—		2	
	R/L 1425010	●	●	2.50	4.0	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2	
	R/L 1425020	●	●	2.50	4.0	0.20	5.3	9.0	5.1	—		2	
R/L 1430000	●	●	3.00	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—	1			
R/L 1430010	●	●	3.00	4.0	0.10	5.3	9.0	5.1	—	2			
R/L 1430020	●	●	3.00	4.0	0.20	5.3	9.0	5.1	—	2			
R槽/ 仿形	SSHR R/L 14100	●	●	1.00	1.6	0.50	5.3	9.0	5.2	—	E12□-SSHMN○○○-14 E16□-SSHMN○○○-14	3	Fig 2(切槽用)
	R/L 14120	●	●	1.20	4.0	0.60	5.3	9.0	5.2	—		3	
	R/L 14150	●	●	1.50	4.0	0.75	5.3	9.0	5.1	—		3	
	R/L 14180	●	●	1.80	4.0	0.90	5.3	9.0	5.1	—		3	
	R/L 14200	●	●	2.00	4.0	1.00	5.3	9.0	5.1	—		3	
	R/L 14220	●	●	2.20	4.0	1.10	5.3	9.0	5.1	—		3	
	R/L 14250	●	●	2.50	4.0	1.25	5.3	9.0	5.1	—		3	
R/L 14300	●	●	3.00	4.0	1.50	5.3	9.0	5.1	—	3			

最小加工径DMIN为14时表示尺寸为14mm。



■推荐切削条件

被削材	P 碳素钢、合金钢	M 不锈钢	K 铸铁
切削速度 vc(m/min)	20-200	15-80	20-160
进给速度 f(mm/rev)	0.01-0.03	0.01-0.03	0.01-0.03

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

C
B
N

GWB型

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

CBN

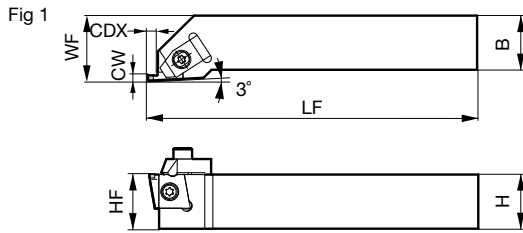
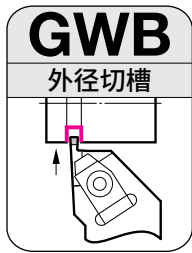


■ 特长

- 采用立式刀片，使刀具刚性大幅度提高
- 刀杆采用双重锁紧结构，提高了连续、断续加工时的稳定性。另外，还可以进行横向进给加工
- 通过使用切槽加工用CBN涂层BNC30G，在断续加工中实现了长寿命(连续加工时推荐BN2000)
- 1.5mm~6.0mm丰富的刃宽变化，对应各种各样淬火钢的切槽加工



淬火钢浅槽用
双重锁紧式



本图所示为右手刀(R)。

型号	库存		高度	宽度	全长	刀头距离	刀头高度	刃宽	最大槽深	适用型号	Fig	压板	沉头螺钉	平头螺钉	弹簧	扳手
	R	L	H	B	LF	WF	HF	CW	CDX			TF72/TF73	BX0520T	5.0	BFTX0511N	GSP06
GWB R/L 2525-45	●	●	25	25	151 (150)	30	25	1.5<CW≤4.5	3.5~5.0	1	1					
GWB R/L 2525-60	●	●	25	25	151	30	25	4.5<CW≤6.0	5.0	2	1					

()内为安装刃宽CW=3.0以下刀片时的尺寸 右手(R)刀杆选配右手(R)刀片、压板(TF72)。

型号	BN2000		BNC30G		刃宽	槽深	内切圆	厚度	适用型号	适用刀杆	Fig
	R	L	R	L	CW	CDX	IC	S			
CGA R/L 1504150	●	●	●	●	1.5	3.5	15.875	4.76	1	GWB R/L 2525-45	1
CGA R/L 1504200	●	●	●	●	2.0	3.5	15.875	4.76			
CGA R/L 1504250	●	●	●	●	2.5	4.0	15.875	4.76			
CGA R/L 1504300	●	●	●	●	3.0	4.0	15.875	4.76			
CGA R/L 1504350	●	●	●	●	3.5	5.0	15.875	4.76			
CGA R/L 1504400	●	●	●	●	4.0	5.0	15.875	4.76			
CGA R/L 1504450	●	●	●	●	4.5	5.0	15.875	4.76			
CGA R/L 1506500	●	●	●	●	5.0	5.0	15.875	6.35	2	GWB R/L 2525-60	1
CGA R/L 1506550	●	●	●	●	5.5	5.0	15.875	6.35			
CGA R/L 1506600	●	●	●	●	6.0	5.0	15.875	6.35			

*上述以外的刃宽(CW= 1.5 ~ 6.0mm)也可以制作

各种材质的特长

材质	适用范围	特长	HV(GPa)	TRS(GPa)
BN2000	连续切槽	耐磨损性出色的通用材质	31~34	1.0~1.1
BNC30G	断续切槽	在强韧母材上使用了耐剥离性，耐磨损性高的特殊陶瓷涂层，适合于断续切槽加工的材质	33~35	1.1~1.2

推荐切削条件

切削条件	H 淬火钢
切削速度vc(m/min)	80 ~ 120
进给量f(mm/rev)	0.04 ~ 0.08

* 在断续加工时为了避免住友CBN刀头热龟裂的发生，请事先使工件充分干燥。

使用实例

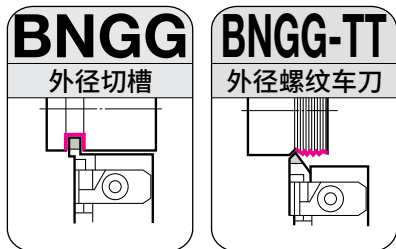
刀具	被削材	刀具型号	切削条件	寿命比较
传动轴切槽 ：连续 槽侧面要求粗糙度: Ra0.4μm	渗碳淬火钢 58~62HRC	CGAR1504200 BN2000	vc:120m/min f:0.05mm/rev 槽深:2mm Dry	 GWB型 BN2000 无小崩口 以往产品 小崩口
花键切槽 ：断续 槽深:1.6mm	渗碳淬火钢 58~62HRC	CGAR1504200 BNC30G	vc:100m/min f:0.05mm/rev 槽深:1.6mm Dry	 GWB型 BNC30G 无小崩口 其他公司产品 小崩口

住友CBN切槽刀杆 BNGG型



■ 特长

- 提高刚性，延长寿命
提高了锁紧强度，以避免振刀、刀片崩损等问题
- 扩充了适合加工窄槽、螺纹的品种
更换支持架，即便是2mm宽的窄槽或螺纹也可以加工



淬火钢浅槽用
压板式

Fig 1 (切槽)

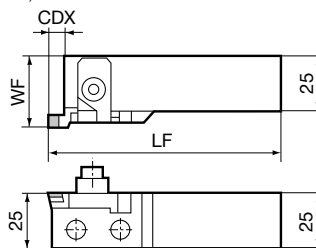
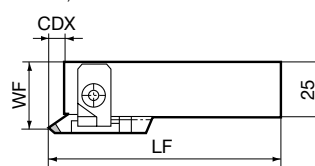


Fig 2 (螺纹加工)



刀杆

尺寸(mm)

	型号	库存		刀头 距离 WF	槽深 CDX	全长 LF	适用刀片	Fig
		R	L					
切槽	BNGG R/L2525-200	●		30.5	4	150	BNGNT0200 R/L	1
	BNGG R/L2525-250	●		30.5	4	150	BNGNT0250 R/L	1
	BNGG R/L2525-300	●		30.5	5	150	BNGNT0300 R/L	1
	BNGG R/L2525-400	●		30.5	6	151	BNGNT0400 R/L	1
	BNGG R/L2525-500	●		30.5	6	151	BNGNT0500 R/L	1
	BNGG R/L2525-600	●		30.5	7	152	BNGNT0600 R/L	1
加工 工纹	BNGG R/L2525-TT	●		28.5	5	150	BNTT1020 R/L, BNTT1530 R/L	2

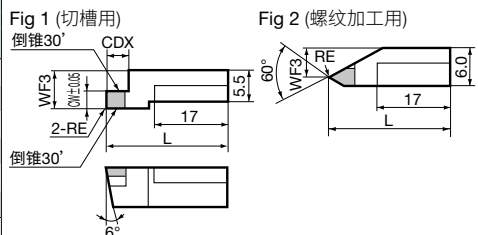
刀杆上未组装刀片。

※ 刀体通用。安装不同的支持架，可以相应加工不同尺寸的沟槽、螺纹。

刀片 (住友CBN)

尺寸(mm)

	型号	BN250		BNX20		BN350		BNX25		刃宽 CW	槽深 CDX	刀尖 半径 RE	全长 L	刀头 距离 WF3	适用刀杆	Fig
		R	L	R	L	R	L	R	L							
切槽	BNGNT0200 R/L	●				●				2.0	4.0	0.2	25	6.0	BNGG R/L 2525-200	1
	BNGNT0250 R/L	●				●				2.5	4.0	0.2	25	6.0	BNGG R/L 2525-250	1
	BNGNT0300 R/L	●				●				3.0	5.0	0.4	25	6.0	BNGG R/L 2525-300	1
	BNGNT0400 R/L	●				●				4.0	6.0	0.4	26	6.0	BNGG R/L 2525-400	1
	BNGNT0500 R/L	●				●				5.0	6.0	0.4	26	6.0	BNGG R/L 2525-500	1
	BNGNT0600 R/L	●				●				6.0	7.0	0.4	27	6.0	BNGG R/L 2525-600	1
加工 工纹	BNTT1020 R/L	●								螺距 1.0-2.0	0.14	25	4.0	BNGG R/L	2	
	BNTT1530 R/L	●								螺距 1.5-3.0	0.2	25	4.0	2525-TT	2	



零件

适用刀杆	支持架	压板	调整螺钉	弹簧	沉头螺钉	扳手
BNGG R/L2525-200	BNGS R/L 200	BNGC R/L	FMJ	GSP06	BX0615 (压板用) BX0414 (支持块用)	LH050 (压板用) LH030 (支持块用)
BNGG R/L2525-250	BNGS R/L 250					
BNGG R/L2525-300	BNGS R/L 300					
BNGG R/L2525-400	BNGS R/L 400					
BNGG R/L2525-500	BNGS R/L 500					
BNGG R/L2525-600	BNGS R/L 600					
BNGG R/L2525-TT	BNGS R/L TT					

推荐切削条件

●切槽

切削条件	H 淬火钢
切削速度vc(m/min)	80~120
进给量f(mm/rev)	0.03~0.07

●螺纹加工

切削条件	H 淬火钢
切削速度vc(m/min)	80~120
进给量f(mm)	最大螺距 3.0

切槽车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

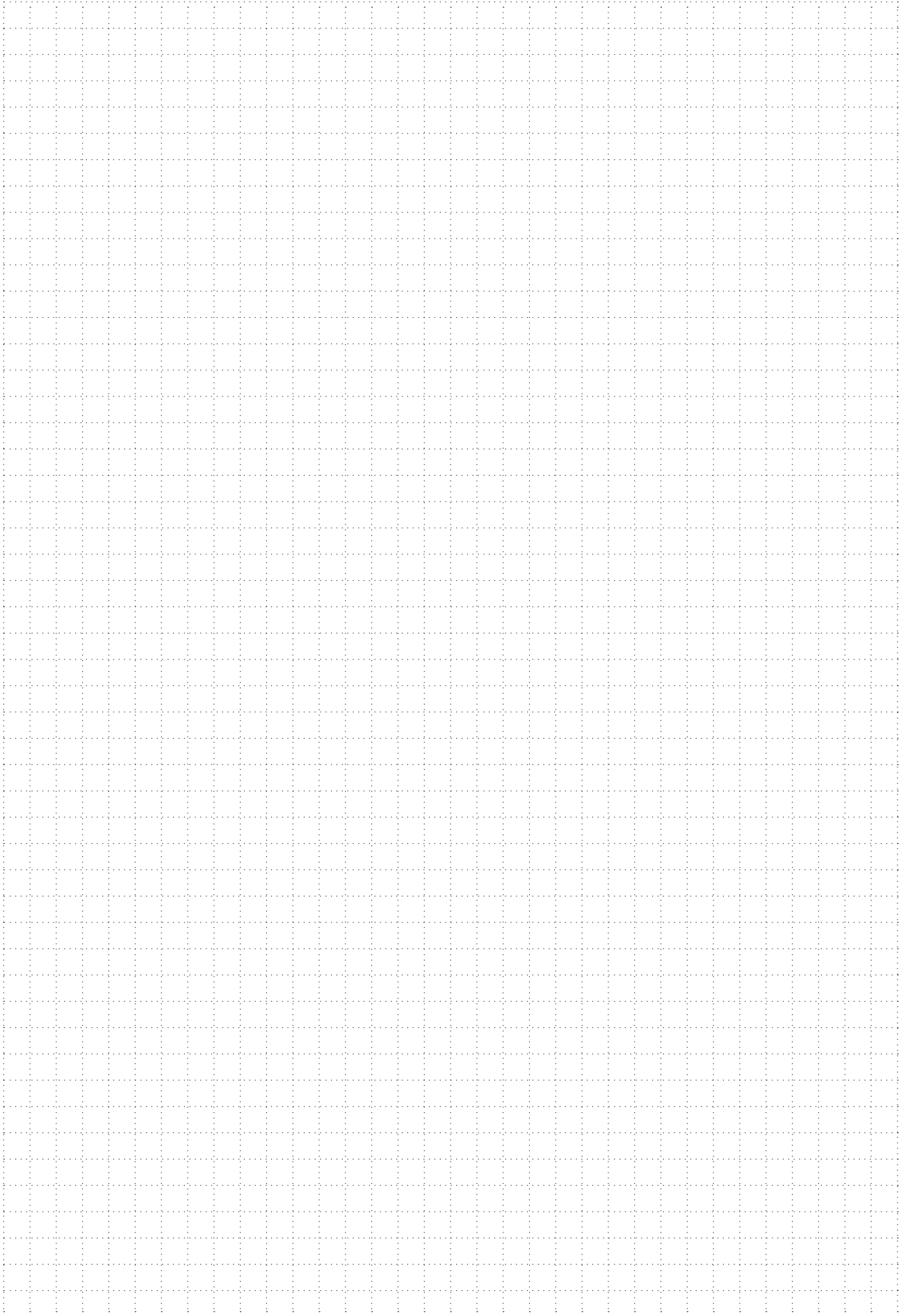
端面

内径

退刀槽

CBN

MEMO



切断车刀

F67 ~ F96

F

切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

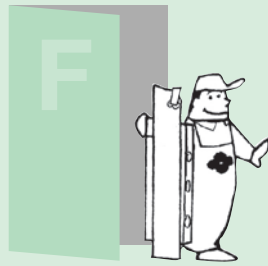
外径

端面

内径

退刀槽

C
B
N



切断车刀		SEC-切断车刀系列选择要领	F68
		切断车刀的介绍	F69
	切断车刀Jr.	STFH 型	F70
		STFS 型	F72
	切断车刀	WCFH 型	F74
		WCFS 型	F76
	SEC- 小径切断车刀	SCT 型	F78
	SEC- 切断车刀	GNDM 型 / GNDL 型(小型车床用)	F80
		GNDM-J 型 / GNDL-J 型(小型车床用内冷式)	F82
		GNDS 型	F84
		GNDM 型	F86
		GNDM-J 型(内冷式)	F88
		GNDL 型	F90
		GNDL-J 型(内冷式)	F92
		GNDXL型	F94

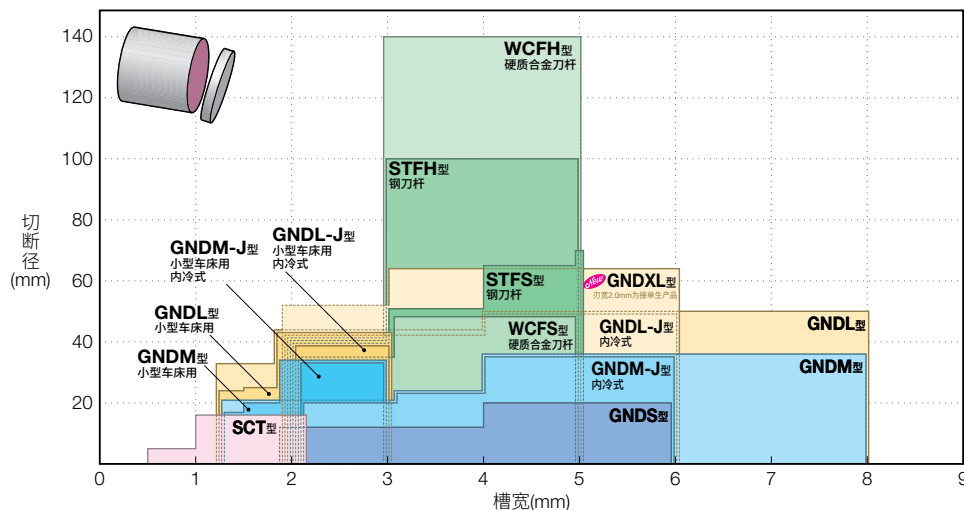
库存标识和记号

- 记号: 标准库存品
- 记号: 计划在将来被各页记载的新产品替换
- ▲记号: 计划在将来被新产品替换、改为接单生产或停止生产(请确认有无库存。)

- * 记号: 准标准库存品(请确认有无库存)
- 记号: 计划备库品(请确认有无库存)
- 无记号: 接单生产品
- 记号: 不生产

选择要领

切断



■ 适用范围(实心被削材的情形)

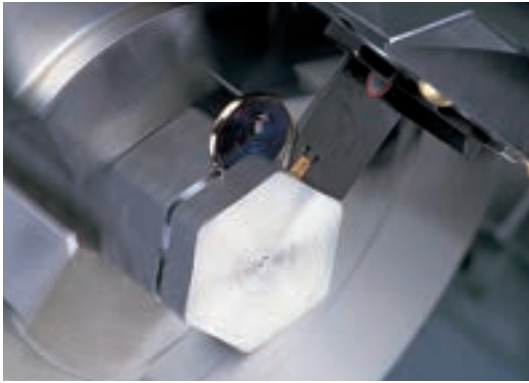
用途	型号名	形状	刀片形状 ():刃数	切断径					特点
				25	50	75	100(mm)	槽宽	
小型车床用	SCT			16.0				2, 4, 6, 8, 10(mm)	<ul style="list-style-type: none"> 研磨级刀片, 锋利性良好 可从背面锁紧 2个刀角型
小~中径用	GND 小型车床用 GNDM/GNDM-J GNDL/GNDL-J			32.0				1.25, 3.0	<ul style="list-style-type: none"> 高刚性设计和出色的切屑处理 非研磨级两刃可用, 从1.25mm宽度开始形成系列
	GND GNDS GNDM/GNDM-J GNDL/GNDL-J GNDXL			50.0				※2.0, 8.0	<ul style="list-style-type: none"> 高刚性刀体、强力锁紧 出色的切屑处理 非研磨级两刃可用
中~大径用	STFH STFS (切断车刀Jr.)			100.0				2.0, 5.0	<ul style="list-style-type: none"> φ100mm以内的大径加工 钢柄, 经济性好 单刃自锁紧式
	WCFH WCFS (切断车刀)			140.0				2.0, 5.0	<ul style="list-style-type: none"> φ140mm以内的大径加工 超硬刀柄, 高刚性 单刃自锁紧式

※刃宽2.0mm为接单生产产品。

■ 切断车刀系列

SEC- 小径切断车刀 SCT型		<ul style="list-style-type: none"> 小型车床用的第一推荐 通过良好的锋利性抑制阻力, 使切削残留极小化 	
SEC- 切断车刀 GND型 GNDS型 GNDM/GNDM-J型 GNDL型/GNDL-J型 GNDXL型		<ul style="list-style-type: none"> 小~中径范围的第一推荐 通过高刚性刀体和强力锁紧, 可进行稳定的切断加工 	
SEC- 切断车刀 STFH型/STFS型 钢制刀柄(切断车刀Jr.) WCFH型/WCFS型 硬质合金刀柄(切断车刀)		<ul style="list-style-type: none"> 中~大径范围的第一推荐 刀块样式也形成了系列, 可进行最大到φ140mm的切断加工 	

切断车刀

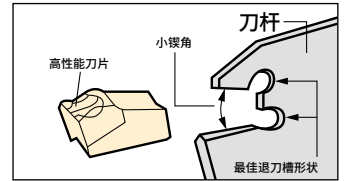


■ 特长

- 形成硬质合金制刀杆和钢制刀杆(切断车刀Jr.)系列
- 可用于断续切削
- 可对应切断、切槽、倒角加工等

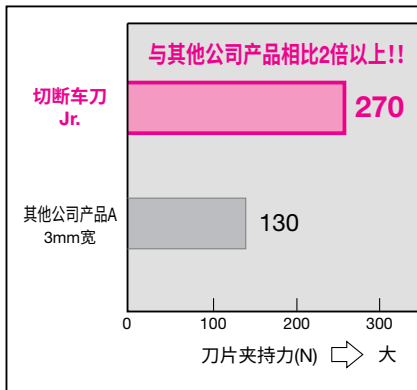
■ 种类

- ① 刀座式
STFH型(钢)/WCFH型(硬质合金)
- ② 刀柄式
STFS型(钢)/WCFS型(硬质合金)

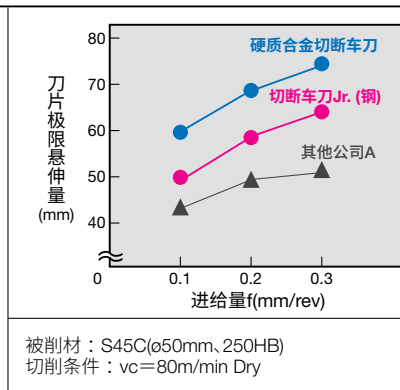


■ 切削性能(刀杆)

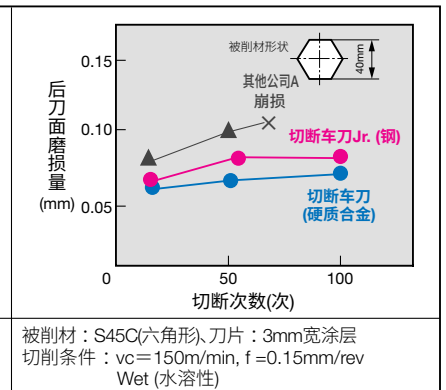
● 刀片夹持力



● 刀片悬伸量



● 耐磨损性



■ GG型/GF型/CF型断屑槽+AC1030U

- 拓展了切槽车刀GND型的断屑槽系列, 切屑处理出色
- 低阻力断屑槽GF型(无方向)、CF型(有方向)与硬质合金刀片组合, 在不锈钢加工中也可抑制振刀实现稳定加工
- 采用AC1030U材质, 实现稳定长寿命

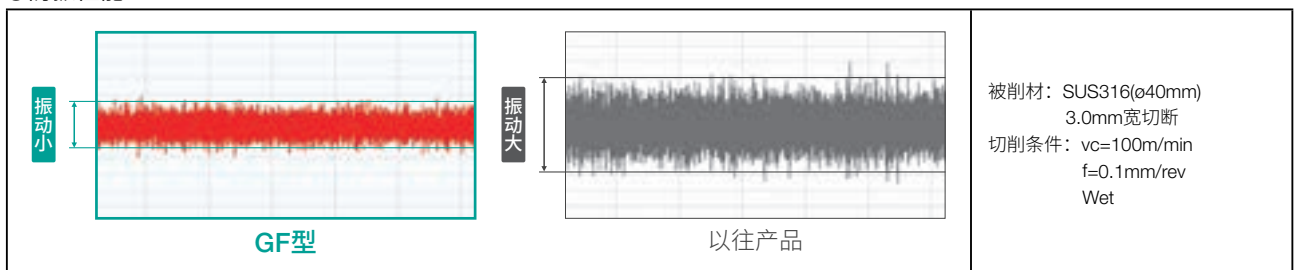


■ 切削性能(断屑槽)

● 切屑处理(性能)



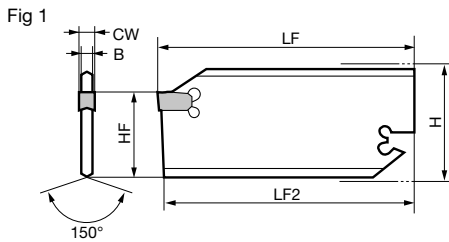
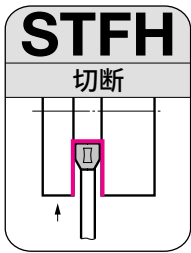
● 防振性能



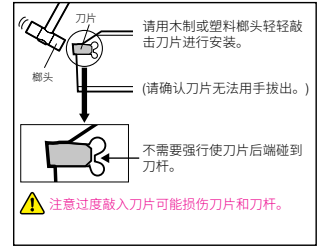
STFH型



切断用
(钢柄/ 组合式)



● 刀片的安装方法



切断车刀

F

型号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头高度 HF	基准长度 LF2	刃宽 CW	最大切断径	适用刀片	适用刀座	Fig	零件	
												扳手	尺寸(mm)
STFH 26-2	●	26	1.6	109	21.4	108	2.0	40	WCF○2□	SBN 20-26 SBU 20-26	1	SL-4	
STFH 26-3	●	26	2.4	109	21.4	108	3.0	70	WCF○3□				
STFH 26-4	●	26	3.4	109	21.4	108	4.0	70	WCF○4□				
STFH 26-5	●	26	4.3	109	21.4	108	5.0	70	WCF○5□	SBN 20-32 SBN 25-32 SBU 20-32 SBU 25-32	1	SL-4	
STFH 32-2	●	32	1.6	149	25.0	148	2.0	40	WCF○2□				
STFH 32-3	●	32	2.4	149	25.0	148	3.0	100	WCF○3□				
STFH 32-4	●	32	3.4	149	25.0	148	4.0	100	WCF○4□				
STFH 32-5	●	32	4.3	149	25.0	148	5.0	100	WCF○5□				

※STFH32-2有部分形状不同。适用的刀片请参见F71。

切槽

切断

螺旋加工

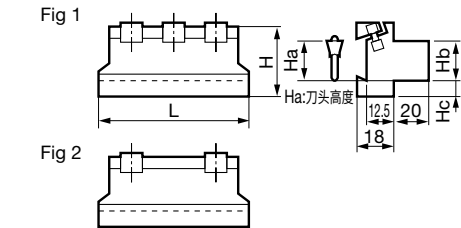
外径

端面

内径

退刀槽

C B N



刀座SBN型(一体式)		零件			尺寸(mm)					
型号	库存	刀头高度 Ha	装夹长度 Hb	装夹位置 Hc	高度 H	全长 L	Fig	压板	双头螺钉	扳手
								SBN 20-26	●	20
SBN 20-32	●	20	20	13.5	50	100	1	BWS30	WB8-20	LH040
SBN 25-32	●	25	25	8.5	50	110	1			

刀座SBU型(分割式)		零件			尺寸(mm)					
型号	库存	刀头高度 Ha	装夹长度 Hb	装夹位置 Hc	高度 H	全长 L	Fig	锁紧模块压板	沉头螺钉	扳手
								SBU 20-26	●	20
SBU 20-32	●	20	20	13.5	50	100	1	BCS15 BCS20 BCS25	BX0622	LH050
SBU 25-32	●	25	25	8.5	50	110	1			

刀座式选择要领

一体式	<p>SBN型 例: SBN20-32</p> <p>· 机床的刀架如右图 A 所示时适用。</p>	<p>A 通用车床等</p> <p>SBN型 SBU型</p> <p>刀架</p> <p>刀座</p> <p>垫块</p> <p>(从上方锁紧)</p>
	<p>SBU型 例: SBU20-32</p> <p>· 机床的刀架如右图 A B 所示时均适用。 · 压板较大, 刀杆悬伸量较长时锁紧范围大。</p>	

切断车刀 Jr.(Junior) STFH型

Fig 1 (无方向(N))

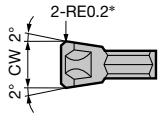


Fig 2 (右手(R))

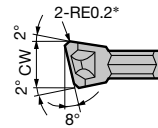
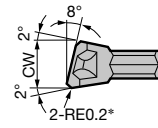


Fig 3 (左手(L))



*WCF□2T : 2-RE0.15

STFH用刀片(切断车刀/切断车刀Jr.通用) (涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金)

尺寸(mm)

外观	型号	刀片涂层/陶瓷/合金						刃宽 CW	适用刀杆	Fig
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E			
WCF NO-GG 通用	WCF N2-GG	●	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2	1	
	WCF N3-GG	●	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3	1	
	WCF N4-GG	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	1	
	WCF N5-GG	●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	1	
WCF NO-GF 难削材 低进给用	WCF N2-GF	—	—	●	—	—	2.0	STFH ○○-2	1	
	WCF N3-GF	—	—	●	—	—	3.0	STFH ○○-3	1	
	WCF N4-GF	—	—	●	—	—	4.0	STFH ○○-4	1	
	WCF N5-GF	—	—	●	—	—	5.0	STFH ○○-5	1	
WCF □○-CF 难削材 低进给用 (有方向)	WCF R3-CF	—	—	●	—	—	3.0	STFH ○○-3	2	
	WCF L3-CF	—	—	●	—	—	3.0	STFH ○○-3	3	
	WCF R4-CF	—	—	●	—	—	4.0	STFH ○○-4	2	
	WCF L4-CF	—	—	●	—	—	4.0	STFH ○○-4	3	
WCF □2T 小径用 低阻抗型	WCF N2T	●	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2	1	
	WCF R2T	●	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2	2	
	WCF L2T	●	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2	3	
WCF □○ 无断屑槽 一般钢用	WCF N3	●	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3	1	
	WCF R3	●	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3	2	
	WCF L3	●	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3	3	
	WCF N4	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	1	
	WCF R4	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	2	
	WCF L4	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	3	
	WCF N5	●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	1	
	WCF R5	●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	2	
	WCF L5	●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	3	
WCF □○A 难削材 低进给用	WCF N2A	●	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2	1	
	WCF N3A	●	—	●	●	●	3.0	STFH ○○-3	1	
	WCF R3A	●	—	—	—	●	3.0	STFH ○○-3	2	
	WCF L3A	●	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3	3	
	WCF N4A	●	—	●	—	—	4.0	STFH ○○-4	1	
	WCF R4A	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	2	
	WCF L4A	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	3	
	WCF N5A	●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	1	
	WCF R5A	●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	2	
WCF L5A	●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	3		
WCF □○B 铸铁 轻合金	WCF N3B	—	—	—	—	●	3.0	STFH ○○-3	1	
	WCF R3B	—	—	—	—	●	3.0	STFH ○○-3	2	
	WCF L3B	—	—	—	—	●	3.0	STFH ○○-3	3	
	WCF N4B	—	—	—	—	●	4.0	STFH ○○-4	1	
	WCF R4B	—	—	—	—	●	4.0	STFH ○○-4	2	
	WCF L4B	—	—	—	—	●	4.0	STFH ○○-4	3	
	WCF N5B	—	—	—	—	●	5.0	STFH ○○-5	1	
	WCF R5B	—	—	—	—	●	5.0	STFH ○○-5	2	
	WCF L5B	—	—	—	—	●	5.0	STFH ○○-5	3	

推荐切削条件

被削材	切削速度 vc(m/min)						
	涂层			金属陶瓷	硬质合金		
	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	
P 钢	一般钢	80 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 120	—
	软钢	100 ~ 230	100 ~ 230	50 ~ 230	100 ~ 230	70 ~ 150	—
	模具钢	60 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 120	—
M 不锈钢	70 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	—	70 ~ 130	—	—
K 铸铁	—	—	50 ~ 200	—	—	—	50 ~ 120
N 非铁金属	—	—	200 ~ 500	—	—	—	200 ~ 500

断屑槽	进给量 f (mm/rev)										
	无方向						有方向				
	GG	GF	无断屑槽	T	A	B	无断屑槽	CF	T	A	B
	通用	难削材、低阻抗型	一般钢用	小径用、低阻抗型	难削材、低进给用	铸铁、轻合金用	一般钢用	难削材、低阻抗型	小径用、低阻抗型	难削材、低进给用	铸铁、轻合金用
刃宽 CW (mm)	2.0	0.05~0.20	0.03~0.12	—	0.03~0.10	0.03~0.12	—	—	0.03~0.10	—	—
	3.0	0.08~0.25	0.04~0.15	0.08~0.25	—	0.04~0.15	0.05~0.15	0.08~0.25	0.05~0.12	—	0.04~0.15
	4.0	0.10~0.30	0.05~0.18	0.10~0.30	—	0.05~0.18	0.05~0.18	0.10~0.30	0.05~0.12	—	0.05~0.18
	5.0	0.10~0.35	0.05~0.20	0.10~0.30	—	0.05~0.20	0.06~0.20	0.10~0.30	—	—	0.06~0.20

切
断
车
刀

切
槽

切
断

螺
纹
加
工

外
径

端
面

内
径

退
刀
槽

C
B
N



切断用
(钢柄/刀柄式)

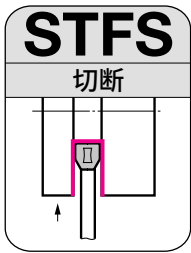
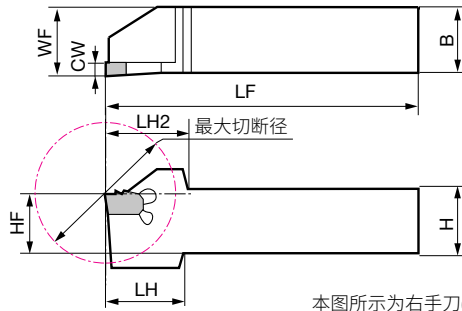
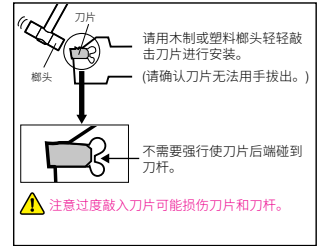


Fig 1



本图所示为右手刀(R)。

● 刀片的安装方法



切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

C
B
N

刀杆 零件 尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	头部 LH2	刃宽 CW	最大 切断 径	适用刀片	Fig	扳手
	R	L												
STFS R/L1010-2	●	●	10	10	86	10	10	17	17	2.0	28	WCF○2□	1	SL-4
STFS R/L1212-2	●	●	12	12	110	12	12	18	18	2.0	30		1	
STFS R/L1616-2	●	●	16	16	110	16	16	—	19	2.0	32		1	
STFS R/L2020-2	●	●	20	20	125	20	20	—	24	2.0	40		1	
STFS R/L1616-3	●	●	16	16	110	16	16	20	22	3.0	35	WCF○3□	1	SL-4
STFS R/L2012-3	●	●	20	12	110	12	20	—	24	3.0	40		1	
STFS R/L2020-3	●	●	20	20	125	20	20	—	30	3.0	50		1	
STFS R/L2525-3	●	●	25	25	150	25	25	—	30	3.0	50		1	
STFS R/L2020-4	●	●	20	20	125	20	20	—	33	4.0	55	WCF○4□	1	SL-4
STFS R/L2525-4	●	●	25	25	150	25	25	—	38	4.0	65		1	
STFS R/L2020-5	●	●	20	20	125	20	20	—	35	5.0	60	WCF○5□	1	SL-4
STFS R/L2525-5	●	●	25	25	150	25	25	—	40	5.0	70		1	

适用的刀片请参见F73。

切断车刀 Jr.(Junior) STFS型

Fig 1 (无方向(N))

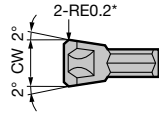


Fig 2 (右手(R))

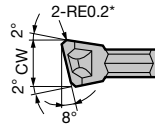
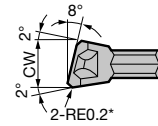


Fig 3 (左手(L))



*WCF□2T: 2-RE0.15
尺寸(mm)

STFS用刀片(切断车刀/切断车刀Jr.通用) (涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金)

外观	型号	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	刃宽 CW	适用刀杆	Fig
WCF N□-GG 通用	WCF N2-GG	●	—	—	—	—	—	2.0	STFS R/L○○○○-2	1
	WCF N3-GG	●	—	—	—	—	—	3.0	STFS R/L○○○○-3	1
	WCF N4-GG	●	—	—	—	—	—	4.0	STFS R/L○○○○-4	1
	WCF N5-GG	●	—	—	—	—	—	5.0	STFS R/L○○○○-5	1
WCF N□-GF 难削材 低进给用	WCF N2-GF	—	—	●	—	—	—	2.0	STFS R/L○○○○-2	1
	WCF N3-GF	—	—	●	—	—	—	3.0	STFS R/L○○○○-3	1
	WCF N4-GF	—	—	●	—	—	—	4.0	STFS R/L○○○○-4	1
	WCF N5-GF	—	—	●	—	—	—	5.0	STFS R/L○○○○-5	1
WCF □□-CF 难削材 低进给用 (有方向)	WCF R3-CF	—	—	●	—	—	—	3.0	STFS R/L○○○○-3	2
	WCF L3-CF	—	—	●	—	—	—	3.0	STFS R/L○○○○-3	3
	WCF R4-CF	—	—	●	—	—	—	4.0	STFS R/L○○○○-4	2
	WCF L4-CF	—	—	●	—	—	—	4.0	STFS R/L○○○○-4	3
WCF □2T 小径用 低阻抗型	WCF N2T	●	—	—	—	—	—	2.0	—	1
	WCF R2T	●	—	—	—	—	—	2.0	STFS R/L○○○○-2	2
	WCF L2T	●	—	—	—	—	—	2.0	—	3
WCF □□ 无断屑槽 一般钢用	WCF N3	●	—	—	—	—	—	3.0	—	1
	WCF R3	●	—	—	—	—	—	3.0	STFS R/L○○○○-3	2
	WCF L3	●	—	—	—	—	—	3.0	—	3
	WCF N4	●	—	—	—	—	—	4.0	—	1
	WCF R4	●	—	—	—	—	—	4.0	STFS R/L○○○○-4	2
	WCF L4	●	—	—	—	—	—	4.0	—	3
	WCF N5	●	—	—	—	—	—	5.0	—	1
	WCF R5	●	—	—	—	—	—	5.0	STFS R/L○○○○-5	2
	WCF L5	●	—	—	—	—	—	5.0	—	3
	WCF □□A 难削材 低进给用	WCF N2A	●	—	—	—	—	—	2.0	STFS R/L○○○○-2
WCF N3A		●	—	●	●	●	—	3.0	—	1
WCF R3A		●	—	—	—	●	—	3.0	STFS R/L○○○○-3	2
WCF L3A		●	—	—	—	—	—	3.0	—	3
WCF N4A		●	—	●	—	—	—	4.0	—	1
WCF R4A		●	—	—	—	—	—	4.0	STFS R/L○○○○-4	2
WCF L4A		●	—	—	—	—	—	4.0	—	3
WCF N5A		●	—	—	—	—	—	5.0	—	1
WCF □□B 铸铁 轻合金	WCF R5A	—	—	—	—	—	—	5.0	STFS R/L○○○○-5	2
	WCF L5A	—	—	—	—	—	—	5.0	—	3
	WCF N3B	—	—	—	—	—	●	3.0	—	1
	WCF R3B	—	—	—	—	—	●	3.0	STFS R/L○○○○-3	2
	WCF L3B	—	—	—	—	—	●	3.0	—	3
	WCF N4B	—	—	—	—	—	●	4.0	—	1
	WCF R4B	—	—	—	—	—	●	4.0	STFS R/L○○○○-4	2
	WCF L4B	—	—	—	—	—	●	4.0	—	3
WCF N5B	—	—	—	—	—	●	5.0	—	1	
WCF R5B	—	—	—	—	—	●	5.0	STFS R/L○○○○-5	2	
WCF L5B	—	—	—	—	—	●	5.0	—	3	

※与一般钢用(WCF□□)具有相同断屑槽形状,但刀头处理较小

推荐切削条件

被削材	切削速度 vc(m/min)						
	涂层		金属陶瓷		硬质合金		
	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	
P 钢	一般钢	80 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 120	—
	软钢	100 ~ 230	100 ~ 230	50 ~ 230	100 ~ 230	70 ~ 150	—
	模具钢	60 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 120	—
M 不锈钢	70 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	—	70 ~ 130	—	—
K 铸铁	—	—	50 ~ 200	—	—	50 ~ 120	—
N 非铁金属	—	—	200 ~ 500	—	—	200 ~ 500	—

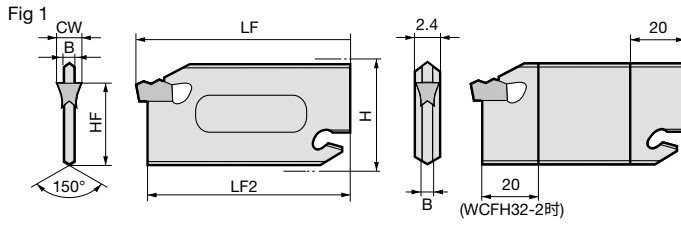
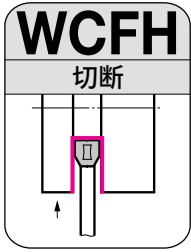
断屑槽	进给量 f (mm/rev)											
	无方向					有方向						
	GG	GF	无断屑槽	T	A	B	无断屑槽	CF	T	A	B	
通用	难削材、低阻抗型	一般钢用	小径用、低阻抗型	难削材、低进给用	铸铁、轻合金用	一般钢用	难削材、低阻抗型	小径用、低阻抗型	难削材、低进给用	铸铁、轻合金用		
刃宽 CW (mm)	2.0	0.05~0.20	0.03~0.12	—	0.03~0.10	0.03~0.12	—	—	0.03~0.10	—	—	
	3.0	0.08~0.25	0.04~0.15	0.08~0.25	—	0.04~0.15	0.05~0.15	0.08~0.25	0.05~0.12	—	0.04~0.15	0.05~0.15
	4.0	0.10~0.30	0.05~0.18	0.10~0.30	—	0.05~0.18	0.05~0.18	0.10~0.30	0.05~0.12	—	0.05~0.18	0.05~0.18
	5.0	0.10~0.35	0.05~0.20	0.10~0.30	—	0.05~0.20	0.06~0.20	0.10~0.30	—	—	—	0.06~0.20

切断车刀
F
切槽
切断
螺纹加工
外径
端面
内径
退刀槽
CBN

WCFH型

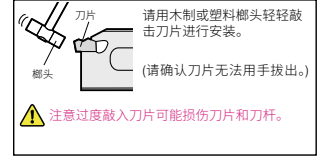


切断用
(硬质合金刀柄/ 组合式)



本图所示为右手刀(R)。

● 刀片的安装方法



切断车刀

F

刀杆 零件 尺寸(mm)

型号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头高度 HF	基准长度 LF2	刃宽 CW	最大切断径	适用刀片	适用刀座	Fig	扳手	
												SL	Fig
WCFH 26-2	●	26	1.7	110	21.4	109.0	2.0	40	WCF□2○	SBN 20-26 SBU 20-26	1	SL-2	
WCFH 26-3	●	26	2.4	110	21.4	108.5	3.0	80	WCF□3○		1		
WCFH 26-4	●	26	3.4	110	21.4	108.5	4.0	80	WCF□4○	SBN 20-32 SBN 25-32	1	SL-1	
WCFH 26-5	●	26	4.3	110	21.4	108.5	5.0	80	WCF□5○		1		
WCFH 32-2	●	32	1.7	150	25.0	149.0	2.0	40	WCF□2○	SBN 20-32 SBU 20-32	1	SL-2	
WCFH 32-3	●	32	2.4	150	25.0	148.5	3.0	140	WCF□3○		1		
WCFH 32-4	●	32	3.4	150	25.0	148.5	4.0	140	WCF□4○	SBN 20-32 SBU 25-32	1	SL-1	
WCFH 32-5	●	32	4.3	150	25.0	148.5	5.0	140	WCF□5○		1		

适用的刀片请参见F75。

切槽

切断

螺紋加工

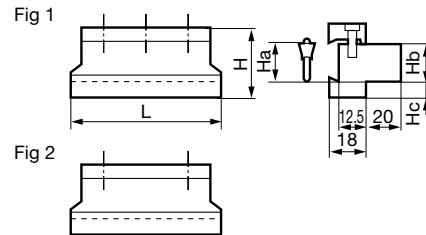
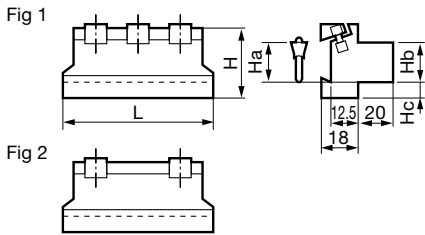
外径

端面

内径

退刀槽

CBN



刀座SBN型(一体式) 零件 尺寸(mm)

型号	库存	刀头高度 Ha	装夹长度 Hb	装夹位置 Hc	高度 H	全长 L	Fig	零件		
								压板	双头螺钉	扳手
SBN 20-26	●	20	20	10.0	45	80	2	BWS30	WB8-20	LH040
SBN 20-32	●	20	20	13.5	50	100	1	BWS30	WB8-20	LH040
SBN 25-32	●	25	25	8.5	50	110	1	BWS30	WB8-20	LH040

刀座SBU型(分割式) 零件 尺寸(mm)

型号	库存	刀头高度 Ha	装夹长度 Hb	装夹位置 Hc	高度 H	全长 L	Fig	零件		
								锁紧模块压板	沉头螺钉	扳手
SBU 20-26	●	20	20	10.0	45	80	2	BCS15	BX0622	LH050
SBU 20-32	●	20	20	13.5	50	100	1	BCS20	BX0622	LH050
SBU 25-32	●	25	25	8.5	50	110	1	BCS25	BX0622	LH050

刀座式选择要领

一体式	<p>SBN型 例: SBN20-32</p> <p>· 机床的刀架如右图 A 所示时适用。</p>	<p>A 通用车床等</p> <p>SBN型 SBU型</p> <p>刀架 刀座 垫块</p> <p>(从上方锁紧)</p>
	<p>SBU型 例: SBU20-32</p> <p>· 机床的刀架如右图 A B 所示时均适用。 · 压板较大, 刀杆悬伸量较长时锁紧范围大。</p>	

WCFH型

Fig 1 (无方向(N))

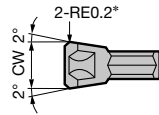


Fig 2 (右手(R))

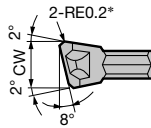
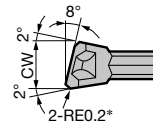


Fig 3 (左手(L))



*WCF□ 2T : 2-RE0.15

WCFH用刀片(切断车刀/切断车刀Jr.通用) (涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金)

尺寸(mm)

外观	型号	刀片材料						刃宽 CW	适用刀杆	Fig
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E			
WCF N□-GG 通用	WCF N2-GG	●	—	—	—	—	2.0	WCFH ○○-2	1	
	WCF N3-GG	●	—	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3	1	
	WCF N4-GG	●	—	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	1	
	WCF N5-GG	●	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	1	
WCF N□-GF 难削材 低进给用	WCF N2-GF	—	—	●	—	—	2.0	WCFH ○○-2	1	
	WCF N3-GF	—	—	●	—	—	3.0	WCFH ○○-3	1	
	WCF N4-GF	—	—	●	—	—	4.0	WCFH ○○-4	1	
	WCF N5-GF	—	—	●	—	—	5.0	WCFH ○○-5	1	
WCF □□-CF 难削材 低进给用 (有方向)	WCF R3-CF	—	—	●	—	—	3.0	WCFH ○○-3	2	
	WCF L3-CF	—	—	●	—	—	3.0	WCFH ○○-3	3	
	WCF R4-CF	—	—	●	—	—	4.0	WCFH ○○-4	2	
	WCF L4-CF	—	—	●	—	—	4.0	WCFH ○○-4	3	
WCF □2T 小径用 低阻抗型	WCF N2T	●	—	—	—	—	2.0	WCFH ○○-2	1	
	WCF R2T	●	—	—	—	—	2.0	WCFH ○○-2	2	
	WCF L2T	●	—	—	—	—	2.0	WCFH ○○-2	3	
WCF □□ 无断屑槽 一般钢用	WCF N3	●	—	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3	1	
	WCF R3	●	—	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3	2	
	WCF L3	●	—	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3	3	
	WCF N4	●	—	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	1	
	WCF R4	●	—	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	2	
	WCF L4	●	—	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	3	
	WCF N5	●	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	1	
	WCF R5	●	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	2	
WCF □□A 难削材 低进给用	WCF N2A	—	●	—	—	—	2.0	WCFH ○○-2	1	
	WCF N3A	—	●	—	●	●	3.0	WCFH ○○-3	1	
	WCF R3A	—	●	—	—	●	3.0	WCFH ○○-3	2	
	WCF L3A	—	●	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3	3	
	WCF N4A	—	—	●	—	—	4.0	WCFH ○○-4	1	
	WCF R4A	—	—	●	—	—	4.0	WCFH ○○-4	2	
	WCF L4A	—	—	●	—	—	4.0	WCFH ○○-4	3	
	WCF N5A	—	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	1	
WCF □□B 铸铁 轻合金用	WCF R5A	—	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	2	
	WCF L5A	—	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	3	
	WCF N3B	—	—	—	—	●	3.0	WCFH ○○-3	1	
	WCF R3B	—	—	—	—	●	3.0	WCFH ○○-3	2	
	WCF L3B	—	—	—	—	●	3.0	WCFH ○○-3	3	
	WCF N4B	—	—	—	—	●	4.0	WCFH ○○-4	1	
	WCF R4B	—	—	—	—	●	4.0	WCFH ○○-4	2	
	WCF L4B	—	—	—	—	●	4.0	WCFH ○○-4	3	
※与一般钢用(WCF□□)具有相同断屑槽形状, 但刀头处理较小	WCF N5B	—	—	—	—	●	5.0	WCFH ○○-5	1	
	WCF R5B	—	—	—	—	●	5.0	WCFH ○○-5	2	
	WCF L5B	—	—	—	—	●	5.0	WCFH ○○-5	3	

推荐切削条件

被削材	切削速度 vc(m/min)						
	涂层			金属陶瓷	硬质合金		
	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	
P 钢	一般钢	80 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 120	—
	软钢	100 ~ 230	100 ~ 230	50 ~ 230	100 ~ 230	70 ~ 150	—
	模具钢	60 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 120	—
M 不锈钢	70 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	—	70 ~ 130	—	—
K 铸铁	—	—	50 ~ 200	—	—	50 ~ 120	—
N 非铁金属	—	—	200 ~ 500	—	—	200 ~ 500	—

断屑槽	进给量 f (mm/rev)										
	无方向						有方向				
	GG	GF	无断屑槽	T	A	B	无断屑槽	CF	T	A	B
通用	难削材、低阻抗型	一般钢用	小径用、低阻抗型	难削材、低进给用	铸铁、轻合金用	一般钢用	难削材、低阻抗型	小径用、低阻抗型	难削材、低进给用	铸铁、轻合金用	
刃宽 CW (mm)	2.0	0.05~0.20	0.03~0.12	—	0.03~0.10	0.03~0.12	—	0.03~0.10	—	—	—
	3.0	0.08~0.25	0.04~0.15	0.08~0.25	—	0.04~0.15	0.05~0.15	0.08~0.25	0.05~0.12	—	0.04~0.15
	4.0	0.10~0.30	0.05~0.18	0.10~0.30	—	0.05~0.18	0.05~0.18	0.10~0.30	0.05~0.12	—	0.05~0.18
	5.0	0.10~0.35	0.05~0.20	0.10~0.30	—	0.05~0.20	0.06~0.20	0.10~0.30	—	—	0.06~0.20

切断车刀
F
切槽
切断
螺纹加工
外径
端面
内径
退刀槽
CBN



切断用
(硬质合金刀柄/刀柄式)

切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

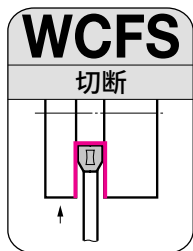
外径

端面

内径

退刀槽

CBN



夹持头焊刀式

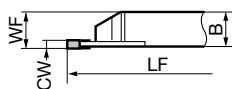


Fig 1

夹持头机夹式

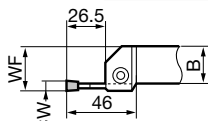


Fig 3

●刀片的安装方法

请用木制或塑料榔头轻轻敲击刀片进行安装。
(请确认刀片无法用手拔出。)

⚠注意过度敲入刀片可能损伤刀片和刀杆。

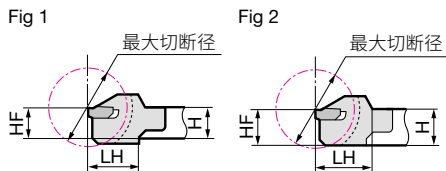


Fig 2

Fig 4

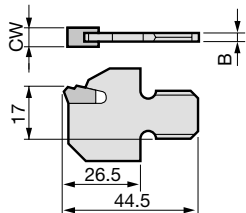
本图所示为右手刀(R)。

刀杆 零件 尺寸(mm)

类型	型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 高度 HF	头部 LH	刃宽 CW	最大 切断 径	适用 刀块	适用 刀片	Fig	扳手
		R	L											
焊刀式	WCFS R/L1010-2	●	●	10	10	86	10	10	2.0	28	—	WCF□2○	1	SL-2
	R/L1212-2	●	●	12	12	110	12	18	2.0	30	—	WCF□2○	1	
	R/L1616-2	●	●	16	16	100	16	25	2.0	35	—	WCF□2○	2	
	R/L1616-3	●	●	16	16	100	16	25	3.0	35	—	WCF□3○	2	
机夹式	WCFS R/L20-3	●	●	20	20	125	20	46	3.0	50	WCFH17-3	WCF□3○	3	SL-1
	R/L20-4	●	●	20	20	125	20	46	4.0	50	WCFH17-4	WCF□4○	3	
	R/L20-5	●	●	20	20	125	20	46	5.0	50	WCFH17-5	WCF□5○	3	
	WCFS R/L25-3	●	●	25	25	150	25	46	3.0	50	WCFH17-3	WCF□3○	4	SL-1
	R/L25-4	●	●	25	25	150	25	46	4.0	50	WCFH17-4	WCF□4○	4	
R/L25-5	●	●	25	25	150	25	46	5.0	50	WCFH17-5	WCF□5○	4		

适用的刀片请参见F77。刀杆上组装有刀块。

Fig 1



刀片 尺寸(mm)

型号	库存	刃宽 CW	宽度 B	适用刀杆
WCFH 17-3	●	3	2.4	WCFS R/L20-3,25-3
WCFH 17-4	●	4	3.4	WCFS R/L20-4,25-4
WCFH 17-5	●	5	4.3	WCFS R/L20-5,25-5

零件

适用刀杆	沉头螺钉	扳手
WCFS R/L20-○, WCFS R/L25-○	BX0622	LH050

Fig 1 (无方向(N))

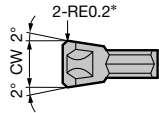


Fig 2 (右手(R))

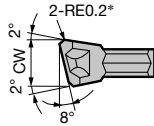
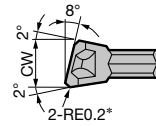


Fig 3 (左手(L))



*WCFS□2T: 2-RE0.15

WCFS用刀片(切断车刀/切断车刀Jr.通用)(涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金)

尺寸(mm)

外观	型号	刀片材料						刃宽 CW	适用刀杆	Fig
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E			
WCF N□-GG 通用	WCF N2-GG	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFS R/L○○○○-2	1
	WCF N3-GG	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○○○-3, WCFS R/L○○-3	1
	WCF N4-GG	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	1
	WCF N5-GG	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5	1
WCF N□-GF 难削材 低进给用	WCF N2-GF	—	—	●	—	—	—	2.0	WCFS R/L○○○○-2	1
	WCF N3-GF	—	—	●	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○○○-3, WCFS R/L○○-3	1
	WCF N4-GF	—	—	●	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	1
	WCF N5-GF	—	—	●	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5	1
WCF R□-CF 难削材 低进给用 (有方向)	WCF R3-CF	—	—	●	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○○○-3	2
	WCF L3-CF	—	—	●	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○-3	3
	WCF R4-CF	—	—	●	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	2
	WCF L4-CF	—	—	●	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	3
WCF □2T 小径用 低阻抗型	WCF N2T	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFS R/L○○○○-2	1
	WCF R2T	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFS R/L○○○○-2	2
	WCF L2T	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFS R/L○○○○-2	3
WCF □○ 无断屑槽 一般钢用	WCF N3	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○○○-3	1
	WCF R3	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○○○-3	2
	WCF L3	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○-3	3
	WCF N4	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	1
	WCF R4	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	2
	WCF L4	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	3
	WCF N5	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5	1
	WCF R5	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5	2
	WCF L5	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5	3
WCF □○A 难削材 低进给用	WCF N2A	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFS R/L○○○○-2	1
	WCF N3A	●	—	●	●	●	—	3.0	WCFS R/L○○○○-3	1
	WCF R3A	●	—	●	●	●	—	3.0	WCFS R/L○○○○-3	2
	WCF L3A	●	—	●	●	●	—	3.0	WCFS R/L○○-3	3
	WCF N4A	●	—	●	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	1
	WCF R4A	●	—	●	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	2
	WCF L4A	●	—	●	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	3
	WCF N5A	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5	1
	WCF R5A	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5	2
WCF L5A	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5	3	
WCF □○B 铸铁 轻合金	WCF N3B	—	—	—	—	●	—	3.0	WCFS R/L○○○○-3	1
	WCF R3B	—	—	—	—	●	—	3.0	WCFS R/L○○○○-3	2
	WCF L3B	—	—	—	—	●	—	3.0	WCFS R/L○○-3	3
	WCF N4B	—	—	—	—	●	—	4.0	WCFS R/L○○-4	1
	WCF R4B	—	—	—	—	●	—	4.0	WCFS R/L○○-4	2
	WCF L4B	—	—	—	—	●	—	4.0	WCFS R/L○○-4	3
	WCF N5B	—	—	—	—	●	—	5.0	WCFS R/L○○-5	1
	WCF R5B	—	—	—	—	●	—	5.0	WCFS R/L○○-5	2
	WCF L5B	—	—	—	—	●	—	5.0	WCFS R/L○○-5	3

※与一般钢用(WCF□○)具有相同断屑槽形状, 但刀头处理较小

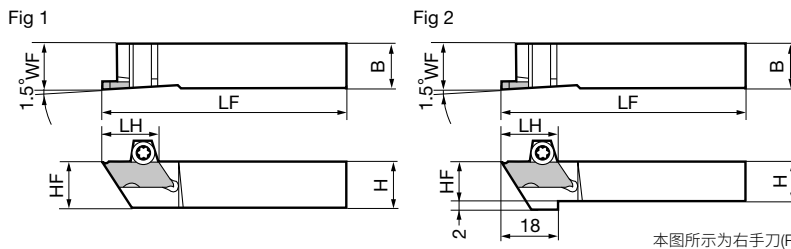
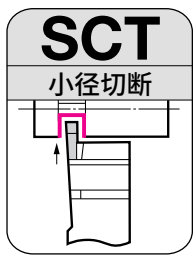
推荐切削条件

被削材		切削速度 vc(m/min)					
		涂层		金属陶瓷		硬质合金	
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E
P 钢	一般钢	80 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 120	—
	软钢	100 ~ 230	100 ~ 230	50 ~ 230	100 ~ 230	70 ~ 150	—
	模具钢	60 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 120	—
M 不锈钢	70 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	—	70 ~ 130	—	
K 铸铁	—	—	50 ~ 200	—	—	50 ~ 120	
N 非铁金属	—	—	200 ~ 500	—	—	200 ~ 500	

断屑槽		进给量 f (mm/rev)										
		无方向					有方向					
		GG	GF	无断屑槽	T	A	B	无断屑槽	CF	T	A	B
刃宽 CW (mm)	2.0	0.05~0.20	0.03~0.12	—	0.03~0.10	0.03~0.12	—	—	—	0.03~0.10	—	—
	3.0	0.08~0.25	0.04~0.15	0.08~0.25	—	0.04~0.15	0.05~0.15	0.08~0.25	0.05~0.12	—	0.04~0.15	0.05~0.15
	4.0	0.10~0.30	0.05~0.18	0.10~0.30	—	0.05~0.18	0.05~0.18	0.10~0.30	0.05~0.12	—	0.05~0.18	0.05~0.18
	5.0	0.10~0.35	0.05~0.20	0.10~0.30	—	0.05~0.20	0.06~0.20	0.10~0.30	—	—	—	0.06~0.20

切断车刀
F
切槽
切断
螺纹加工
外径
端面
内径
退刀槽
CBN

SCT型



Sumi Small

切断车刀

F

刀杆(右手)

零件 尺寸(mm)

型号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	头部 LH	适用刀片	零件	
									平头螺钉	扳手
SCT R1010	●	10	10	120	10	10	15	CT R05○○○○(-NB) CT R12○○○○(-NB)	1	BFTX0410T8L TRX08
SCT R1212	●	12	12	120	12	12	15			
SCT R1616	●	16	16	120	16	16	15			
SCT R1010-16	●	10	10	120	10	10	18	CT R16○○○○(-NB)	2	BFTX0410T8L TRX08
SCT R1212-16	●	12	12	120	12	12	18			
SCT R1616-16	●	16	16	120	16	16	18			

切槽

切断

刀杆(左手)

零件 尺寸(mm)

型号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头距离 WF	刀头高度 HF	头部 LH	适用刀片	零件	
									平头螺钉	扳手
SCT L1010	●	10	10	120	10	10	15	CT L05○○○○(-NB) CT L12○○○○(-NB)	1	BFTX0410T8R TRX08
SCT L1212	●	12	12	120	12	12	15			
SCT L1616	●	16	16	120	16	16	15			
SCT L1010-16	●	10	10	120	10	10	18	CT L16○○○○(-NB)	2	BFTX0410T8R TRX08
SCT L1212-16	●	12	12	120	12	12	18			
SCT L1616-16	●	16	16	120	16	16	18			

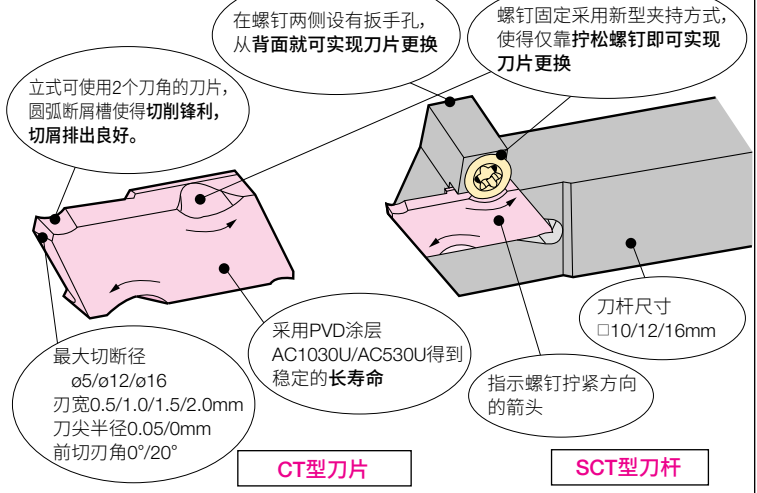
螺纹加工

外径

特长

- **轻轻松松换刀片**
只需将上压螺钉拧松即可，从背面也可操作
- **精加工面良好**
出色的切屑排出性能，残留在被削材端面中心部的突起小
- **稳定的长寿命**
采用PVD涂层 AC1030U/AC530U得到稳定的长寿命

设计特长



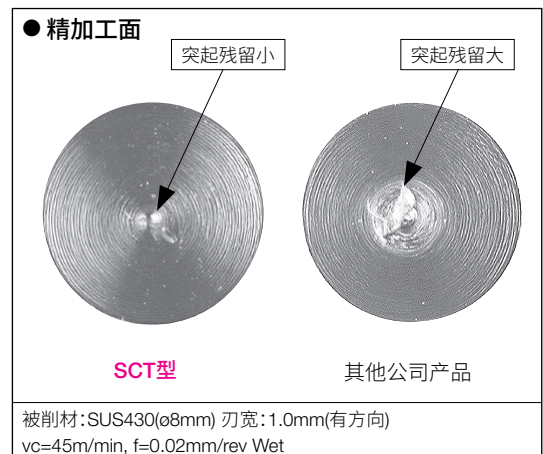
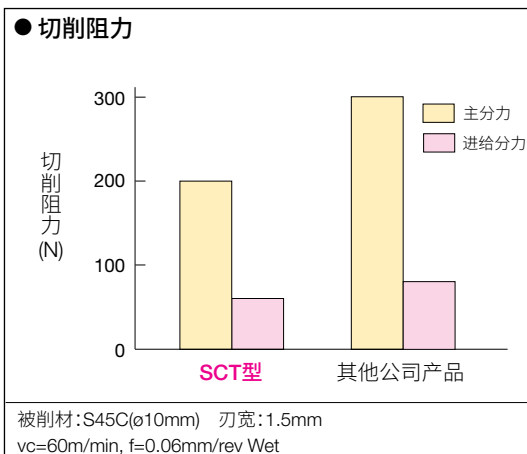
端面

内径

退刀槽

CBN

切削性能



SCT型

刀片的安装状态及尺寸(本图为带刀片断屑槽时的图片)

刀杆方向	右手刀杆用(SCTR)			左手刀杆用(SCTL)		
刀片型号	CTROOR	CTROON	CTROOL	CTLOOR	CTLOON	CTLOOL
安装在刀杆上状态						
刀片的形状和尺寸						

刀片(右手刀杆用)(涂层)

尺寸(mm)

型号	AC1030U			AC530U			最大切断径	刃宽 CW	刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	刀片断屑槽	适用刀杆
	R	N	L	R	N	L							
CTR 050505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	5	0.5	0.05	19	7	有	SCT R1010 SCT R1212 SCT R1616
CTR 050500 R/N/L	●	●		●	●		5	0.5	0	19	7	有	
CTR 121005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.0	0.05	19	7	有	
CTR 121505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.5	0.05	19	7	有	
CTR 122005 R/N/L	●	●		●	●		12	2.0	0.05	19	7	有	
CTR 121000 R/N/L	●	●		●	●		12	1.0	0	19	7	有	
CTR 121500 R/N/L	●	●		●	●		12	1.5	0	19	7	有	
CTR 122000 R/N/L	●	●		●	●		12	2.0	0	19	7	有	
CTR 161005 R/N/L				●	●		16	1.0	0.05	23.1	8.3	有	SCT R1010-16 SCT R1212-16 SCT R1616-16
CTR 161505 R/N/L	●	●		●	●		16	1.5	0.05	23.1	8.3	有	
CTR 162005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	2.0	0.05	23.1	8.3	有	
CTR 161000 R/N/L	●	●		●	●		16	1.0	0	23.1	8.3	有	
CTR 161500 R/N/L	●	●		●	●		16	1.5	0	23.1	8.3	有	
CTR 162000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	2.0	0	23.1	8.3	有	
CTR 050500 R/N/L-NB							5	0.5	0	19	7	无	SCT R1010 SCT R1212 SCT R1616
CTR 121000 R/N/L-NB	●			●			12	1.0	0	19	7	无	
CTR 121500 R/N/L-NB	●			●			12	1.5	0	19	7	无	
CTR 122000 R/N/L-NB	●			●			12	2.0	0	19	7	无	
CTR 161000 R/N/L-NB							16	1.0	0	23.1	8.3	无	SCT R1010-16 SCT R1212-16 SCT R1616-16
CTR 161500 R/N/L-NB							16	1.5	0	23.1	8.3	无	
CTR 162000 R/N/L-NB	●			●			16	2.0	0	23.1	8.3	无	

刀片(左手刀杆用)(涂层)

尺寸(mm)

型号	AC1030U			AC530U			最大切断径	刃宽 CW	刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	刀片断屑槽	适用刀杆
	R	N	L	R	N	L							
CTL 050505 R/N/L	●	●		●	●		5	0.5	0.05	19	7	有	SCT L1010 SCT L1212 SCT L1616
CTL 050500 R/N/L	●	●		●	●		5	0.5	0	19	7	有	
CTL 121005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.0	0.05	19	7	有	
CTL 121505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.5	0.05	19	7	有	
CTL 122005 R/N/L	●	●		●	●		12	2.0	0.05	19	7	有	
CTL 121000 R/N/L	●	●		●	●		12	1.0	0	19	7	有	
CTL 121500 R/N/L	●	●		●	●		12	1.5	0	19	7	有	
CTL 122000 R/N/L	●	●		●	●		12	2.0	0	19	7	有	
CTL 161005 R/N/L				●	●		16	1.0	0.05	23.1	8.3	有	SCT L1010-16 SCT L1212-16 SCT L1616-16
CTL 161505 R/N/L	●	●		●	●		16	1.5	0.05	23.1	8.3	有	
CTL 162005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	2.0	0.05	23.1	8.3	有	
CTL 161000 R/N/L	●	●		●	●		16	1.0	0	23.1	8.3	有	
CTL 161500 R/N/L	●	●		●	●		16	1.5	0	23.1	8.3	有	
CTL 162000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	2.0	0	23.1	8.3	有	
CTL 050500 R/N/L-NB							5	0.5	0	19	7	无	SCT L1010 SCT L1212 SCT L1616
CTL 121000 R/N/L-NB							12	1.0	0	19	7	无	
CTL 121500 R/N/L-NB							12	1.5	0	19	7	无	
CTL 122000 R/N/L-NB							12	2.0	0	19	7	无	
CTL 161000 R/N/L-NB							16	1.0	0	23.1	8.3	无	SCT L1010-16 SCT L1212-16 SCT L1616-16
CTL 161500 R/N/L-NB							16	1.5	0	23.1	8.3	无	
CTL 162000 R/N/L-NB							16	2.0	0	23.1	8.3	无	

切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

CBN

GNDM型/GNDL型



切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

CBN

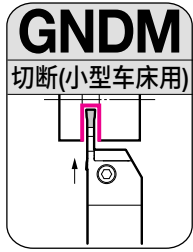


Fig 1

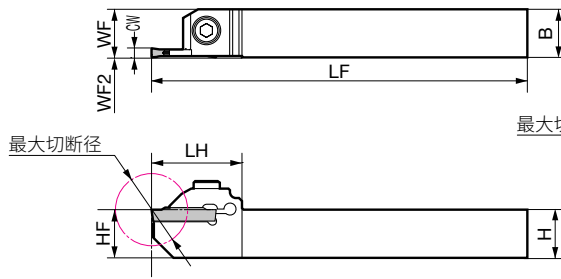
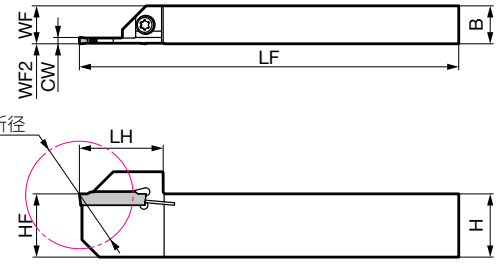


Fig 2



本图所示为右手刀(R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	偏置量 WF2	刃宽 CW	最大 切断 径	适用刀片	Fig	沉头螺钉		扳手 LT15-10 LH040
	R	L												BFTX0414	N·m	
GNDM R/L1616JX-1.2508	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1.25	16	GCM N125005-GF	1	BFTX0414		
GNDM R/L1616JX-1.510	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1.50	20	GCM N150005-GF	1	BFTX0414		
GNDM R/L1616JX-212	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	2.00	24	GC □ □20○-□□	1	BX0515	4.0	LH040
GNDM R/L1616JX-312	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	3.00	24	GC □ □30○-□□	1	BFTX0414	3.0	LT15-10
GNDM R/L2012JX-217	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	2.00	34	GC □ □20○-□□	2	BFTX0414	3.0	LT15-10
GNDM R/L2012JX-317	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	3.00	34	GC □ □30○-□□	2	BFTX0414	3.0	LT15-10

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。
适用的刀片请参见F81。

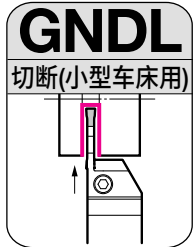


Fig 1

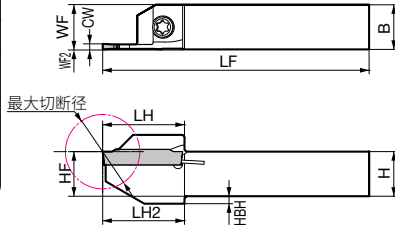


Fig 2

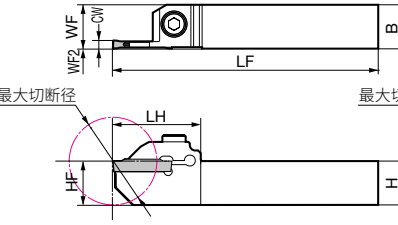
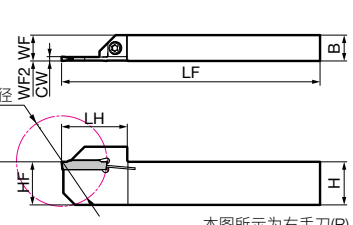


Fig 3



本图所示为右手刀(R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

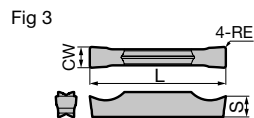
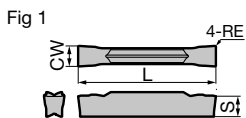
型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	高度差 HBH	头部 LH	头部 LH2	偏置量 WF2	刃宽 CW	最大 切断 径	适用刀片	Fig	平头螺钉/ 沉头螺钉		扳手 LT15-10 LH040
	R	L														BFTX0412N BFTX0414	N·m	
GNDL R/L1010JX-1.2510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	1.25	20	GCM N125005-GF	1	BFTX0412N		
GNDL R/L1010JX-1.510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	1.50	20	GCM N150005-GF	1	BFTX0412N		
GNDL R/L1010JX-210	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	2.00	20	GC □ □20○-□□	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
GNDL R/L1010JX-310	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	3.00	20	GC □ □30○-□□	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
GNDL R/L1212JX-1.2512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	1.25	24	GCM N125005-GF	1	BFTX0412N		
GNDL R/L1212JX-1.512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	1.50	24	GCM N150005-GF	1	BFTX0412N		
GNDL R/L1212JX-212.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	2.00	25	GC □ □20○-□□	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
GNDL R/L1212JX-312.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	3.00	25	GC □ □30○-□□	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
GNDL R/L1616JX-1.2512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	—	28	—	0	1.25	20	GCM N125005-GF	2	BFTX0412N		
GNDL R/L1616JX-1.512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	—	28	—	0	1.50	25	GCM N150005-GF	2	BFTX0412N		
GNDL R/L1616JX-216	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32	—	0	2.00	32	GC □ □20○-□□	2	BX0515	4.0	LH040
GNDL R/L1616JX-316	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32	—	0	3.00	32	GC □ □30○-□□	2	BX0515	4.0	LH040
GNDL R/L2012JX-221	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	2.00	42	GC □ □20○-□□	3	BFTX0414	3.0	LT15-10
GNDL R/L2012JX-321	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	3.00	42	GC □ □30○-□□	3	BFTX0414	3.0	LT15-10

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。
适用的刀片请参见F81。

GNDM型/GNDL型

GNDM型(小型车床用)/GNDL型(小型车床用)用刀片

(涂黄层 / 涂金属陶瓷 / 涂硬质合金)



切槽、横向进给

尺寸(mm)

型号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
										刃宽	公差					
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
GCM N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1

切槽、切断

尺寸(mm)

型号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
										刃宽	公差					
GCM N2002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
GCM N2002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
N2004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
GCM N125005-GF	—	—	—	—	—	—	—	—	●	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2	1	1
GCM N150005-GF	—	—	—	—	—	—	—	—	●	1.5	±0.03	0.05	17.8	3.7	1	1
GCM N2002-GF	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
N2004-GF	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1

切断(有方向)

尺寸(mm)

型号	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	前切刃角 PSI	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
									刃宽	公差					
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5	2
GCM R20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
L20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
GCM R30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	2
L30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	2
GCM R20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
L20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
GCM R30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	2
L30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	2

GCM R: 右手 GCM L: 左手

非铁金属用

尺寸(mm)

型号	H10	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
		刃宽	公差					
GCG N2002-GA	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	3
N3002-GA	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	5	3

型号末尾记号(刀片断屑槽)

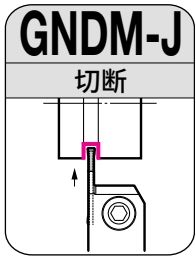
类别	记号	用途	类别	记号	用途
切槽、横向进给	MG	多功能、通用	切断(有方向)	CG	切断、通用
	ML	多功能、低进给		CF	切断、低阻力
切槽、切断	GG	切槽、通用	非铁金属用	GA	非铁金属、通用
	GL	切槽、低进给			
	GF	切槽、低阻力			

刀片断屑槽选择要领 F13 使用上的注意点 F22 推荐切削条件 F19

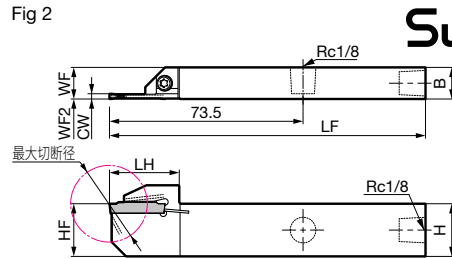
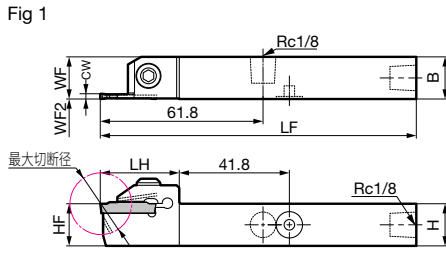
注意：红字数值与2021-2022年综合产品目录刊载的内容不同。

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。无法使用GNDXL型/GNDIS型刀杆。

GNDM-J型/GNDL-J型



切断
偏置量为
0
内部
供油



本图所示为右手刀(R)。

Sumi Small

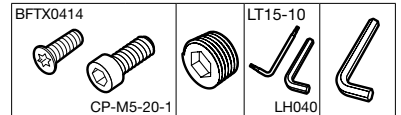
刀杆

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	头部 偏置量 WF2	刀宽 CW	最大 切断 径	适用刀片	Fig	平头螺钉/ 沉头螺钉	旋塞	上面用 扳手	下面用 扳手	
	R	L												(N·m)				
GNDM R/L1616JX-212J	●	●	16	16	120(16)	16	30.0	0	2.0	24	24	GC□□20○○-□□	1	CP-M5-20-1	5.0	XP02	LH040	LH025
GNDM R/L1616JX-312J	●	●	16	16	120(16)	16	30.0	0	3.0	24	24	GC□□30○○-□□	1	CP-M5-20-1	5.0	XP02	LH040	LH025
GNDM R/L2012JX-217J	●	●	20	12	120(12)	20	26.5	0	2.0	34	34	GC□□20○○-□□	2	BFTX0414	3.0	XP02	LT15-10	—
GNDM R/L2012JX-317J	●	●	20	12	120(12)	20	26.5	0	3.0	34	34	GC□□30○○-□□	2	BFTX0414	3.0	XP02	LT15-10	—

刀片和刀杆的刀宽CW请使用同一组合。适用的刀片请参见F83。

零件



切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

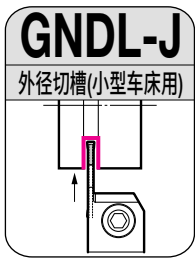
外径

端面

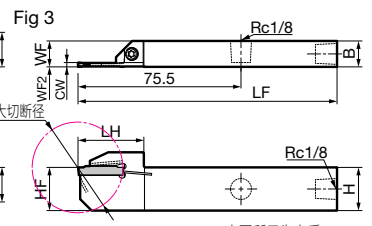
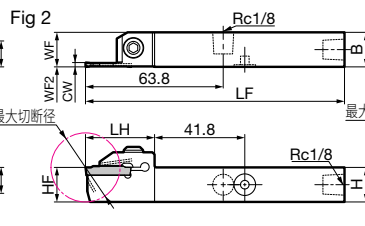
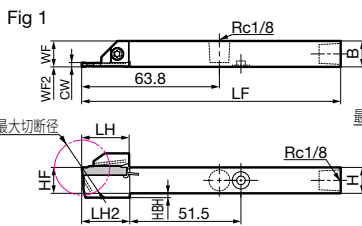
内径

退刀槽

C
B
N



切断
偏置量为
0
内部
供油



本图所示为右手刀(R)。

Sumi Small

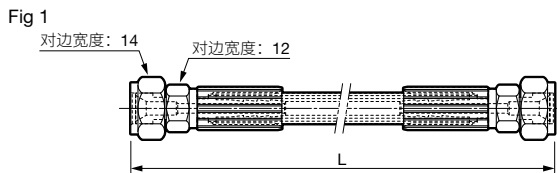
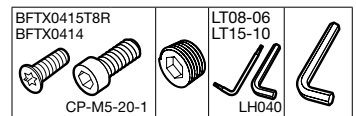
刀杆

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	高度差 HBH	头部 LH	头部 偏置量 LH2	刀宽 WF2	最大 切断 径	适用刀片	Fig	平头螺钉/ 沉头螺钉	旋塞	上面用 扳手	下面用 扳手	
	R	L													(N·m)				
GNDL R/L1212JX-212.5J	●	●	12	12	120(12)	12	2.0	22.0	22.3	0	2.0	25	GC□□20○○-□□	1	BFTX0415T8R	1.5	XP02	LT08-06	←
GNDL R/L1212JX-312.5J	●	●	12	12	120(12)	12	2.0	22.0	22.3	0	3.0	25	GC□□30○○-□□	1	BFTX0415T8R	1.5	XP02	LT08-06	←
GNDL R/L1616JX-216J	●	●	16	16	120(16)	16	—	32.0	—	0	2.0	32	GC□□20○○-□□	2	CP-M5-20-1	5.0	XP02	LH040	LH025
GNDL R/L1616JX-316J	●	●	16	16	120(16)	16	—	32.0	—	0	3.0	32	GC□□30○○-□□	2	CP-M5-20-1	5.0	XP02	LH040	LH025
GNDL R/L2012JX-221J	●	●	20	12	120(12)	20	—	30.5	—	0	2.0	42	GC□□20○○-□□	3	BFTX0414	3.0	XP02	LT15-10	—
GNDL R/L2012JX-321J	●	●	20	12	120(12)	20	—	30.5	—	0	3.0	42	GC□□30○○-□□	3	BFTX0414	3.0	XP02	LT15-10	—

刀片和刀杆的刀宽CW请使用同一组合。适用的刀片请参见F83。

零件



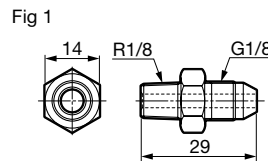
零件(软管)

尺寸(mm)

型号	库存	L	螺纹规格	螺纹规格	Fig
J-HOSE-G1/8-G1/8-200	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300	●	300	G1/8	G1/8	1

软管另售。

软管与接头的配管方法 F23



零件(接头)

尺寸(mm)

型号	库存	螺纹规格	螺纹规格	Fig
J-G1/8-R1/8-00	●	G1/8	R1/8	1
J-G1/8-R1/8-90	●	G1/8	R1/8	2

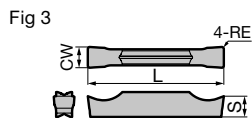
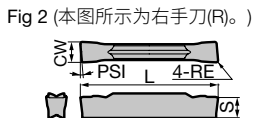
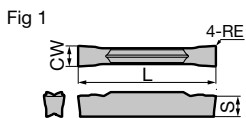
接头另售。

软管与接头的配管方法 F23

GNDM-J型/GNDL-J型

GNDM-J型(小型车床用)/GNDL-J型(小型车床用)用刀片

(涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金)



切槽、横向进给

尺寸(mm)

型号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
										刃宽	公差					
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1

切槽、切断

尺寸(mm)

型号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
										刃宽	公差					
GCM N2002-GG	—	●	●	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
N3002-GG	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-GG	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
GCM N2002-GL	—	●	●	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
N2004-GL	—	●	●	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GL	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-GL	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
GCM N2002-GF	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
N2004-GF	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GF	—	—	—	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-GF	—	—	—	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1

切断(有方向)

尺寸(mm)

型号	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	前切刃角 PSI	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
									刃宽	公差					
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5	2
GCM R20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
GCM R20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
L20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
GCM R30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2

GCM R: 右手 GCM L: 左手

非铁金属用

尺寸(mm)

型号	H10	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
		刃宽	公差					
GCG N2002-GA	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	3
N3002-GA	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	5	3

型号末尾记号(刀片断屑槽)

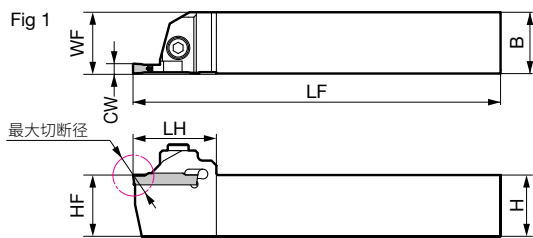
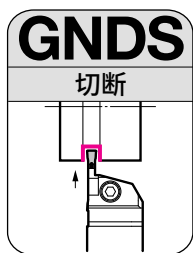
类别	记号	用途	类别	记号	用途
切槽、横向进给	MG	多功能、通用	切断(有方向)	CG	切断、通用
	ML	多功能、低进给		CF	切断、低阻力
切槽、切断	GG	切槽、通用	非铁金属用	GA	非铁金属、通用
	GL	切槽、低进给			
	GF	切槽、低阻力			

刀片断屑槽选择要领 F13 使用上的注意点 F22 推荐切削条件 F19

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。无法使用GNDXL型/GNDIS型刀杆。



※横向进给(扩槽)加工时, 请使用多功能、仿形加工用刀片。



本图所示为右手刀(R)。

刀杆 零件 尺寸(mm)

型号	库存		高度	宽度	全长	刀头距离	刀头高度	头部	刃宽	最大切断径	适用刀片	Fig	沉头螺钉		扳手
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW				沉头螺钉	N·m	
GNDS R/L2020K-206	●	●	20	20	125	20	20	30	2.0	12	GC□ □20○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDS R/L2020K-306	●	●	20	20	125	20	20	30	3.0	12	GC□ □30○○-□□	1			
GNDS R/L2020K-410	●	●	20	20	125	20	20	34	4.0	20	GC□ □40○○-□□	1			
GNDS R/L2020K-510	●	●	20	20	125	20	20	34	5.0	20	GC□ N50○○-□□	1			
GNDS R/L2020K-610	●	●	20	20	125	20	20	34	6.0	20	GC□ N60○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-206	●	●	25	25	150	25	25	30	2.0	12	GC□ □20○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDS R/L2525M-306	●	●	25	25	150	25	25	30	3.0	12	GC□ □30○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-410	●	●	25	25	150	25	25	34	4.0	20	GC□ □40○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-510	●	●	25	25	150	25	25	34	5.0	20	GC□ N50○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-610	●	●	25	25	150	25	25	34	6.0	20	GC□ N60○○-□□	1			

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。适用的刀片请参见F85。

切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

C
B
N

GNDS型用刀片

(■ 涂层 / ■ 金属陶瓷 / □ 硬质合金)

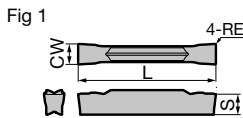


Fig 2 (本图所示为右手刀(R)◦)

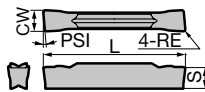
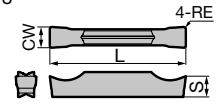


Fig 3



切槽、横向进给

型号	尺寸(mm)									
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	
刃宽 CW	刃宽		公差	RE	L	S	全长	厚度	包装单位	Fig
	刃宽	公差								
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N4002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N4004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5
GCM N5004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N5008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N6004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N6008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N2002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N4002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N4004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5
N4008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N5004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N5008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N6004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N6008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1

切断(有方向)

型号	尺寸(mm)													
	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	前切刃角	刃宽 CW	刀尖半径	全长	厚度	包装单位	Fig
刃宽 CW	刃宽		公差	RE	L	S	全长	厚度	包装单位	Fig				
	刃宽	公差												
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2
GCM R2003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
L2003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
GCM R3003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2
L3003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5
GCM R2003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
L2003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
GCM R3003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2
L3003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2

GCM R: 右手 GCM L: 左手

切槽、切断

型号	尺寸(mm)									
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	
刃宽 CW	刃宽		公差	RE	L	S	全长	厚度	包装单位	Fig
	刃宽	公差								
GCM N2002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N3002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N3004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N4002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N4004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5
GCM N5002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N5004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N6002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N6004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N2002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N2004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N3002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N3004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N4002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5
N4004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N5002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N5004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N6002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N6004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N2002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N2004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N3002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N3004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N4002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5
N4004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N5002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N5004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N6002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N6004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1

非铁金属用

型号	HT10	尺寸(mm)								
		刃宽 CW	刀尖半径	全长	厚度	包装单位	Fig			
刃宽 CW	公差	RE	L	S	全长	厚度	包装单位	Fig		
									刃宽	公差
GCG N2002-GA	●	●	●	●	●	●	●	3		
N3002-GA	●	●	●	●	●	●	●	3		
GCG N4004-GA	●	●	●	●	●	●	●	5		
N5004-GA	●	●	●	●	●	●	●	3		
N6004-GA	●	●	●	●	●	●	●	3		

型号末尾记号(刀片断屑槽)

类别	记号	用途	类别	记号	用途
切槽、横向进给	MG	多功能、通用	切断(有方向)	CG	切断、通用
	ML	多功能、低进给		CF	切断、低阻力
切槽、切断	GG	切槽、通用	非铁金属用	GA	非铁金属、通用
	GL	切槽、低进给			
	GF	切槽、低阻力			

刀片断屑槽选择要领 F13 使用上的注意点 F22 推荐切削条件 F19

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。无法使用GNDXL型/GNDIS型刀杆。

GNDM型



切断车刀

F

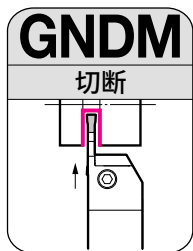
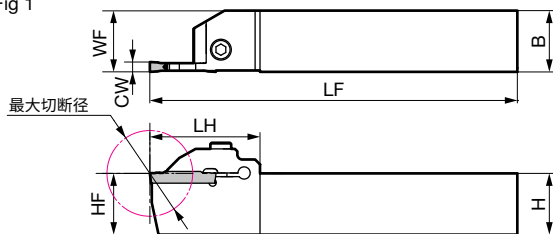


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆 零件 尺寸(mm)

型号	库存		高度	宽度	全长	刀头距离	刀头高度	头部	刃宽	最大切断径	适用刀片	Fig	零件		扳手
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW				平头螺钉	尺寸(mm)	
GNDM R/L2020K-1.2510	●	●	20	20	125	20	20	34.0	1.25	20	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDM R/L2020K-1.510	●	●	20	20	125	20	20	34.0	1.50	20	GCM N150005-GF	1			
GNDM R/L2020K-210	●	●	20	20	125	20	20	33.6	2.00	20	GC □ 20○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-312	●	●	20	20	125	20	20	36.6	3.00	24	GC □ 30○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-418	●	●	20	20	125	20	20	45.0	4.00	36	GC □ 40○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-518	●	●	20	20	125	20	20	45.0	5.00	36	GC □ N50○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-618	●	●	20	20	125	20	20	45.0	6.00	36	GC □ N60○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-1.2510	●	●	25	25	150	25	25	36.0	1.25	20	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDM R/L2525M-1.510	●	●	25	25	150	25	25	36.0	1.50	20	GCM N150005-GF	1			
GNDM R/L2525M-210	●	●	25	25	150	25	25	33.6	2.00	20	GC □ 20○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-312	●	●	25	25	150	25	25	36.6	3.00	24	GC □ 30○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-418	●	●	25	25	150	25	25	45.0	4.00	36	GC □ 40○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-518	●	●	25	25	150	25	25	45.0	5.00	36	GC □ N50○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-618	●	●	25	25	150	25	25	45.0	6.00	36	GC □ N60○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-312			32	25	170	25	32	36.6	3.00	24	GC □ 30○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDM R/L3225P-418			32	25	170	25	32	45.0	4.00	36	GC □ 40○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-518			32	25	170	25	32	45.0	5.00	36	GC □ N50○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-618			32	25	170	25	32	45.0	6.00	36	GC □ N60○○-□□	1	BX0620	6.0	LH050
GNDM R/L3225P-718			32	25	170	25	32	50.0	7.00	36	GCM N70○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-818			32	25	170	25	32	50.0	8.00	36	GCM N80○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-312	●	●	32	32	170	32	32	36.6	3.00	24	GC □ 30○○-□□	1	BX0620	6.0	LH050
GNDM R/L3232P-418	●	●	32	32	170	32	32	45.0	4.00	36	GC □ 40○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-518	●	●	32	32	170	32	32	45.0	5.00	36	GC □ N50○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-618	●	●	32	32	170	32	32	45.0	6.00	36	GC □ N60○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-718	●	●	32	32	170	32	32	50.0	7.00	36	GCM N70○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-818	●	●	32	32	170	32	32	50.0	8.00	36	GCM N80○○-□□	1			

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。上述为使用最大切断径RE=0.2mm的刀片时的数值。
适用的刀片请参见F87。

退刀槽

C B N

GNDM-J型



内部
供油

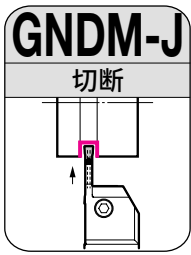
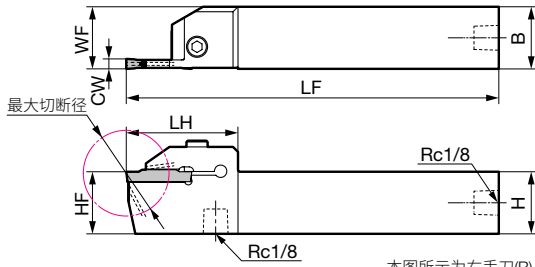


Fig 1



本图所示为右手刀(R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度	宽度	全长	刀头 距离	刀头 高度	头部	刃宽	最大 切断径	适用刀片	Fig	沉头螺钉	旋塞	扳手	
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW	BX0520			6.0	XP02	LH040	
GNDM R/L2020K-210J	●	●	20	20	125	20	20	33.6	2.00	20	GC□□20○○-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2020K-312J	●	●	20	20	125	20	20	36.6	3.00	24	GC□□30○○-□□	1				
R/L2020K-418J	●	●	20	20	125	20	20	45	4.00	36	GC□□40○○-□□	1				
R/L2020K-518J	●	●	20	20	125	20	20	45	5.00	36	GC□ N50○○-□□	1				
R/L2020K-618J	●	●	20	20	125	20	20	45	6.00	36	GC□ N60○○-□□	1				
GNDM R/L2525K-210J	●	●	25	25	125	25	25	33.6	2.00	20	GC□□20○○-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2525K-312J	●	●	25	25	125	25	25	36.6	3.00	24	GC□□30○○-□□	1				
R/L2525K-418J	●	●	25	25	125	25	25	45	4.00	36	GC□□40○○-□□	1				
R/L2525K-518J	●	●	25	25	125	25	25	45	5.00	36	GC□ N50○○-□□	1				
R/L2525K-618J	●	●	25	25	125	25	25	45	6.00	36	GC□ N60○○-□□	1				

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。上述为使用最大切断径RE=0.2mm的刀片时的数值。
适用的刀片请参见F89。

切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

C
B
N

Fig 1

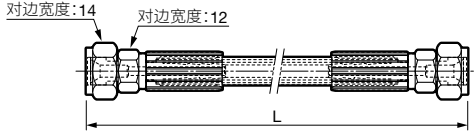


Fig 1

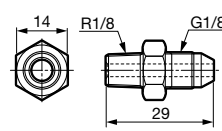
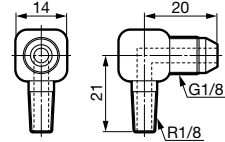


Fig 2



零件(软管)

尺寸(mm)

型号	库存	L	螺纹规格	螺纹规格	Fig
J-HOSE-G1/8-G1/8-200	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300	●	300	G1/8	G1/8	1

软管另售。

软管与接头的配管方法 F23

零件(接头)

尺寸(mm)

型号	库存	螺纹规格	螺纹规格	Fig
J-G1/8-R1/8-00	●	G1/8	R1/8	1
J-G1/8-R1/8-90	●	G1/8	R1/8	2

接头另售。

软管与接头的配管方法 F23

GNDM-J型

GNDM-J型用刀片

(■ 涂层 / ■ 金属陶瓷 / □ 硬质合金)

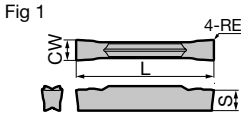


Fig 2 (本图所示为右手刀(R)◦)

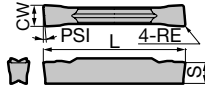
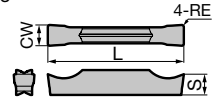


Fig 3



切槽、横向进给

型号	尺寸(mm)												
	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig	GCM					
	刃宽	公差	RE	L	S	单位		型	号	号			
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	1	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	1	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-MG	●	●	●	●	●	●	1	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-MG	●	●	●	●	●	●	1	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
N4008-MG	●	●	●	●	●	●	5	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	1
GCM N5004-MG	●	●	●	●	●	●	1	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
N5008-MG	●	●	●	●	●	●	1	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1
GCM N6004-MG	●	●	●	●	●	●	1	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
N6008-MG	●	●	●	●	●	●	1	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1
GCM N2002-ML	●	●	●	●	●	●	1	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N3002-ML	●	●	●	●	●	●	1	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	1	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-ML	●	●	●	●	●	●	1	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-ML	●	●	●	●	●	●	5	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
N4008-ML	●	●	●	●	●	●	1	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	1
GCM N5004-ML	●	●	●	●	●	●	1	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
N5008-ML	●	●	●	●	●	●	1	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1
GCM N6004-ML	●	●	●	●	●	●	1	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
N6008-ML	●	●	●	●	●	●	1	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1

切断(有方向)

型号	尺寸(mm)													
	前切刃角 PSI	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig	GCM					
		刃宽	公差	RE	L	S	单位		型	号	号			
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	2	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	2	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	2	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	2	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	2	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	2	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2
GCM R2003-CF-10	●	●	●	●	●	●	2	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
L2003-CF-10	●	●	●	●	●	●	2	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
GCM R3003-CF-10	●	●	●	●	●	●	2	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2
L3003-CF-10	●	●	●	●	●	●	5	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2
GCM R2003-CF-15	●	●	●	●	●	●	2	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
L2003-CF-15	●	●	●	●	●	●	2	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
GCM R3003-CF-15	●	●	●	●	●	●	2	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2
L3003-CF-15	●	●	●	●	●	●	2	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2

GCM R: 右手 GCM L: 左手

非铁金属用

型号	HT0	尺寸(mm)					Fig
		刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	
GCG N2002-GA	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	3
N3002-GA	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	3
GCG N4004-GA	●	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	5
N5004-GA	●	5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1	3
N6004-GA	●	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	3

切槽、切断

型号	尺寸(mm)												
	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig	GCM					
	刃宽	公差	RE	L	S	单位		型	号	号			
GCM N2002-GG	●	●	●	●	●	●	1	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N3002-GG	●	●	●	●	●	●	1	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GG	●	●	●	●	●	●	1	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-GG	●	●	●	●	●	●	1	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-GG	●	●	●	●	●	●	5	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
GCM N5002-GG	●	●	●	●	●	●	1	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1
N5004-GG	●	●	●	●	●	●	1	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GG	●	●	●	●	●	●	1	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
N6004-GG	●	●	●	●	●	●	1	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
GCM N2002-GL	●	●	●	●	●	●	1	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N2004-GL	●	●	●	●	●	●	1	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1
GCM N3002-GL	●	●	●	●	●	●	1	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GL	●	●	●	●	●	●	1	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-GL	●	●	●	●	●	●	5	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-GL	●	●	●	●	●	●	1	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
GCM N5002-GL	●	●	●	●	●	●	1	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1
N5004-GL	●	●	●	●	●	●	1	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GL	●	●	●	●	●	●	1	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
N6004-GL	●	●	●	●	●	●	1	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
GCM N2002-GF	●	●	●	●	●	●	1	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N2004-GF	●	●	●	●	●	●	1	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1
GCM N3002-GF	●	●	●	●	●	●	1	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GF	●	●	●	●	●	●	1	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-GF	●	●	●	●	●	●	5	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-GF	●	●	●	●	●	●	1	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
GCM N5002-GF	●	●	●	●	●	●	1	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1
N5004-GF	●	●	●	●	●	●	1	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GF	●	●	●	●	●	●	1	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
N6004-GF	●	●	●	●	●	●	1	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1

型号末尾记号(刀片断屑槽)

类别	记号	用途	类别	记号	用途
切槽、横向进给	MG	多功能、通用	切断(有方向)	CG	切断、通用
	ML	多功能、低进给		CF	切断、低阻力
切槽、切断	GG	切槽、通用	非铁金属用	GA	非铁金属、通用
	GL	切槽、低进给			
	GF	切槽、低阻力			

刀片断屑槽选择要领 F13 使用上的注意点 F22 推荐切削条件 F19

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。无法使用GNDXL型/GNDIS型刀杆。

切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

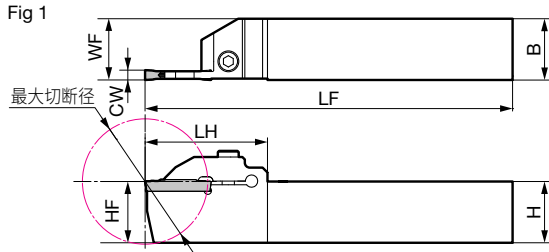
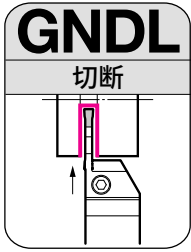
端面

内径

退刀槽

CBN

GNDL型



本图所示为右手刀(R)。

刀杆 零件 尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	刃宽 CW	最大 切断径	适用刀片	Fig	沉头螺钉		扳手
	R	L											BX0520	N·m	
GNDL R/L2020K-1.2516	●	●	20	20	125	20	20	38.0	1.25	32	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDL R/L2020K-1.516	●	●	20	20	125	20	20	38.0	1.50	32	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L2020K-220	●	●	20	20	125	20	20	44.5	2.00	40	GC □ 20 ○ ○ - □ □	1			
GNDL R/L2020K-320	●	●	20	20	125	20	20	44.5	3.00	40	GC □ 30 ○ ○ - □ □	1			
GNDL R/L2020K-425	●	●	20	20	125	20	20	50.0	4.00	50	GC □ 40 ○ ○ - □ □	1			
GNDL R/L2020K-525	●	●	20	20	125	20	20	50.0	5.00	50	GC □ N50 ○ ○ - □ □	1			
GNDL R/L2020K-625	●	●	20	20	125	20	20	50.0	6.00	50	GC □ N60 ○ ○ - □ □	1			
GNDL R/L2525M-1.2516	●	●	25	25	150	25	25	40.0	1.25	32	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDL R/L2525M-1.516	●	●	25	25	150	25	25	40.0	1.50	32	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L2525M-220	●	●	25	25	150	25	25	44.5	2.00	40	GC □ 20 ○ ○ - □ □	1			
GNDL R/L2525M-320	●	●	25	25	150	25	25	44.5	3.00	40	GC □ 30 ○ ○ - □ □	1			
GNDL R/L2525M-425	●	●	25	25	150	25	25	50.0	4.00	50	GC □ 40 ○ ○ - □ □	1			
GNDL R/L2525M-525	●	●	25	25	150	25	25	50.0	5.00	50	GC □ N50 ○ ○ - □ □	1			
GNDL R/L2525M-625	●	●	25	25	150	25	25	50.0	6.00	50	GC □ N60 ○ ○ - □ □	1			
GNDL R/L3225P-320			32	25	170	25	32	44.5	3.00	40	GC □ 30 ○ ○ - □ □	1	BX0520	5.0	LH040
GNDL R/L3225P-425			32	25	170	25	32	50.0	4.00	50	GC □ 40 ○ ○ - □ □	1			
GNDL R/L3225P-525			32	25	170	25	32	50.0	5.00	50	GC □ N50 ○ ○ - □ □	1			
GNDL R/L3225P-625			32	25	170	25	32	50.0	6.00	50	GC □ N60 ○ ○ - □ □	1			
GNDL R/L3225P-725			32	25	170	25	32	50.0	7.00	50	GCM N70 ○ ○ - □ □	1			
GNDL R/L3225P-825			32	25	170	25	32	50.0	8.00	50	GCM N80 ○ ○ - □ □	1			
GNDL R/L3232P-320	●	●	32	32	170	32	32	44.5	3.00	40	GC □ 30 ○ ○ - □ □	1	BX0620	6.0	LH050
GNDL R/L3232P-425	●	●	32	32	170	32	32	50.0	4.00	50	GC □ 40 ○ ○ - □ □	1			
GNDL R/L3232P-525	●	●	32	32	170	32	32	50.0	5.00	50	GC □ N50 ○ ○ - □ □	1			
GNDL R/L3232P-625	●	●	32	32	170	32	32	50.0	6.00	50	GC □ N60 ○ ○ - □ □	1			
GNDL R/L3232P-725	●	●	32	32	170	32	32	50.0	7.00	50	GCM N70 ○ ○ - □ □	1			
GNDL R/L3232P-825	●	●	32	32	170	32	32	50.0	8.00	50	GCM N80 ○ ○ - □ □	1			

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。上述为使用最大切断径RE=0.2mm的刀片时的数值。
适用的刀片请参见F91。

切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

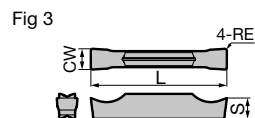
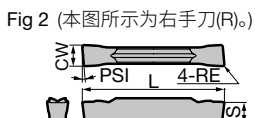
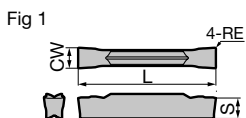
退刀槽

CBN

GNDL型

GNDL型用刀片

(涂色) 涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金



切槽、横向进给

型号	涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金							刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig	
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	RE	L	S			
	●	●	●	●	●	●	●	●	—						
GCM N3002-MG N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
GCM N4002-MG N4004-MG N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
GCM N5004-MG N5008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	5
GCM N6004-MG N6008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
GCM N7004-MG N7008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1
GCM N8004-MG N8008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1
GCM N2002-ML N3002-ML N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
GCM N4002-ML N4004-ML N4008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
GCM N5004-ML N5008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	5
GCM N6004-ML N6008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
GCM N7004-ML N7008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1
GCM N8004-ML N8008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1

切断(有方向)

型号	涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金							前切刀角 PSI	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	PSI	RE	L	S			
	●	●	●	●	●	●	●	●							
GCM R2002-CG-05 L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2
GCM R3002-CG-05 L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5
GCM R4002-CG-05 L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2
GCM R20003-CF-10 L20003-CF-10	—	—	—	—	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
GCM R30003-CF-10 L30003-CF-10	—	—	—	—	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5
GCM R20003-CF-15 L20003-CF-15	—	—	—	—	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
GCM R30003-CF-15 L30003-CF-15	—	—	—	—	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2

GCM R: 右手 GCM L: 左手

非铁金属用

型号	H10	涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金							刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
		AC8025P	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	RE	L	S				
		●	●	●	●	●	●	●							
GCG N2002-GA N3002-GA	●	●	●	●	●	●	●	—	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	3	
GCG N4004-GA N5004-GA N6004-GA	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	5	
								—	5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1	3	
								—	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	3	

切槽、切断

型号	涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金							刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	RE	L	S			
	●	●	●	●	●	●	●	●						
GCM N2002-GG N3002-GG N3004-GG	●	●	●	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
GCM N4002-GG N4004-GG	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
GCM N5002-GG N5004-GG	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5
GCM N6002-GG N6004-GG	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
GCM N7004-GG N8004-GG	●	●	●	●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1
GCM N2002-GL N2004-GL	●	●	●	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
GCM N3002-GL N3004-GL	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
GCM N4002-GL N4004-GL	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
GCM N5002-GL N5004-GL	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5
GCM N6002-GL N6004-GL	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
GCM N7004-GL N8004-GL	●	●	●	●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1
GCM N125005-GF N150005-GF	—	—	—	—	—	—	—	●	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2	1
GCM N2002-GF N2004-GF	—	—	—	—	—	—	—	●	1.5	±0.03	0.05	17.8	3.7	1
GCM N3002-GF N3004-GF	●	●	●	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
GCM N4002-GF N4004-GF	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
GCM N5002-GF N5004-GF	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	5
GCM N6002-GF N6004-GF	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1
GCM N7002-GF N7004-GF	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
GCM N8002-GF N8004-GF	●	●	●	●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.2	28.8	5.5	1
								—	8.0	±0.04	0.2	28.8	6.0	1
								—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1

型号末尾记号(刀片断屑槽)

类别	记号	用途	类别	记号	用途
切槽、横向进给	MG	多功能、通用	切断(有方向)	CG	切断、通用
	ML	多功能、低进给		CF	切断、低阻力
切槽、切断	GG	切槽、通用	非铁金属用	GA	非铁金属、通用
	GL	切槽、低进给			
	GF	切槽、低阻力			

刀片断屑槽选择要领 F13 使用上的注意点 F22 推荐切削条件 F19

注意：红字数值与2021-2022年综合产品目录刊载的内容不同。

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。无法使用GNDLX型/GNDIS型刀杆。

切断车刀

F

切槽

切断

螺紋加工

外径

端面

内径

退刀槽

CBN

GNDL-J型



内部
供油

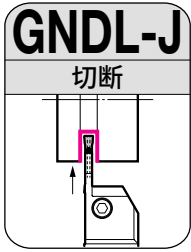
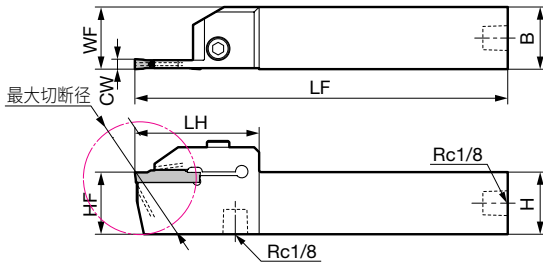


Fig 1



本图所示为右手刀(R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	刀宽 CW	最大 切断径	适用刀片	Fig	零件			
	R	L											沉头螺钉	旋塞	扳手	
GNDL R/L2020K-220J	●	●	20	20	125	20	20	44.5	2.00	40	GC□□20○○-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2020K-320J	●	●	20	20	125	20	20	44.5	3.00	40	GC□□30○○-□□	1				
R/L2020K-425J	●	●	20	20	125	20	20	50	4.00	50	GC□□40○○-□□	1				
R/L2020K-525J	●	●	20	20	125	20	20	50	5.00	50	GC□ N50○○-□□	1				
R/L2020K-625J	●	●	20	20	125	20	20	50	6.00	50	GC□ N60○○-□□	1				
GNDL R/L2525K-220J	●	●	25	25	125	25	25	44.5	2.00	40	GC□□20○○-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2525K-320J	●	●	25	25	125	25	25	44.5	3.00	40	GC□□30○○-□□	1				
R/L2525K-425J	●	●	25	25	125	25	25	50	4.00	50	GC□□40○○-□□	1				
R/L2525K-525J	●	●	25	25	125	25	25	50	5.00	50	GC□ N50○○-□□	1				
R/L2525K-625J	●	●	25	25	125	25	25	50	6.00	50	GC□ N60○○-□□	1				

刀片和刀杆的刀宽 CW 请使用同一组合。上述为使用最大切断径RE=0.2mm的刀片时的数值。
适用的刀片请参见F93。

Fig 1

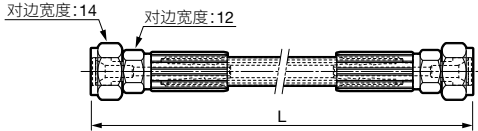


Fig 1

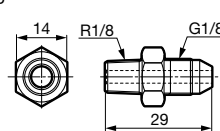
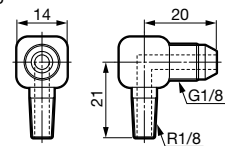


Fig 2



零件(软管)

尺寸(mm)

型号	库存	L	螺纹规格	螺纹规格	Fig
J-HOSE-G1/8-G1/8-200	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300	●	300	G1/8	G1/8	1

软管另售。

软管与接头的配管方法 F23

零件(接头)

尺寸(mm)

型号	库存	螺纹规格	螺纹规格	Fig
J-G1/8-R1/8-00	●	G1/8	R1/8	1
J-G1/8-R1/8-90	●	G1/8	R1/8	2

接头另售。

软管与接头的配管方法 F23

切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

C
B
N

GNDL-J型

GNDL-J型用刀片

(■ 涂层 / ■ 金属陶瓷 / □ 硬质合金)

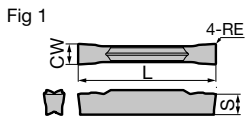
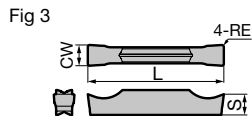
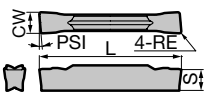


Fig 2 (本图所示为右手刀(R)◦)



切槽、横向进给

型号	尺寸(mm)											
	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig	刃宽 CW			Fig	
	刃宽	公差						刃宽	公差	刃宽		
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N4002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N4004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5
GCM N5004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N5008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N6004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N6008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N2002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N4002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N4004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5
N4008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N5004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N5008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N6004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N6008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1

切断(有方向)

型号	尺寸(mm)											
	前切刃角 PSI	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig	刃宽 CW			Fig
		刃宽	公差						刃宽	公差	刃宽	
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
GCM R2003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
L2003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
GCM R3003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5
L3003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
GCM R2003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
L2003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
GCM R3003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2
L3003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2

GCM R: 右手 GCM L: 左手

切槽、切断

型号	尺寸(mm)											
	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig	刃宽 CW			Fig	
	刃宽	公差						刃宽	公差	刃宽		
GCM N2002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N3002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N3004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N4002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5
N4004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N5002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N5004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N6002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N6004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N2002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N2004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N3002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N3004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N4002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5
N4004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N5002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N5004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N6002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N6004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N2002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N2004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N3002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N3004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N4002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5
N4004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N5002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N5004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N6002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1
N6004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1

非铁金属用

型号	HT0	尺寸(mm)										
		刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig	刃宽 CW			Fig
		刃宽	公差						刃宽	公差	刃宽	
GCG N2002-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3
N3002-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3
GCG N4004-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5
N5004-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3
N6004-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3

型号末尾记号(刀片断屑槽)

类别	记号	用途	类别	记号	用途
切槽、横向进给	MG	多功能、通用	切断(有方向)	CG	切断、通用
	ML	多功能、低进给		CF	切断、低阻力
切槽、切断	GG	切槽、通用	非铁金属用	GA	非铁金属、通用
	GL	切槽、低进给			
	GF	切槽、低阻力			

刀片断屑槽选择要领 F13 使用上的注意点 F22 推荐切削条件 F19

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。无法使用GNDXL型/GNDIS型刀杆。

切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

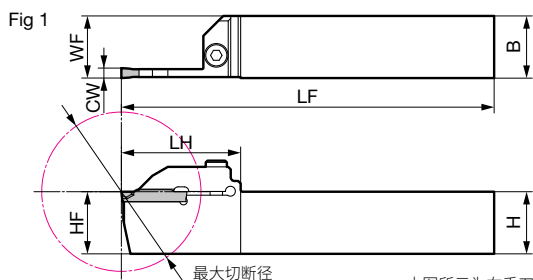
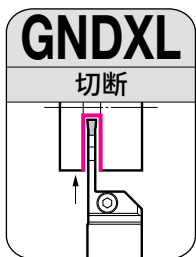
端面

内径

退刀槽

CBN

GNDXL型



本图所示为右手刀(R)。

刀杆 零件 尺寸(mm)

型号	库存		高度	宽度	全长	刀头距离	刀头高度	头部	刃宽	最大切断径	适用刀片	Fig	沉头螺钉		扳手
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW						
GNDXL R/L2020K-226			20	20	125	20	20	42.0	2.0	52	GCM N2002-GF1	1			
GNDXL R/L2020K-332	●	●	20	20	125	20	20	48.0	3.0	64	GCM N30○○-□□1	1	BX0520	5.0	LH040
GNDXL R/L2020K-432	●	●	20	20	125	20	20	48.0	4.0	64	GCM N40○○-□□1	1			
GNDXL R/L2020K-532	●	●	20	20	125	20	20	48.0	5.0	64	GCM N50○○-□□1	1			
GNDXL R/L2020K-632	●	●	20	20	125	20	20	48.0	6.0	64	GCM N60○○-□□1	1			
GNDXL R/L2525M-226			25	25	150	25	25	42.0	2.0	52	GCM N2002-GF1	1			
GNDXL R/L2525M-332	●	●	25	25	150	25	25	48.0	3.0	64	GCM N30○○-□□1	1	BX0520	5.0	LH040
GNDXL R/L2525M-432	●	●	25	25	150	25	25	48.0	4.0	64	GCM N40○○-□□1	1			
GNDXL R/L2525M-532	●	●	25	25	150	25	25	48.0	5.0	64	GCM N50○○-□□1	1			
GNDXL R/L2525M-632	●	●	25	25	150	25	25	48.0	6.0	64	GCM N60○○-□□1	1			

刀片和刀杆的刃宽 CW 请使用同一组合。仅可使用1刀尖刀片。适用的刀片请参见F95。

切断车刀
F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

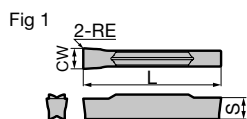
退刀槽

CBN

New

GNDXL型用刀片(1个刀角)

(涂层)



切槽、横向进给(1个刀角)

尺寸(mm)

型号	AC5015S	AC5025S	AC530U	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
				刃宽	公差					
GCM N3002-ML1	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
GCM N4004-ML1	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5004-ML1	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6004-ML1	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1

切槽、切断(1个刀角)

尺寸(mm)

型号	AC5015S	AC5025S	AC530U	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
				刃宽	公差					
GCM N2002-GF1				2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GF1	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
GCM N4002-GF1	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
GCM N5002-GF1	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
GCM N6002-GF1	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。请和GNDXL型刀杆组合使用。无法使用GNDIS型刀杆。

切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

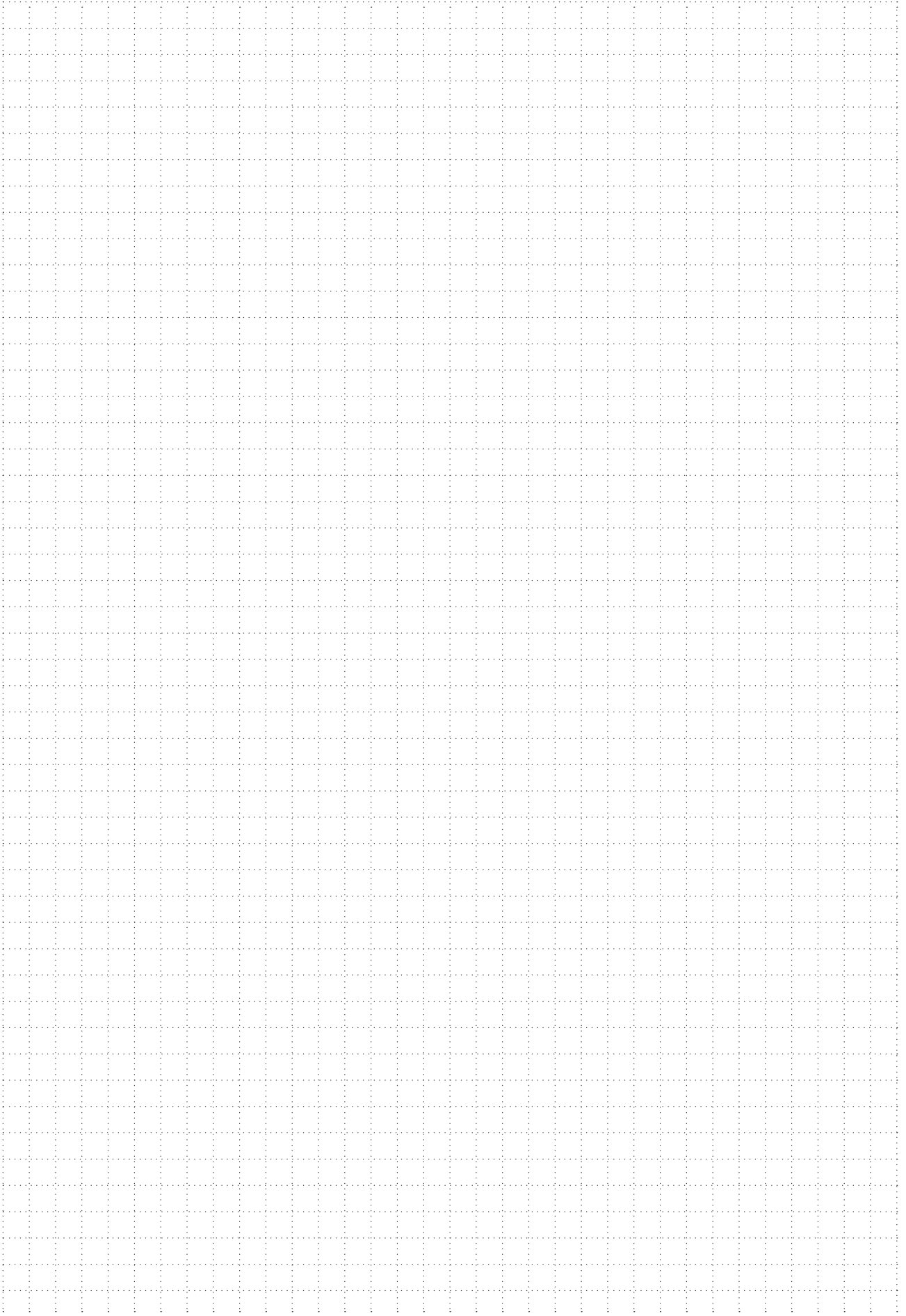
CBN

型号末尾记号(刀片断屑槽)

类别	记号	用途
切槽、横向进给	ML	多功能、低进给
切槽、切断	GF	切槽、低阻力

刀片断屑槽选择要领 F13 使用上的注意点 F22 推荐切削条件 F19

MEMO



螺纹车刀

F97 ~ F119

F

螺纹车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

C
B
N



螺纹车刀		SEC- 螺纹车刀系列选择要领	F98
		螺纹相关基础知识	F101
	外径·内径用	SSTE 型 / SSTI 型	F102
		“SSTE 型 / SSTI 型”的切深量和走刀次数的参考值·····	F108
	外径用	STH 型(小螺距用)	F110
		GME-TH 型(大螺距用)	F111
		LTE 型(一般用)	F112
		STE 型(一般用)	F113
		THE 型(一般用)/ THE 型(小型车床用)	F114
	内径用	STI 型(一般用)	F115
		STHI 型(小径、一般用)	F116
		THI 型(一般用)	F117
		“螺纹车刀”的切深量和走刀次数的参考值·····	F118

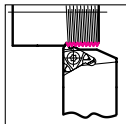
库存标识和记号

- 记号：标准库存品
- 记号：计划在将来被各页记载的新产品替换
- ▲记号：计划在将来被新产品替换、改为接单生产或停止生产(请确认有无库存。)

- *记号：准标准库存品(请确认有无库存)
- 记号：计划备库品(请确认有无库存)
- 无记号：接单生产品
- 记号：不生产

选择要领

■ 外径螺纹车刀



螺纹车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

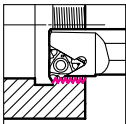
退刀槽

CBN

用途	一般产业用				天然气、自来水、供水阀的管道连接用		蒸汽、天然气、供水管道螺纹		航空宇宙设备用
	内螺纹	内螺纹	内螺纹	内螺纹	内螺纹	内螺纹	内螺纹	内螺纹	内螺纹
螺纹牙型									
记号	通用 60° 螺纹	通用 55° 螺纹 (英制)	ISO公制螺纹 60°	统一-螺纹 60°	圆柱管螺纹 英制 55°	美国NPT 60°	管用锥螺纹 BSPT 55°	美国NPTF 60°	UNJ 60°
号	M UNC/UNF	W	M	UNC/UNF	G/Rp/W	NPT	R/Rc	NPTF	UNJ
螺距	mm 牙/英制	牙/英制	mm	牙/英制	牙/英制	牙/英制	牙/英制	牙/英制	牙/英制
修光刃	无	无	有	有	有	有	有	有	有
SSSTE型 →F102	0.50 ~ 3.00 48 ~ 8	48 ~ 8	0.75, 1.00, 1.25 1.50, 1.75, 2.00 2.50, 3.00	32, 28, 24 20, 18, 16 14, 13, 12 10, 8	36, 32, 28 24, 20, 19 18, 16, 14 12, 11, 10 8	27, 18, 14 11.5, 8	28, 19 14, 11	27, 18, 14 11.5	32, 28, 24 20, 18, 16 14, 12, 10
LTE型 →F112	1.00 ~ 3.00 24 ~ 8	24 ~ 10	1.00, 1.25, 1.50 1.75, 2.00, 2.50 3.00, 3.50, 4.00	24, 20, 18 16, 14, 12 8	—	—	28, 19 14, 11	—	—
STE型 →F113	1.00 ~ 3.00 24 ~ 8	24 ~ 10	1.00, 1.25, 1.50 1.75, 2.00, 2.50 3.00	24, 20, 18 16, 14, 12 8	—	—	28, 19 14, 11	—	—
THE型 →F114	0.80 ~ 3.00 24 ~ 10	24 ~ 10	0.80, 1.00, 1.25 1.50, 1.75, 2.00 2.50	—	—	—	28, 19	—	—
GME-TH型 →F111	3.00 ~ 6.00 11 ~ 4.5	—	—	—	—	—	—	—	—
STH型 →F110	0.20 ~ 1.50 48 ~ 16	—	—	—	—	—	—	—	—

选择要领

■ 内径螺纹车刀



用途 螺纹牙型 种类 记号	一般产业用				天然气、自来水、供水阀的管道连接用		蒸汽、天然气、供水管道螺纹		航空宇宙设备用
	内螺纹 60° 螺距 外螺纹	内螺纹 55° 螺距 外螺纹	内螺纹 60° 螺距 外螺纹	内螺纹 60° 螺距 外螺纹	内螺纹 55° 螺距 外螺纹	内螺纹 60° 螺距 外螺纹 1°47'	内螺纹 55° 螺距 外螺纹 1°47'	内螺纹 60° 螺距 外螺纹 1°47'	内螺纹 60° 螺距 外螺纹
号	通用 60° 螺纹 M UNC/UNF	通用 55° 螺纹 (英制) W	ISO公制螺纹 60° M	统一螺纹 60° UNC/UNF	圆柱管螺纹 英制 55° G/Rp/W	美国NPT 60° NPT	管用锥螺纹 BSPT 55° R/Rc	美国NPTF 60° NPTF	UNJ 60° UNJ
螺距	mm 牙/英制	牙/英制	mm	牙/英制	牙/英制	牙/英制	牙/英制	牙/英制	牙/英制
修光刃	无	无	有	有	有	有	有	有	有
 SSTI型 →F102	0.50 ~ 3.00 48 ~ 8	48 ~ 8	0.75, 1.00, 1.25 1.50, 1.75, 2.00 2.50, 3.00	32, 28, 24 20, 18, 16 14, 13, 12 10, 8	28, 24 20, 19	27, 18, 14 11.5, 8	28, 19	27, 18, 14 11.5, 8	32, 28, 24 20, 18, 16 14, 12, 10
 STI型 →F115	1.00 ~ 3.00 24 ~ 8	—	1.00, 1.25, 1.50 1.75, 2.00, 2.50 3.00	—	—	—	—	—	—
 STHI型 →F116	0.40 ~ 1.00	—	—	—	—	—	—	—	—
 THI型 →F117	0.80 ~ 2.50	—	1.50, 2.00	—	—	—	—	—	—

螺纹车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

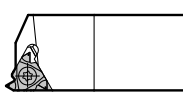
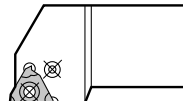

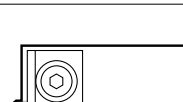

端面

内径

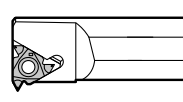
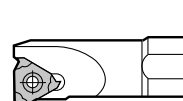

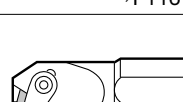
退刀槽

CBN

■ 外径螺纹车刀

型号名	外观	构造				特长	适用螺纹标记	
		螺钉锁紧式	压板式	杠杆锁紧	拉销		M	W
SSTE	 →F102	●				<ul style="list-style-type: none"> 采用平置3刀尖型刀片。研磨刀头后刀面，锋锐刀头，实现了良好的加工表面 利用三维模压断屑槽，切屑处理稳定 具有丰富的带修光刃刀片产品 	M	W
LTE/STE	 →F112, F113	●		●		<ul style="list-style-type: none"> 备有锁紧牢固的杠销锁紧刀杆(边长25~32mm)及螺钉锁紧规格(边长12~16mm) M级平置3刀尖刀片，非常经济 备有品种繁多的金属陶瓷材质 带刀片断屑槽，切屑处理稳定 	M	W
THE	 →F114	●		●		<ul style="list-style-type: none"> 采用锋利性良好的G级立式3刀尖刀片 边长20mm、25mm为稳固拉销式样，边长12mm、16mm则为螺钉锁紧式样 无修光刃的刀片采用金属陶瓷材质的品种齐全 	M	W
GME-TH	 →F111		●			<ul style="list-style-type: none"> 采用3~6mm大螺距加工用2刀尖刀片 顶角55°备有11~4.5 牙/英制的各种产品 采用压板，强力紧固 	M	W
STH	 →F110		●			<ul style="list-style-type: none"> 边长20mm以下的小型车床用 通过立式2刀尖刀片，也可对节省空间的螺纹车削加工 也可对应棒料进给器下的切入反向进车螺纹加工 也可对应小螺距(0.2mm~)加工 	M	W

■ 内径螺纹车刀

型号名	外观	构造				特长	最小加工径 (mm)	适用螺纹标记	
		螺钉锁紧式	压板式	杠杆锁紧	拉销			M	W
SSTI	 →F102	●				<ul style="list-style-type: none"> 采用平置3刀尖型刀片。研磨刀头后刀面，锋锐刀头，实现了良好的加工表面 利用三维模压断屑槽，切屑处理稳定 具有丰富的带修光刃刀片产品 	ø18	M	W
STI	 →F115	●				<ul style="list-style-type: none"> M级平置3刀尖刀片，非常经济 带刀片断屑槽，切屑处理稳定。 备有品种繁多的金属陶瓷材质 	ø20	M	W
STHI	 →F116	●				<ul style="list-style-type: none"> 对应小径(内径ø8mm~)、小螺距(0.4~1.0mm)加工 最适合于小零件加工 	ø8	M	W
THI	 →F117		●			<ul style="list-style-type: none"> G级3刀尖刀片，锋利性好 	ø18	M	W

注:最小加工径为螺纹底孔径。

M : ISO通用公制螺纹 60°

W : 通用55°螺纹(英制)

UNC/UNF : 统一螺纹 60°

G/Rp/W : 圆柱管螺纹 英制 55°

NPT : 美国NPT 60°

R/Rc : 管用锥螺纹 BSPT 55°

NPTF : 美国NPTF 60°

UNJ : UNJ 60°

螺纹相关基础知识

螺纹各部分名称

外螺纹 **内螺纹** **导程角**

有效径 (d): 螺纹槽宽度为与螺纹牙顶宽度相等的假想圆柱的直径
 螺距 (P): 相邻螺纹牙顶间的距离
 导程 (l): 螺纹转动 1 周后螺纹的移动量 (单条螺纹时等于螺距)
 导程角 (α): 螺纹牙顶的螺旋线与螺纹轴线成直角的平面间的夹角

●导程角的计算方法

$$\tan \alpha = \frac{l}{\pi \times d} = \frac{n \times P}{\pi \times d}$$

α°: 导程角
 l: 导程
 n: 条数
 P: 螺距
 d: 螺纹有效径

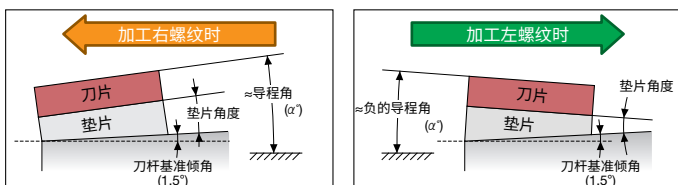
主要螺纹的种类和标准牙形

用途	记号	标准牙形	用途	记号	标准牙形	用途	记号	标准牙形	用途	记号	标准牙形
公制螺纹	M	内螺纹 60° 1/4P 1/8P 外螺纹	圆柱管螺纹	内螺纹 G(PF) Rp(PS) 外螺纹 G(PF)	R0.137P 55° R0.137P 外螺纹	管用锥螺纹	内螺纹 Rc(PT) (BSPT) 外螺纹 R(PT) (BSPT)	R0.137P 27.5° 27.5° 90° 1°47' R0.137P 外螺纹	统一螺纹	UN UNC UNF UNEF	内螺纹 60° 1/4P 1/8P 外螺纹
韦氏螺纹	W BSW BSP	内螺纹 55° R0.137P 外螺纹	航空宇宙设备用螺纹	UNJ	5/16P 60° R0.137P 外螺纹	美国管用锥螺纹	NPT	内螺纹 30° 30° 90° 1°47' 外螺纹	美国管用锥螺纹	NPTF	内螺纹 30° 30° 90° 1°47' 外螺纹

刀杆和刀片的选择要领(SSTE 型/SSTI 型)

	外径(主轴正回转)	内径(主轴正回转)	外径(主轴逆回转)
右螺纹加工	<p>外径用刀杆 (SSTE型) 外径用刀片 (16ER型) 垫片 (YE3-3P/YE3-2P / YE3-1P/YE3/YE3-1N)</p>	<p>内径用刀杆 (SSTI型) 内径用刀片 (16IR型) 垫片 (Y13-3P/Y13-2P / Y13-1P/Y13/Y13-1N)</p>	<p>外径用刀杆 (SSTE型) 外径用刀片 (16ER型) 垫片 (YE3-3P/YE3-2P / YE3-1P/YE3/YE3-1N)</p>
左螺纹加工	<p>外径用刀杆 (SSTE型) 外径用刀片 (16ER型) 垫片 (YE3-2N/YE3-3N)</p>	<p>内径用刀杆 (SSTI型) 内径用刀片 (16IR型) 垫片 (Y13-2N/Y13-3N)</p>	<p>外径用刀杆 (SSTE型) 外径用刀片 (16ER型) 垫片 (YE3-2N/YE3-3N)</p>

螺纹的加工方法和刀片的倾角



SSTE型/SSTI型

螺纹车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

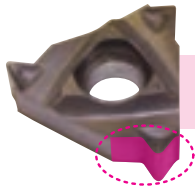
退刀槽

CBN



■ 特长

- 高精度修光刃刀片可广泛应对一般产业设备、管类及航空飞行器等
- 利用三维模压断屑槽，切屑处理稳定
- 通过研磨刀头后刀面，实现了锋利性好的高品质的螺纹加工



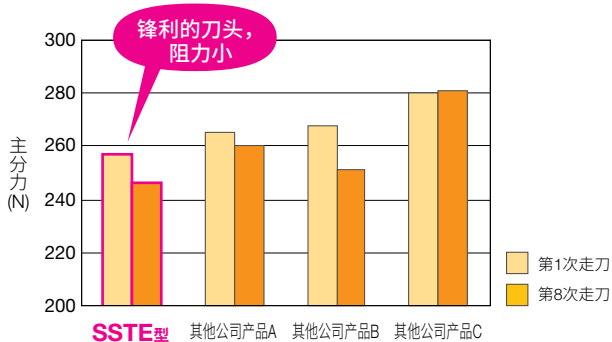
研磨切刃附近后刀面外周

■ 系列一览

用途	种类	修光刃	外径/内径	螺距													刀片型号 (例)
				螺距 (mm)			TPI (牙/英制)										
一般产业用	通用 60° 螺纹	无	外径用	0.5 1.0 1.5 2.0 2.5 3.0			48 36 32 28 27 24 20 19 18 16 14 13 12 11 10 8										16ER A60-CB
			内径用	0.5 1.0 1.5 2.0 2.5 3.0			48 ~ 8										16IR A60-CB
	通用 55° 螺纹		外径用	0.5 1.0 1.5 2.0 2.5 3.0			48 ~ 8										16ER A55-CB
			内径用	0.5 1.0 1.5 2.0 2.5 3.0			48 ~ 8										16IR A55-CB
	ISO公制螺纹 60°	有	外径用	0.75 1.0 1.25 1.5 1.75 2.0 2.5 3.0													16ER 075ISO-CB
			内径用	0.75 1.0 1.25 1.5 1.75 2.0 2.5 3.0													16IR 075ISO-CB
	统一螺纹 60°	有	外径用														16ER 32UN-CB
			内径用														16IR 32UN-CB
天然气、自来水、供水阀的管道连接用	圆柱管螺纹 英制 55°	有	外径用														16ER 36W-CB
	内径用															16IR 28W-CB	
蒸汽、天然气、供水管道用	美国NPT 60°	有	外径用														16ER 27NPT-CB
			内径用														16IR 27NPT-CB
	管用锥螺纹 BSPT 55°	有	外径用														16ER 28BSPT-CB
			内径用														16IR 28BSPT-CB
美国 NPTF 60°	有	外径用														16ER 27NPTF-CB	
		内径用														16IR 27NPTF-CB	
航空宇宙设备用	UNJ 60°	有	外径用														16ER 32UNJ-CB
			内径用														16IR 32UNJ-CB

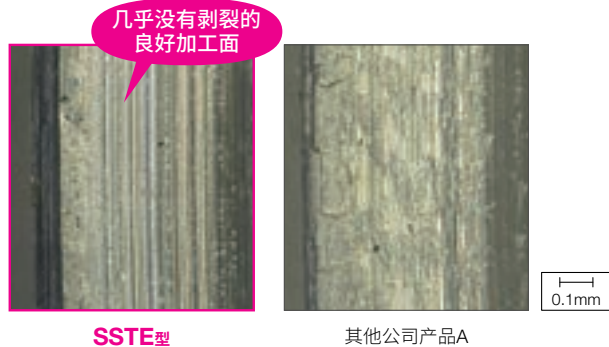
■ 使用实例

● 切削阻力比较



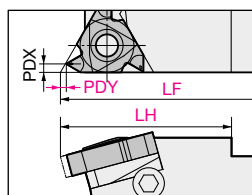
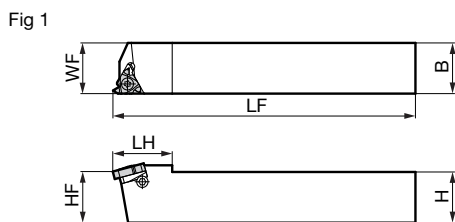
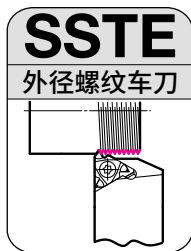
被削材: S45C M30×1.5
 切削条件: vc=150m/min Wet, 8走刀 加工方法: 弧度切削

● 加工面比较



被削材: S45C M30×1.5
 切削条件: vc=150m/min Wet, 8走刀 加工方法: 弧度切削

SSTE型/SSTI型



外径用
螺钉锁紧式

下表尺寸LF, LH为参考值。
实际值是减去F104中的对应刀片
尺寸PDY 的值后得到的值。

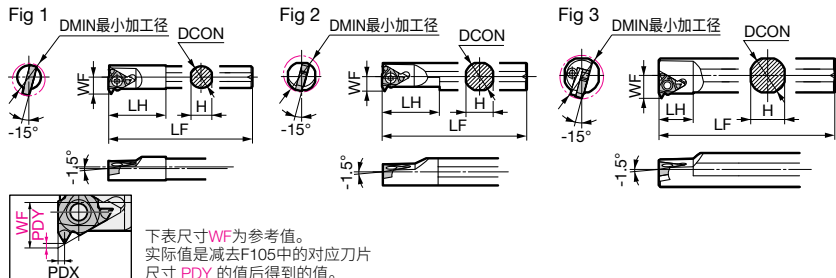
刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	头部 LH	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	Fig	平头螺钉	垫片用平头螺钉	平垫圈	垫片	扳手	
										(N·m)				
SSTE R1616H16	●	16	16	100	20.5	16	16	1						
SSTE R2020K16	●	20	20	125	30.0	20	20	1	BFTX0312N	2.0	BX0304*1	PW3	YE3	TRX10
SSTE R2525M16	●	25	25	150	30.0	25	25	1						

※1 垫片锁紧用平头螺钉用扳手另售。



下表尺寸WF为参考值。
实际值是减去F105中的对应刀片
尺寸PDY 的值后得到的值。

内径用
螺钉锁紧式

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存	直径 DCON	高度 H	全长 LF	头部 LH	刀头 距离 WF	最小 加工径 DMIN*2	Fig	平头螺钉	垫片用平头螺钉	平垫圈	垫片	扳手
										(N·m)			
SSTI R1812M16*3	●	12	11.0	150	32.0	10.2	18	1	BFTX03085N	2.0	-	-	-
SSTI R2016M16*3	●	16	15.0	150	63.5	9.2	20	2					
SSTI R2420Q16	●	20	18.0	180	19.0	13.5	24	3					
SSTI R3125S16	●	25	23.0	250	14.3	16.5	31	3	BFTX0312N	2.0	BX0304*1	PW3	YI3
SSTI R3732S16	●	32	30.0	250	14.3	20.0	37	3					

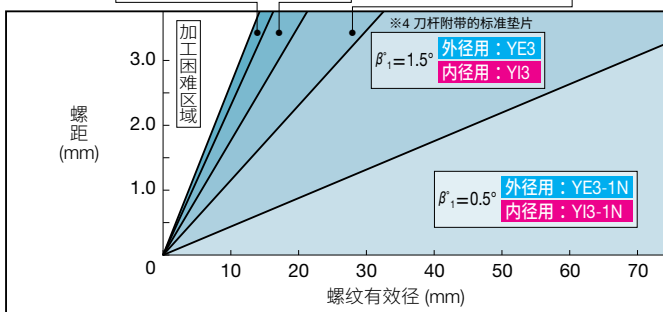
※1 垫片锁紧用平头螺钉用扳手另售。※2 最小加工径为螺纹底孔径。※3 不能加工左螺纹。

垫片和选定标准

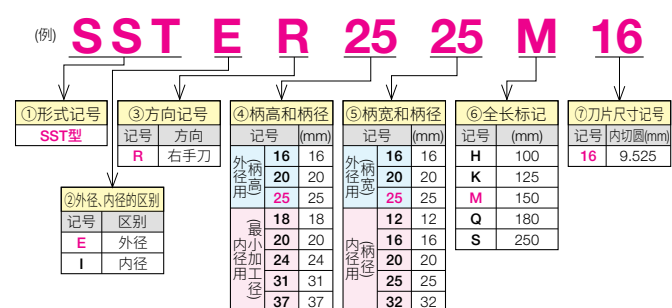
用途	推荐 导程角(β ₁)	外径用		内径用	
		型号	库存	型号	库存
右 螺 纹	4.5°	YE3-3P	●	YI3-3P	●
	3.5°	YE3-2P	●	YI3-2P	●
	2.5°	YE3-1P	●	YI3-1P	●
	1.5°	YE3*4	●	YI3*4	●
	0.5°	YE3-1N	●	YI3-1N	●
左 螺 纹	-0.5°	YE3-2N	●	YI3-2N	●
	-1.5°	YE3-3N	●	YI3-3N	●

※4 刀杆附带的标准垫片。

β ₁ =4.5°	外径用: YE3-3P 内径用: YI3-3P	β ₁ =3.5°	外径用: YE3-2P 内径用: YI3-2P	β ₁ =2.5°	外径用: YE3-1P 内径用: YI3-1P
----------------------	----------------------------	----------------------	----------------------------	----------------------	----------------------------



刀杆型号的称呼方法



SSTE型/SSTI型

SSTE型的切深量和走刀次数的参考值 **F108**



Fig 1

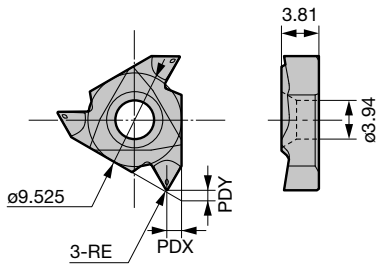
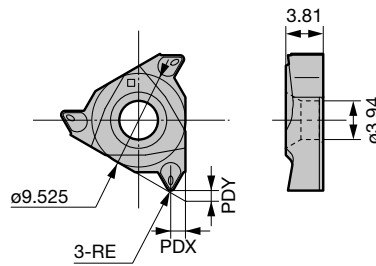


Fig 2



(涂层)

螺纹车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

CBN

通用 60°/55°螺纹(无修光刀)

尺寸(mm)

牙型角度	型号	AC530U	螺距		X方向	Y方向	刀尖半径	包装单位	Fig
			mm	牙/英制					
60°	16ER A60-CB	●	0.5-1.5	16-48	0.8	0.6	0.09	5	1
	16ER AG60-CB	●	0.5-3.0	8-48	1.5	1.1	0.10		
	16ER G60-CB	●	2.0-3.0	8-14	1.5	1.1	0.20		
55°	16ER A55-CB	●	—	16-48	0.8	0.5	0.05	5	1
	16ER AG55-CB	●	—	8-48	1.5	1.1	0.08		
	16ER G55-CB	●	—	8-14	1.5	1.1	0.22		

美国 NPT 60°(带修光刀)

尺寸(mm)

牙型角度	型号	AC530U	螺距		X方向	Y方向	刀尖半径	包装单位	Fig
			mm	牙/英制					
60°	16ER 27NPT-CB	●	—	27	0.8	0.6	0.06	5	2
	16ER 18NPT-CB	●	—	18	0.8	0.6	0.06		
	16ER 14NPT-CB	●	—	14	1.5	1.0	0.08		
	16ER 115NPT-CB	●	—	11.5	1.5	1.0	0.08		
	16ER 08NPT-CB	●	—	8	1.5	1.1	0.13		

ISO公制螺纹 60°(带修光刀)

尺寸(mm)

牙型角度	型号	AC530U	螺距		X方向	Y方向	刀尖半径	包装单位	Fig
			mm	牙/英制					
60°	16ER 075 ISO-CB	●	0.75	—	0.5	1.0	0.09	5	2
	16ER 100 ISO-CB	●	1.00	—	0.8	0.6	0.14		
	16ER 125 ISO-CB	●	1.25	—	0.8	0.7	0.15		
	16ER 150 ISO-CB	●	1.50	—	0.8	0.7	0.20		
	16ER 175 ISO-CB	●	1.75	—	1.5	1.0	0.23		
	16ER 200 ISO-CB	●	2.00	—	1.5	1.1	0.26		
	16ER 250 ISO-CB	●	2.50	—	1.5	1.2	0.33		
	16ER 300 ISO-CB	●	3.00	—	1.5	1.1	0.41		

管用锥螺纹/BSPT 55°(带修光刀)

尺寸(mm)

牙型角度	型号	AC530U	螺距		X方向	Y方向	刀尖半径	包装单位	Fig
			mm	牙/英制					
55°	16ER 28BSPT-CB	●	—	28	0.8	0.6	0.13	5	2
	16ER 19BSPT-CB	●	—	19	0.8	0.6	0.18		
	16ER 14BSPT-CB	●	—	14	1.5	1.3	0.25		
	16ER 11BSPT-CB	●	—	11	1.5	1.0	0.31		

美国 NPTF 60°(带修光刀)

尺寸(mm)

牙型角度	型号	AC530U	螺距		X方向	Y方向	刀尖半径	包装单位	Fig
			mm	牙/英制					
60°	16ER 27NPTF-CB	●	—	27	0.8	0.6	0.06	5	2
	16ER 18NPTF-CB	●	—	18	0.8	0.6	0.06		
	16ER 14NPTF-CB	●	—	14	1.5	1.0	0.13		
	16ER 115NPTF-CB	●	—	11.5	1.5	1.0	0.12		

统一螺纹 60°(带修光刀)

尺寸(mm)

牙型角度	型号	AC530U	螺距		X方向	Y方向	刀尖半径	包装单位	Fig
			mm	牙/英制					
60°	16ER 32UN-CB	●	—	32	0.5	1.0	0.10	5	2
	16ER 28UN-CB	●	—	28	0.8	0.7	0.11		
	16ER 24UN-CB	●	—	24	0.8	0.7	0.13		
	16ER 20UN-CB	●	—	20	0.8	0.7	0.16		
	16ER 18UN-CB	●	—	18	0.8	0.7	0.18		
	16ER 16UN-CB	●	—	16	0.8	0.8	0.20		
	16ER 14UN-CB	●	—	14	1.5	1.2	0.23		
	16ER 13UN-CB	●	—	13	1.5	1.1	0.26		
	16ER 12UN-CB	●	—	12	1.5	1.0	0.27		
	16ER 10UN-CB	●	—	10	1.5	1.2	0.33		
	16ER 08UN-CB	●	—	8	1.5	1.2	0.42		

圆柱管螺纹/英制 55°(带修光刀)

尺寸(mm)

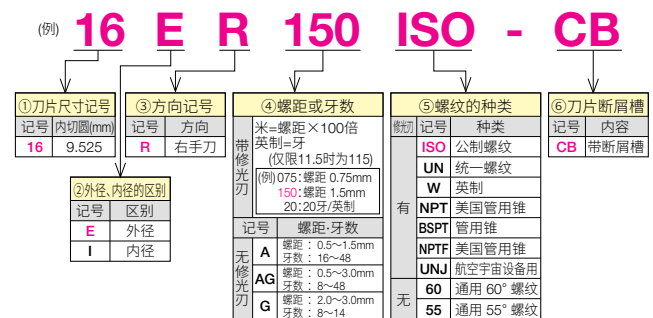
牙型角度	型号	AC530U	螺距		X方向	Y方向	刀尖半径	包装单位	Fig
			mm	牙/英制					
55°	16ER 36W-CB	●	—	36	0.5	1.0	0.10	5	2
	16ER 32W-CB	●	—	32	0.5	1.0	0.11		
	16ER 28W-CB	●	—	28	0.8	0.6	0.12		
	16ER 24W-CB	●	—	24	0.8	0.6	0.15		
	16ER 20W-CB	●	—	20	0.8	0.6	0.18		
	16ER 19W-CB	●	—	19	0.8	0.6	0.18		
	16ER 18W-CB	●	—	18	0.8	0.6	0.19		
	16ER 16W-CB	●	—	16	0.8	0.6	0.22		
	16ER 14W-CB	●	—	14	1.5	1.0	0.25		
	16ER 12W-CB	●	—	12	1.5	1.1	0.29		
	16ER 11W-CB	●	—	11	1.5	1.1	0.32		
	16ER 10W-CB	●	—	10	1.5	1.1	0.35		
	16ER 08W-CB	●	—	8	1.5	1.1	0.43		

UNJ 60°(带修光刀)

尺寸(mm)

牙型角度	型号	AC530U	螺距		X方向	Y方向	刀尖半径	包装单位	Fig
			mm	牙/英制					
60°	16ER 32UNJ-CB	●	—	32	0.5	1.0	0.13	5	2
	16ER 28UNJ-CB	●	—	28	0.8	0.6	0.15		
	16ER 24UNJ-CB	●	—	24	0.8	0.6	0.18		
	16ER 20UNJ-CB	●	—	20	0.8	0.7	0.21		
	16ER 18UNJ-CB	●	—	18	0.8	0.6	0.23		
	16ER 16UNJ-CB	●	—	16	0.8	0.6	0.25		
	16ER 14UNJ-CB	●	—	14	1.5	1.1	0.29		
	16ER 12UNJ-CB	●	—	12	1.5	1.1	0.34		
	16ER 10UNJ-CB	●	—	10	1.5	1.1	0.40		

刀片型号的称呼方法



该刀片仅可使用SSTE型刀杆。

SSTE型/SSTI型



SSTI型的切深量和走刀次数的参考值 F109

Fig 1

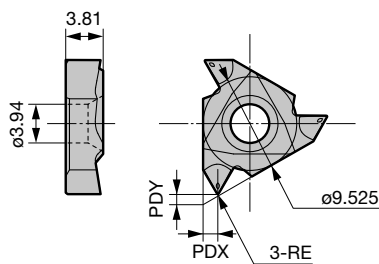
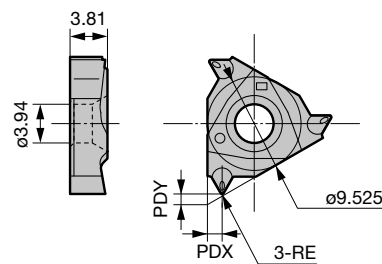


Fig 2



(涂层)

通用 60°/55°螺纹(无修光刃)

尺寸(mm)

牙型角度	型号	AC530U	螺距		X方向	Y方向	刀尖半径	包装单位	Fig
			mm	牙/英制					
60°	16IR A60-CB	●	0.5-1.5	16-48	0.8	0.5	0.09	5	1
	16IR AG60-CB	●	0.5-3.0	8-48	1.5	1.1	0.10		1
	16IR G60-CB	●	2.0-3.0	8-14	1.5	1.1	0.18		1
55°	16IR A55-CB	●	—	16-48	0.8	0.5	0.05	5	1
	16IR AG55-CB	●	—	8-48	1.5	1.1	0.08		1
	16IR G55-CB	●	—	8-14	1.5	1.1	0.20		1

美国 NPT 60°(带修光刃)

尺寸(mm)

牙型角度	型号	AC530U	螺距		X方向	Y方向	刀尖半径	包装单位	Fig
			mm	牙/英制					
60°	16IR 27NPT-CB	●	—	27	0.8	0.6	0.06	5	2
	16IR 18NPT-CB	●	—	18	0.8	0.6	0.06		2
	16IR 14NPT-CB	●	—	14	1.5	1.1	0.08		2
	16IR 115NPT-CB	●	—	11.5	1.5	1.0	0.08		2
	16IR 08NPT-CB	●	—	8	1.5	1.0	0.13		2

ISO公制螺纹 60°(带修光刃)

尺寸(mm)

牙型角度	型号	AC530U	螺距		X方向	Y方向	刀尖半径	包装单位	Fig
			mm	牙/英制					
60°	16IR 075 ISO-CB	●	0.75	—	0.5	0.9	0.04	5	2
	16IR 100 ISO-CB	●	1.00	—	0.8	0.6	0.06		2
	16IR 125 ISO-CB	●	1.25	—	0.8	0.6	0.07		2
	16IR 150 ISO-CB	●	1.50	—	0.8	0.6	0.09		2
	16IR 175 ISO-CB	●	1.75	—	1.5	1.0	0.10		2
	16IR 200 ISO-CB	●	2.00	—	1.5	1.1	0.13		2
	16IR 250 ISO-CB	●	2.50	—	1.5	1.1	0.15		2
	16IR 300 ISO-CB	●	3.00	—	1.5	1.1	0.19		2

管用锥螺纹/BSPT 55°(带修光刃)

尺寸(mm)

牙型角度	型号	AC530U	螺距		X方向	Y方向	刀尖半径	包装单位	Fig
			mm	牙/英制					
55°	16IR 28BSPT-CB	●	—	28	0.8	0.6	0.13	5	2
	16IR 19BSPT-CB	●	—	19	0.8	0.6	0.18		2

美国 NPTF 60°(带修光刃)

尺寸(mm)

牙型角度	型号	AC530U	螺距		X方向	Y方向	刀尖半径	包装单位	Fig
			mm	牙/英制					
60°	16IR 27NPTF-CB	●	—	27	0.8	0.6	0.06	5	2
	16IR 18NPTF-CB	●	—	18	0.8	0.6	0.08		2
	16IR 14NPTF-CB	●	—	14	1.5	1.0	0.13		2
	16IR 115NPTF-CB	●	—	11.5	1.5	1.0	0.08		2
	16IR 08NPTF-CB	●	—	8	1.5	1.1	0.13		2

统一螺纹 60°(带修光刃)

尺寸(mm)

牙型角度	型号	AC530U	螺距		X方向	Y方向	刀尖半径	包装单位	Fig
			mm	牙/英制					
60°	16IR 32UN-CB	●	—	32	0.5	0.9	0.04	5	2
	16IR 28UN-CB	●	—	28	0.8	0.6	0.06		2
	16IR 24UN-CB	●	—	24	0.8	0.7	0.06		2
	16IR 20UN-CB	●	—	20	0.8	0.6	0.08		2
	16IR 18UN-CB	●	—	18	0.8	0.6	0.08		2
	16IR 16UN-CB	●	—	16	0.8	0.7	0.09		2
	16IR 14UN-CB	●	—	14	1.5	1.1	0.13		2
	16IR 13UN-CB	●	—	13	1.5	1.1	0.11		2
	16IR 12UN-CB	●	—	12	1.5	1.1	0.13		2
	16IR 10UN-CB	●	—	10	1.5	1.1	0.15		2
	16IR 08UN-CB	●	—	8	1.5	1.1	0.20		2

UNJ 60°(带修光刃)

尺寸(mm)

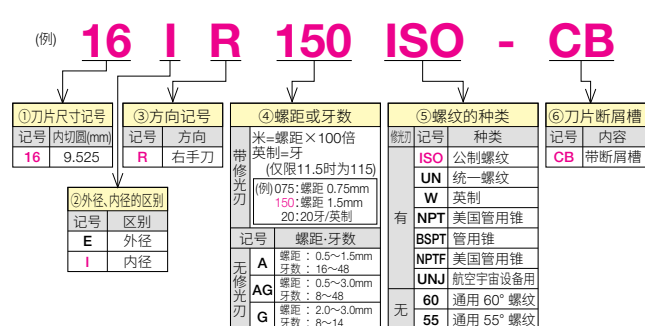
牙型角度	型号	AC530U	螺距		X方向	Y方向	刀尖半径	包装单位	Fig
			mm	牙/英制					
60°	16IR 32UNJ-CB	●	—	32	0.5	0.9	0.04	5	2
	16IR 28UNJ-CB	●	—	28	0.8	0.6	0.05		2
	16IR 24UNJ-CB	●	—	24	0.8	0.6	0.06		2
	16IR 20UNJ-CB	●	—	20	0.8	0.6	0.06		2
	16IR 18UNJ-CB	●	—	18	0.8	0.6	0.06		2
	16IR 16UNJ-CB	●	—	16	0.8	0.6	0.09		2
	16IR 14UNJ-CB	●	—	14	1.5	1.1	0.09		2
	16IR 12UNJ-CB	●	—	12	1.5	1.1	0.11		2
	16IR 10UNJ-CB	●	—	10	1.5	1.1	0.15		2

圆柱管螺纹/英制 55°(带修光刃)

尺寸(mm)

牙型角度	型号	AC530U	螺距		X方向	Y方向	刀尖半径	包装单位	Fig
			mm	牙/英制					
55°	16IR 28W-CB	●	—	28	0.8	0.6	0.12	5	2
	16IR 24W-CB	●	—	24	0.8	0.6	0.14		2
	16IR 20W-CB	●	—	20	0.8	0.6	0.18		2
	16IR 19W-CB	●	—	19	0.8	0.6	0.18		2

刀片型号的称呼方法



该刀片仅可使用SSTI型刀杆。

螺纹车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

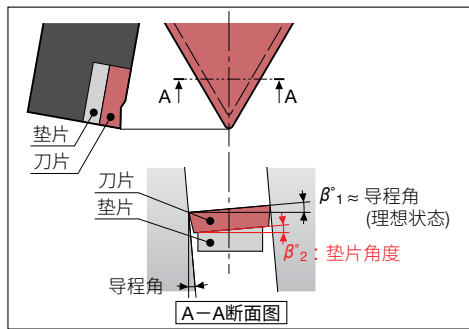
退刀槽

CBN

SSTE型/SSTI型

■ 垫片的选择

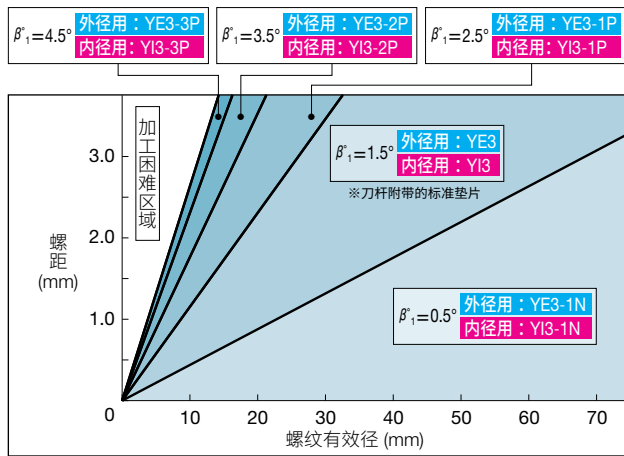
螺距大或螺纹直径小时，螺纹的导程角增大，切削刀的有效后角变小。安装时，使车螺纹车刀片左右后角相等较为理想。因此，配合所加工螺纹的螺距和有效直径，有必要用下表选择合适的垫片。



■ 垫片选择步骤

- ① 根据下表，选择[右螺纹/左螺纹]
- ② 确认所加工螺纹的[螺距]行
- ③ 确认所加工螺纹[有效直径]所适合的值
- ④ 确认该值上方所记载的[垫片]型号。与正在使用的型号不符时要对垫片进行更换

(例) 加工M16×2.0的右外螺纹时，因有效直径为**14.701mm**，与下表中螺距[2.0]mm、有效直径[11.4-17.4]mm的值相符。因此，该表[外径用]栏中的[YE3-1P]则为符合的垫片。



● 螺距(mm)

右螺纹/左螺纹	右螺纹用					左螺纹用		
	导程角	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°
垫片	外径用	YE3-3P	YE3-2P	YE3-1P	YE3*	YE3-1N	YE3-2N	YE3-3N
	内径用	YI3-3P	YI3-2P	YI3-1P	YI3*	YI3-1N	YI3-2N	YI3-3N
	垫片角度(β ₂)	3°	2°	1°	0°	-1°	-2°	-3°
	螺距(mm)	有效径(mm)						
	0.5	1.9 - 2.2	2.2 - 2.8	2.8 - 4.3	4.3 - 11.4	> 11.4	> 11.4	11.4 - 4.3
	0.75	2.8 - 3.3	3.3 - 4.3	4.3 - 6.5	6.5 - 17.1	> 17.1	> 17.1	17.1 - 6.5
	1.0	3.8 - 4.3	4.3 - 5.7	5.7 - 8.7	8.7 - 22.8	> 22.8	> 22.8	22.8 - 8.7
	1.25	4.7 - 5.4	5.4 - 7.1	7.1 - 10.9	10.9 - 28.5	> 28.5	> 28.5	28.5 - 10.9
	1.5	5.7 - 6.5	6.5 - 8.5	8.5 - 13.0	13.0 - 34.2	> 34.2	> 34.2	34.2 - 13.0
	1.75	6.6 - 7.6	7.6 - 10.0	10.0 - 15.2	15.2 - 39.9	> 39.9	> 39.9	39.9 - 15.2
	2.0	7.6 - 8.7	8.7 - 11.4	11.4 - 17.4	17.4 - 45.6	> 45.6	> 45.6	45.6 - 17.4
	2.5	9.5 - 10.8	10.8 - 14.2	14.2 - 21.7	21.7 - 57.0	> 57.0	> 57.0	57.0 - 21.7
	3.0	11.4 - 13.0	13.0 - 17.1	17.1 - 26.0	26.0 - 68.4	> 68.4	> 68.4	68.4 - 26.0

● TPI(牙/英制)

右螺纹/左螺纹	右螺纹用					左螺纹用		
	导程角	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°
垫片	外径用	YE3-3P	YE3-2P	YE3-1P	YE3*	YE3-1N	YE3-2N	YE3-3N
	内径用	YI3-3P	YI3-2P	YI3-1P	YI3*	YI3-1N	YI3-2N	YI3-3N
	垫片角度(β ₂)	3°	2°	1°	0°	-1°	-2°	-3°
	TPI (牙/英制)	有效径(mm)						
	32	3.0 - 3.3	3.3 - 4.6	4.6 - 6.9	6.9 - 18.0	> 18.0	> 18.0	18.0 - 6.9
	28	3.0 - 3.8	3.8 - 5.1	5.1 - 7.9	7.9 - 20.8	> 20.8	> 20.8	20.8 - 7.9
	27	3.6 - 4.1	4.1 - 5.3	5.3 - 8.1	8.1 - 21.3	> 21.3	> 21.3	21.3 - 8.1
	24	4.1 - 4.6	4.6 - 6.1	6.1 - 9.1	9.1 - 24.4	> 24.4	> 24.4	24.4 - 9.1
	20	4.8 - 5.6	5.6 - 7.1	7.1 - 10.9	10.9 - 29.0	> 29.0	> 29.0	29.0 - 10.9
	18	5.3 - 6.1	6.1 - 8.1	8.1 - 12.4	12.4 - 32.5	> 32.5	> 32.5	32.5 - 12.4
	16	5.8 - 6.9	6.9 - 8.9	8.9 - 13.7	13.7 - 35.8	> 35.8	> 35.8	35.8 - 13.7
	14	6.9 - 7.9	7.9 - 10.2	10.2 - 15.7	15.7 - 41.1	> 41.1	> 41.1	41.1 - 15.7
	13	7.4 - 8.4	8.4 - 11.2	11.2 - 17.0	17.0 - 44.7	> 44.7	> 44.7	44.7 - 17.0
	12	8.1 - 9.1	9.1 - 12.2	12.2 - 18.5	18.5 - 48.8	> 48.8	> 48.8	48.8 - 18.5
	11.5	8.4 - 9.7	9.7 - 12.4	12.4 - 19.3	19.3 - 50.3	> 50.3	> 50.3	50.3 - 19.3
	11	8.9 - 9.9	9.9 - 13.2	13.2 - 20.1	20.1 - 52.6	> 52.6	> 52.6	52.6 - 20.1
	10	9.7 - 10.9	10.9 - 14.5	14.5 - 22.1	22.1 - 57.9	> 57.9	> 57.9	57.9 - 22.1
	9	10.7 - 12.2	12.2 - 16.0	16.0 - 24.4	24.4 - 64.3	> 64.3	> 64.3	64.3 - 24.4
	8	11.9 - 13.7	13.7 - 18.0	18.0 - 27.7	27.7 - 72.4	> 72.4	> 72.4	72.4 - 27.7

*SSTE型/SSTI型刀杆标准配备了导程角β₁=1.5°用的垫片(SSTE型:YE3、SSTI型:YI3)。但β₁=-1.5°、-0.5°、0.5°、2.5°、3.5°、4.5°用的垫片另售。
*不需要SSTI R1812M16 和 SSTI R2016M16的垫片。(刀杆上预先带有1.5°的基准倾角)

螺纹车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

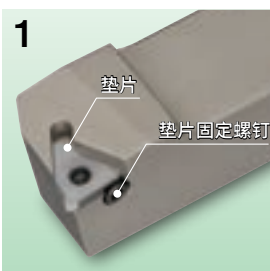

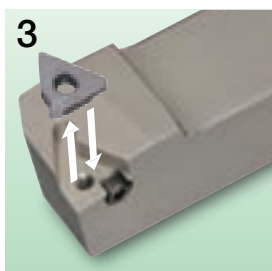

端面

内径

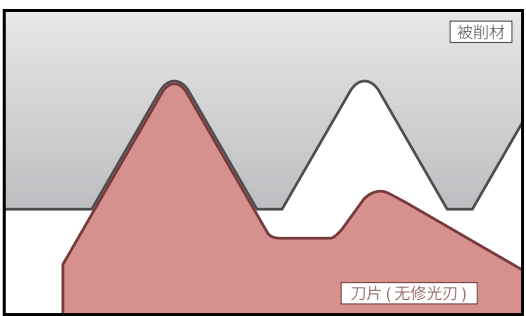
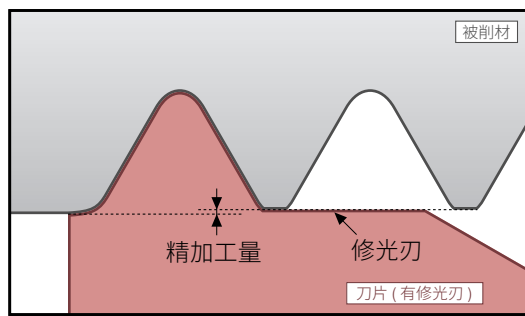
退刀槽

CBN

■ 垫片的更换方法

 <p>1</p> <p>垫片 垫片固定螺钉</p>	 <p>2</p>	 <p>3</p>	 <p>4</p> <p>推荐锁紧 扭力 1.0~1.5N·m</p>
取下刀片, 将垫片露出。	请缓慢松开垫片固定螺钉 1~2圈左右。	取下垫片, 安装与导程角 相匹配的垫片。	拧紧松开的垫片固定螺 钉。(推荐锁紧扭力1.0~ 1.5N·m)

■ 关于修光刃

无修光刃	带修光刃
 <p>刀片 (无修光刃)</p>	 <p>精加工量 修光刃 刀片 (有修光刃)</p>
<ul style="list-style-type: none"> · 虽进行螺纹槽的加工但不加工牙形 (保留前工序加工面) · 利用同一刀片, 可加工不同螺距的螺纹 · 需要在加工螺纹的前工序中进行外径或内径的精加工 · 螺纹牙形角部位容易出现锐边 	<ul style="list-style-type: none"> · 可加工与螺纹标准相吻合的形状 · 只能加工特殊规格和螺距的螺纹 · 因要用修光刃完成螺纹牙形的最后加工, 因此需要单边保留 0.1mm 左右的加工量 · 可消除螺纹牙形角

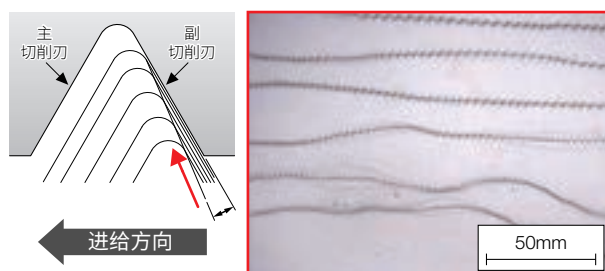
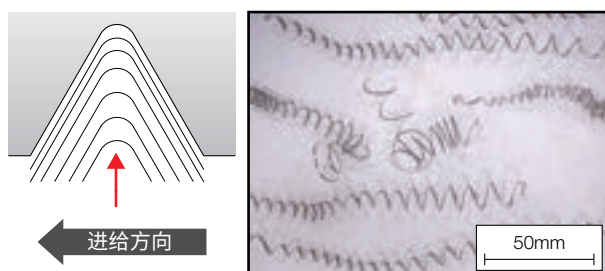
■ 关于切入方法

作为SSTE型/SSTI型的切入方法, 推荐采用修正单刃切削加工。

该切入方法的切屑卷曲直径小, 切屑处理稳定。另外, 还可抑制弧度切削加工中容易产生的副切削刃口的损伤。(推荐的修正角度为1°)

● 会影响切入方法的切屑形状

被削材: SUS316 M30×1.5 切削条件: vc=60m/min Wet, 8次走刀加工

<p style="color: red;">修正单刃切削加工</p>  <p>主切削刃 副切削刃 进给方向 50mm</p> <p style="color: red;">卷曲直径小, 切屑处理顺畅</p>	<p>弧度切削加工</p>  <p>进给方向 50mm</p> <p>卷曲直径大, 切屑处理不稳定</p>
---	---

切深与走刀次数基准

SSTE型的切深量参考值

■ 外径公制螺纹(每次走刀的切深: mm)

螺距(mm)	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
总切深(mm)	0.48	0.64	0.80	0.92	1.10	1.26	1.57	1.87
走刀次数	4	5	7	8	10	12	14	16
1	0.24	0.25	0.25	0.28	0.28	0.30	0.38	0.40
2	0.12	0.15	0.15	0.15	0.15	0.16	0.19	0.22
3	0.07	0.11	0.12	0.12	0.12	0.13	0.15	0.15
4	0.05	0.08	0.09	0.10	0.10	0.10	0.10	0.13
5		0.05	0.08	0.09	0.10	0.09	0.10	0.12
6			0.06	0.07	0.09	0.09	0.09	0.10
7			0.05	0.06	0.08	0.08	0.09	0.10
8				0.05	0.07	0.07	0.08	0.09
9					0.06	0.07	0.08	0.09
10					0.05	0.06	0.07	0.08
11						0.06	0.07	0.08
12						0.05	0.06	0.07
13							0.06	0.07
14							0.05	0.06
15								0.06
16								0.05

■ 外径统一螺纹(每次走刀的切深: mm)

牙/英制	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8
总切深(mm)	0.50	0.57	0.67	0.80	0.89	1.00	1.15	1.23	1.34	1.46	1.60	1.78	2.00
走刀次数	4	4	5	7	8	10	11	12	12	14	14	16	16
1	0.24	0.25	0.25	0.26	0.26	0.28	0.28	0.30	0.30	0.30	0.38	0.38	0.40
2	0.14	0.17	0.19	0.15	0.15	0.15	0.15	0.18	0.18	0.18	0.20	0.20	0.25
3	0.07	0.10	0.12	0.10	0.12	0.10	0.12	0.13	0.13	0.13	0.15	0.13	0.19
4	0.05	0.05	0.06	0.09	0.10	0.09	0.10	0.10	0.12	0.12	0.12	0.12	0.16
5			0.05	0.08	0.08	0.08	0.10	0.08	0.11	0.11	0.10	0.11	0.14
6				0.07	0.07	0.07	0.09	0.08	0.10	0.10	0.09	0.10	0.12
7				0.05	0.06	0.07	0.08	0.07	0.09	0.08	0.09	0.10	0.11
8					0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.08	0.08	0.09	0.10
9						0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.09
10						0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.08
11							0.05	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.07
12								0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07
13										0.05	0.06	0.07	0.06
14										0.05	0.05	0.06	0.06
15												0.05	0.05
16												0.05	0.05

上表中的走刀数、切深均为参考基准。请根据实际状况进行增减。但最大切深请控制在0.5mm以下。
使用带有修光刃的刀片时，请在总切深中加入精加工量。

■ 推荐切削条件

被削材质	P 碳素钢	P 合金钢 (~330HB)	M 不锈钢	K 灰口铸铁 (~330HB)	K 球墨铸铁	S 钛合金
切削速度vc(m/min)	75 ~ 150	75 ~ 135	60 ~ 120	90 ~ 180	75 ~ 135	24 ~ 90

切深与走刀次数基准

SSTI型的切深量参考值

■ 内径公制螺纹(每次走刀的切深: mm)

螺距(mm)	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
总切深(mm)	0.49	0.58	0.74	0.89	1.04	1.18	1.47	1.76
走刀次数	4	5	8	10	11	12	14	16
1	0.20	0.22	0.22	0.25	0.25	0.25	0.30	0.30
2	0.12	0.14	0.14	0.12	0.17	0.18	0.19	0.20
3	0.12	0.10	0.09	0.08	0.10	0.12	0.15	0.17
4	0.05	0.07	0.07	0.08	0.08	0.10	0.12	0.14
5		0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.12
6			0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.11
7			0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.10
8			0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.10
9				0.05	0.06	0.06	0.07	0.08
10				0.05	0.05	0.06	0.07	0.08
11					0.05	0.05	0.06	0.07
12						0.05	0.06	0.07
13							0.05	0.06
14							0.05	0.06
15								0.05
16								0.05

■ 内径统一螺纹(每次走刀的切深: mm)

牙/英制	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8
总切深(mm)	0.43	0.49	0.57	0.69	0.76	0.86	0.98	1.06	1.15	1.25	1.37	1.53	1.72
走刀次数	4	4	5	7	8	10	11	12	12	14	14	16	16
1	0.20	0.20	0.20	0.22	0.22	0.22	0.25	0.25	0.27	0.27	0.27	0.30	0.30
2	0.10	0.16	0.16	0.12	0.13	0.13	0.15	0.15	0.16	0.16	0.18	0.18	0.22
3	0.08	0.08	0.09	0.09	0.10	0.08	0.10	0.10	0.12	0.12	0.16	0.16	0.18
4	0.05	0.05	0.07	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08	0.10	0.10	0.12	0.11	0.15
5			0.05	0.07	0.07	0.07	0.07	0.08	0.09	0.08	0.10	0.09	0.12
6				0.06	0.06	0.07	0.07	0.07	0.08	0.08	0.09	0.09	0.11
7				0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.07	0.08	0.08	0.10
8					0.05	0.06	0.06	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09
9						0.05	0.05	0.06	0.06	0.06	0.06	0.07	0.08
10						0.04	0.05	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07
11							0.04	0.05	0.05	0.05	0.05	0.06	0.06
12								0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06
13										0.04	0.04	0.05	0.05
14										0.04	0.04	0.05	0.05
15												0.04	0.04
16												0.04	0.04

上表中的走刀数、切深均为参考基准。请根据实际状况进行增减。但最大切深请控制在0.5mm以下。
使用带有修光刃的刀片时,请在总切深中加入精加工量。

■ 推荐切削条件

被削材质	P 碳素钢	P 合金钢 (~330HB)	M 不锈钢	K 灰口铸铁 (~330HB)	K 球墨铸铁	S 钛合金
切削速度vc(m/min)	75 ~ 150	75 ~ 135	60 ~ 120	90 ~ 180	75 ~ 135	24 ~ 90



外径用
螺钉锁紧式

M 公制螺纹
W 韦氏螺纹



螺纹车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

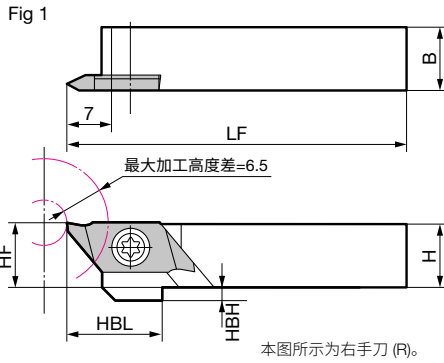
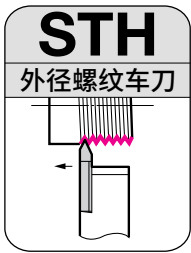
外径

端面

内径

退刀槽

CBN



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆		库存		高度	宽度	全长	刀头高度	高度差	下颚	适用刀片	Fig	零件	
型号	R	L	H	B	LF	HF	HBH	HBL	平头螺钉			扳手	
STH R/L0810	●	●	8	10	120	8	4	15	TH R/L型	1	BFTX0410NTW	RT08	
STH R/L1010	●	●	10	10	120	10	2	15					
STH R/L1212F	●	●	12	12	85	12	—	15					
STH R/L1212	●	●	12	12	120	12	—	15					
STH R/L1616H	●	●	16	16	100	16	—	15					
STH R/L1616	●	●	16	16	120	16	—	15					
STH R/L2020	●	●	20	20	80	20	—	15				BFTX0410NT	LT25NT

刀片 (涂层)		ACZ150		螺距		全长	高度	刀尖半径	X方向	牙形角度	刀头形状	适用刀杆	Fig	尺寸(mm)	
型号	R	L	mm	牙/英制	L	W1	RE	PDX	PNA			STH型	1	最大0.05	
TH R/L6002075A	●	●	0.20~0.75	—	20	8	—	0.40	60	(A)			1	Fig 1 RE PDX PNA 最大0.05 (A)水平形 (B)R形状	
TH R/L6002075B	●	●	0.20~0.75	—	20	8	—	0.40	60	(A)		2			
TH R/L6005125A	●	●	0.50~1.25	—	20	8	0.05	0.80	60	(B)		1			
TH R/L6005125B	●	●	0.50~1.25	—	20	8	0.05	0.80	60	(B)		2	Fig 2 RE PDX PNA 50° L W1 Fig 3 RE PDX PNA 本图所示为右手刀(R)。		
TH R/L601015N	●	●	1.00~1.50	—	20	8	0.10	1.25	60	(B)		3			
TH R/L550515A	●	●	0.529~1.58	48~16	20	8	0.05	0.80	55	(B)		1			
TH R/L550515B	●	●	0.529~1.58	48~16	20	8	0.05	0.80	55	(B)		2			

刀杆和刀片的组合 推荐切削条件 A24

方向	右手刀		左手刀	
刀头位置	导向套端	切入反向横进端	导向套端	切入反向横进端
加工状态				
刀杆	STH R(右手)	STH R(右手)	STH L(左手)	STH L(左手)
刀片	THR ···· A	THR ···· B	THL ···· B	THL ···· A
特长	一般的加工中,大多用于螺纹位于被削材前端的情况。但在该加工中,因刀头前端靠近导向套,可减小箭头的退刀槽宽度。		多用于螺纹位于被削材中间或后端的情况。在该加工中,因刀头前端位于切入反向横进端,可减小箭头的退刀槽宽度。	
			左手刀杆因刀头位置远离导向套,可以确保足够的切削距离。 左手刀杆时,A型与B型的选择与右手相反。 (导向套端为B,切入反向横进端为A。)	

GME-TH型

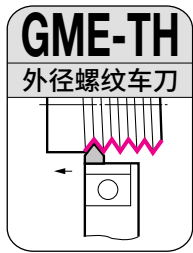
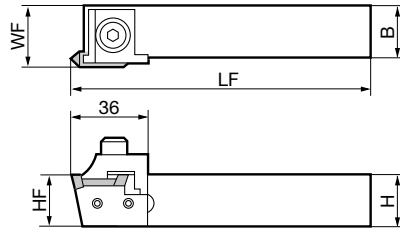


Fig 1



本图所示为右手刀 (R)。

外径大螺距用
压板式

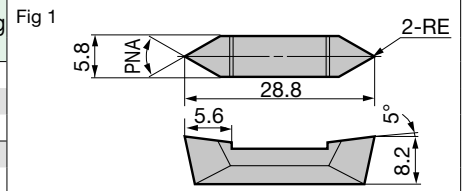
M 公制螺纹
W 韦氏螺纹

刀杆

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	Fig	零件			
	R	L							压板	支持架	沉头螺钉	扳手
GME R/L2525TH			25	25	144.7	29.3	25	1				
GME R/L2525THL			25	25	150.0	29.3	25	1	GTC R/L	GT R/L	BX0414 (支持块用) BX0820 (压板用)	LH030 (支持块用) LH060 (压板用)
GME R/L3232TH			32	32	170.0	36.3	32	1				

刀片 (□ 硬质合金)

型号	ST20E	A30	G10E	螺距		牙型 PNA	刀尖 半径 RE	Fig
				mm	牙/英制			
MTG 40				3~4	—	60	0.3	1
MTG 50				5	—	60	0.4	1
MTG 60				6	—	60	0.5	1
MWG 40				—	11~9.0	55	0.3	1
MWG 50				—	8~6.0	55	0.4	1
MWG 60				—	5~4.5	55	0.6	1



推荐切削条件

被削材质	P 碳素钢	P 合金钢	M 不锈钢
切削速度vc(m/min)	70~120	70~100	70~100

注意：红字数值与2021-2022年综合产品目录刊载的内容不同。

螺纹车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

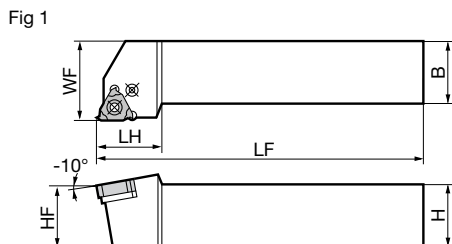
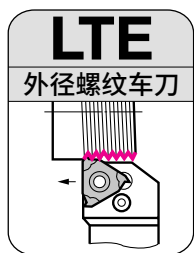
C
B
N

螺纹车刀LTE型



外径用
螺钉锁紧/ 杠杆锁紧式

- M** 公制螺纹
- W** 韦氏螺纹
- UNC/UNF** 统一螺纹
- R/Rc** 管用锥螺纹

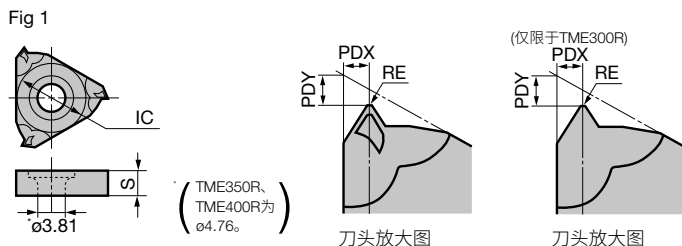


螺纹车刀

F

刀杆								零件					尺寸(mm)
型号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	头部 LH	Fig	杠销	螺栓	垫片	垫片止动块	扳手
LTE R2020	●	20	20	125	25	20	25	1	LCL3S	LCS3TE	LSTE31-0	LSP3	LH025
LTE R2525	●	25	25	150	32	25	25	1	LCL3S	LCS3TE	LSTE31-0	LSP3	LH025
LTE R2525M22	●	25	25	150	32	25	28	1	LCL4S	LCS4	LSTE42-0	LSP4	LH030
LTE R3232P22	●	32	32	170	40	32	28	1	LCL4S	LCS4	LSTE42-0	LSP4	LH030

关于垫片的选定请参考F119页



切槽

切断

螺纹加工

外径

种类	型号	参考型号	螺距		T1500A	T130A	刀尖 半径 RE	X方向 PDX	Y方向 PDY	内切圆 IC	厚度 S	修光刀	适用刀杆	Fig	
			mm	牙/英制											
60° 公制螺纹	TME 100R	16ER100ISO-TE	1.00	—	●	●	0.11	0.8	1.2	9.525	3.65	有	LTE R2020 LTE R2525	1	
	TME 125R	16ER125ISO-TE	1.25	—	●	●	0.15	0.8	1.2	9.525	3.65	有		1	
	TME 150R	16ER150ISO-TE	1.50	—	●	●	0.19	1.0	1.2	9.525	3.65	有		1	
	TME 175R	16ER175ISO-TE	1.75	—	●	●	0.22	1.2	1.2	9.525	3.65	有		1	
	TME 200R	16ER200ISO-TE	2.00	—	●	●	0.26	1.4	1.2	9.525	3.65	有		1	
	TME 250R	16ER250ISO-TE	2.50	—	●	●	0.33	1.4	1.2	9.525	3.65	有		1	
	TME 300R	16ER300ISO-TE	3.00	—	●	●	0.40	1.8	1.2	9.525	3.65	有		1	
	TME 350R	22ER350ISO-TE	3.50	—	●	●	0.47	2.5	1.7	12.70	4.60	有		LTE R2525M22	1
	TME 400R	22ER400ISO-TE	4.00	—	●	●	0.54	2.5	1.7	12.70	4.60	有		LTE R3232P22	1
	TME 1020R	16ER102060-TE	1.00~2.00	24~12	●	●	0.11	1.1	1.2	9.525	3.65	无		LTE R2020 LTE R2525	1
TME 1530R	16ER153060-TE	1.50~3.00	16~ 8	●	●	0.19	1.6	1.0	9.525	3.65	无	1			
55° 韦氏螺纹	TWE 1410R	16ER141055-TE	—	14~10	●	●	0.21	1.4	1.2	9.525	3.65	无	LTE R2020 LTE R2525	1	
	TWE 2416R	16ER241655-TE	—	24~16	●	●	0.11	1.1	1.2	9.525	3.65	无		1	
60° 统一螺纹	TUE 24R	16ER24UN-TE	—	24	●	●	0.12	0.8	1.2	9.525	3.65	有	LTE R2020 LTE R2525	1	
	TUE 20R	16ER20UN-TE	—	20	●	●	0.15	0.8	1.2	9.525	3.65	有		1	
	TUE 18R	16ER18UN-TE	—	18	●	●	0.17	1.0	1.2	9.525	3.65	有		1	
	TUE 16R	16ER16UN-TE	—	16	●	●	0.20	1.2	1.2	9.525	3.65	有		1	
	TUE 14R	16ER14UN-TE	—	14	●	●	0.23	1.2	1.2	9.525	3.65	有		1	
	TUE 12R	16ER12UN-TE	—	12	●	●	0.28	1.4	1.2	9.525	3.65	有		1	
	TUE 08R	16ER08UN-TE	—	8	●	●	0.43	1.8	1.2	9.525	3.65	有		1	
55° 管用锥螺纹	TPE 28R	16ER28BSPT-TE	—	28	●	●	0.09	0.9	0.7	9.525	3.65	有	LTE R2020 LTE R2525	1	
	TPE 19R	16ER19BSPT-TE	—	19	●	●	0.15	0.9	0.7	9.525	3.65	有		1	
	TPE 14R	16ER14BSPT-TE	—	14	●	●	0.22	1.6	1.2	9.525	3.65	有		1	
	TPE 11R	16ER11BSPT-TE	—	11	●	●	0.29	1.6	1.2	9.525	3.65	有		1	

该刀片仅可使用LTE型/STE型刀杆。

螺纹车刀STE型



外径用
螺钉锁紧/ 杠杆锁紧式

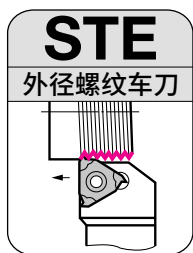
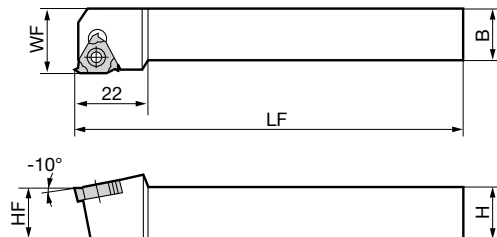


Fig 1



- M** 公制螺纹
- W** 韦氏螺纹
- UNC/UNF** 统一螺纹
- R/Rc** 管用锥螺纹

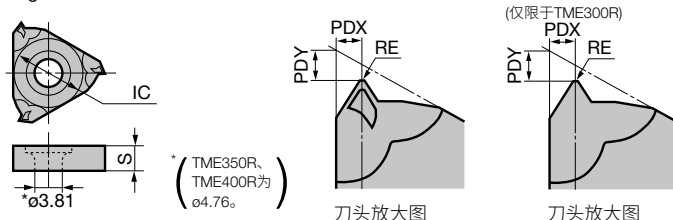
刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	Fig	平头螺钉		扳手
								图例	扭矩 (N·m)	
STE R1212	●	12	12	100	16	12	1			
STE R1616	●	16	16	100	20	16	1	BFTX03508	2.0	TRX10

Fig 1



刀片 (金属陶瓷)

尺寸(mm)

种类	型号	参考型号	螺距		T1500A	T130A	刀尖 半径 RE	X方向 PDX	Y方向 PDY	内切圆 IC	厚度 S	修光刀	适用刀杆	Fig
			mm	牙/英制										
60° 公制螺纹	TME 100R	16ER100ISO-TE	1.00	—	●	●	0.11	0.8	1.2	9.525	3.65	有	STE R1212 STE R1616	1
	TME 125R	16ER125ISO-TE	1.25	—	●	●	0.15	0.8	1.2	9.525	3.65	有		1
	TME 150R	16ER150ISO-TE	1.50	—	●	●	0.19	1.0	1.2	9.525	3.65	有		1
	TME 175R	16ER175ISO-TE	1.75	—	●	●	0.22	1.2	1.2	9.525	3.65	有		1
	TME 200R	16ER200ISO-TE	2.00	—	●	●	0.26	1.4	1.2	9.525	3.65	有		1
	TME 250R	16ER250ISO-TE	2.50	—	●	●	0.33	1.4	1.2	9.525	3.65	有		1
	TME 300R	16ER300ISO-TE	3.00	—	●	●	0.40	1.8	1.2	9.525	3.65	有		1
	TME 1020R	16ER102060-TE	1.00~2.00	24~12	●	●	0.11	1.1	1.2	9.525	3.65	无		1
TME 1530R	16ER153060-TE	1.50~3.00	16~8	●	●	0.19	1.6	1.0	9.525	3.65	无	1		
55° 韦氏螺纹	TWE 1410R	16ER141055-TE	—	14~10	●		0.21	1.4	1.2	9.525	3.65	无	1	
	TWE 2416R	16ER241655-TE	—	24~16	●		0.11	1.1	1.2	9.525	3.65	无	1	
60° 统一螺纹	TUE 24R	16ER24UN-TE	—	24	●		0.12	0.8	1.2	9.525	3.65	有	STE R1212 STE R1616	1
	TUE 20R	16ER20UN-TE	—	20			0.15	0.8	1.2	9.525	3.65	有		1
	TUE 18R	16ER18UN-TE	—	18			0.17	1.0	1.2	9.525	3.65	有		1
	TUE 16R	16ER16UN-TE	—	16	●		0.20	1.2	1.2	9.525	3.65	有		1
	TUE 14R	16ER14UN-TE	—	14	●		0.23	1.2	1.2	9.525	3.65	有		1
	TUE 12R	16ER12UN-TE	—	12	●		0.28	1.4	1.2	9.525	3.65	有		1
	TUE 08R	16ER08UN-TE	—	8			0.43	1.8	1.2	9.525	3.65	有		1
55° 管用锥螺纹	TPE 28R	16ER28BSPT-TE	—	28			0.09	0.9	0.7	9.525	3.65	有	STE R1212 STE R1616	1
	TPE 19R	16ER19BSPT-TE	—	19	●		0.15	0.9	0.7	9.525	3.65	有		1
	TPE 14R	16ER14BSPT-TE	—	14	●		0.22	1.6	1.2	9.525	3.65	有		1
	TPE 11R	16ER11BSPT-TE	—	11	●		0.29	1.6	1.2	9.525	3.65	有		1

该刀片仅可使用LTE型/STE型刀杆。

SEC- 螺纹车刀 THE型



外径用
螺钉锁紧/ 拉销

- M** 公制螺纹
- W** 韦氏螺纹
- R/Rc** 管用锥螺纹

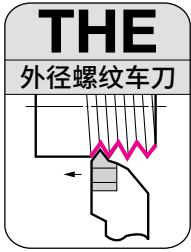
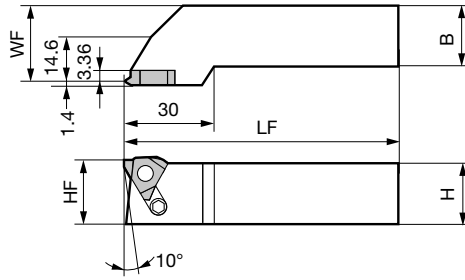


Fig 1



螺纹车刀

F

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	Fig	拉销	安装螺钉	扳手
THE R-33	●	20	20	125	25.0	20	1			
THE R-44	●	25	25	150	32.2	25	1	SR124	BTD0510	LH025

切槽

切断



SEC- 外径用(迷你车刀杆)
螺钉锁紧/ 拉销

- M** 公制螺纹
- W** 韦氏螺纹
- R/Rc** 管用锥螺纹

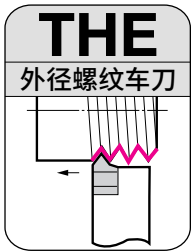
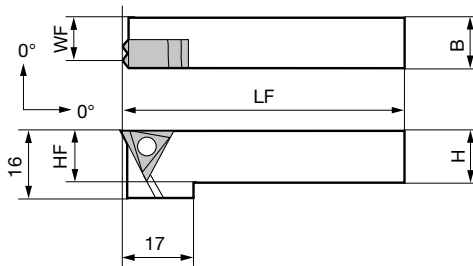


Fig 1



螺纹加工

外径

刀杆

零件

尺寸(mm)

型号	库存	高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	Fig	平头螺钉	扳手
THE R1010-33	●	10	10	100	8.6	10	1		
THE R1212-33	●	12	12	100	10.6	12	1	BFX0410R	TH025

端面

内径

刀片 (金属陶瓷 / 硬质合金)

尺寸(mm)

型号	T1500A	ST10P	A30	螺距		刀尖 半径 RE	牙形 角度 PNA	刃型	适用 刀杆	
				mm	牙/英制					
NE R080	●	●	●	0.80	—	0.08	60	A	THE R-33 THE R-44 THE R1010-33 THE R1212-33	
NE R100	●	●	●	1.00	—	0.11	60	A		
NE R125	●	●	●	1.25	—	0.15	60	B		
NE R150	●	●	●	1.50	—	0.18	60	B		
NE R175	●	●	●	1.75	—	0.22	60	B		
NE R200	●	●	●	2.00	—	0.25	60	B		
NE R250	●	●	●	2.50	—	0.33	60	B		
NE R0815	●	●	●	0.80~1.50	—	0.08	60	C		
NE R1530	●	●	●	1.50~3.00	—	0.18	60	C		
WE R1410	●			—	14~10	0.21	55	C		
WE R2416	●			—	24~16	0.11	55	C		
PTE R28				—	28	0.09	55	D		
PTE R19				—	19	0.15	55	D		

退刀槽

CBN

螺纹车刀STI型

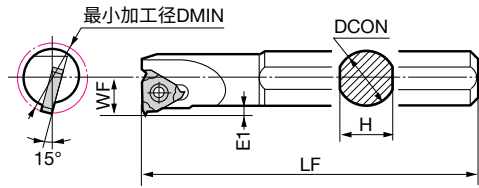


内径用
螺钉锁紧式

M 公制螺纹
UNC/UNF 统一螺纹



Fig 1



刀杆

零件

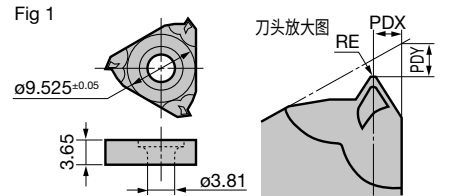
尺寸(mm)

型号	库存	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 距离 E1	最小 加工径 DMIN	Fig	平头螺钉		扳手
									平头螺钉	N·m	扳手
STI R316	●	16	15	150	11	3.5	20	1	BFTX03508	2.0	TRX10
STI R320	●	20	18	180	14	5.0	25	1			

刀片 (金属陶瓷)

尺寸(mm)

型号	参考型号	螺距		T1500A	刀尖 半径 RE	牙形 角度 PNA	X方向 PDX	Y方向 PDY	Fig
		mm	牙/英制						
TMI 100R	16IR100ISO-TI	1.00	—	●	0.04	60	0.8	1.2	1
TMI 125R	16IR125ISO-TI	1.25	—	●	0.05	60	0.8	1.2	1
TMI 150R	16IR150ISO-TI	1.50	—	●	0.07	60	1.0	1.2	1
TMI 175R	16IR175ISO-TI	1.75	—	●	0.09	60	1.2	1.2	1
TMI 200R	16IR200ISO-TI	2.00	—	●	0.10	60	1.4	1.2	1
TMI 250R	16IR250ISO-TI	2.50	—	●	0.14	60	1.4	1.2	1
TMI 300R	16IR300ISO-TI	3.00	—	●	0.18	60	1.8	1.2	1
TMI 1020R	16IR102060-TI	1.00~2.00	24~12	●	0.04	60	1.0	1.2	1
TMI 1530R	16IR153060-TI	1.50~3.00	16~8	●	0.07	60	1.5	1.2	1



该刀片仅可使用STI型刀杆。

螺纹车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

C
B
N

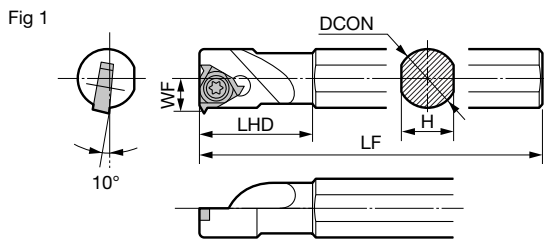
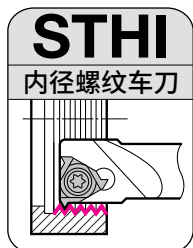


内径用
螺钉锁紧式

M 公制螺纹



螺纹车刀



刀杆 零件 尺寸(mm)

型 号	库存	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀头 距离 WF	头部 LHD	最小 加工径	适用刀片	Fig	零件	
										平头螺钉	扳手
STHI 06	●	6	5.5	100	3.8	13.0	8.0	TI R06	1	BFTX0204NS	RT06
STHI 08	●	8	7.0	125	4.7	17.0	10.0	TI R08	1	BFTX0205NS	
STHI 10	●	10	9.0	150	6.0	20.0	12.0	TI R09	1	BFTX02206NT	

切槽

切断

刀片(涂层) 尺寸(mm)

型 号	参考型号	ACZ150	螺距 (mm)	刀尖 半径 RE	内切圆 IC	厚度 S	刀头 距离 E1	最大 加工深度 CDX	适用 刀杆	Fig	Fig 1	
TI R06	06IR041060-HI	●	0.4~0.5~1.0	0.03	3.97	1.59	0.7	0.5	STHI06	1	<p>E1 : 刀头距离 CDX: 最大加工深度</p>	
TI R08	08IR041060-HI	●	0.4~0.5~1.0	0.03	4.76	2.38	0.7	0.5	STHI08	1		
TI R09	09IR041060-HI	●	0.4~0.5~1.0	0.03	5.56	2.38	0.7	0.5	STHI10	1		

•该刀片仅可使用STHI型刀杆。
•推荐加工螺距为0.5mm。

推荐切削条件 A24

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

C B N



内径用
压板式

M 公制螺纹

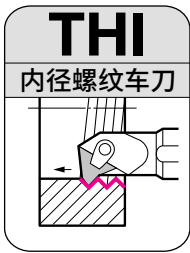
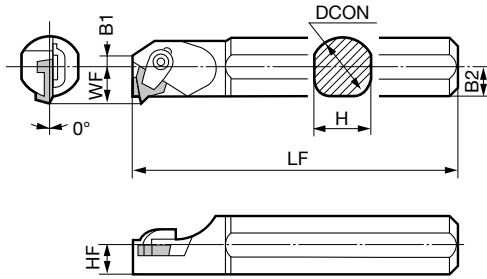


Fig 1



刀杆

零件

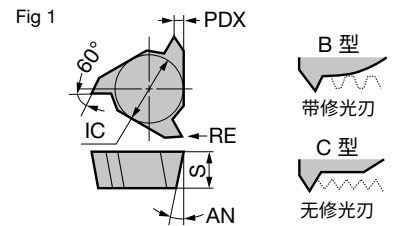
尺寸(mm)

型号	库存	直径 DCON	高度 H	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	宽度 B1	宽度 B2	最小底孔径	适用刀片	Fig	压板	双头螺钉	扳手
THI R216	●	16	15	160	9.3	7.5	4	7.5	φ18	NI R2000	1	CCM5BSL	WB5-10	TH025
THI R320	●	20	18	160	11.7	9.0	6	9.0	φ22	NI R3000	1	CCM5BSL	WB5-12	TH025
THI R325	●	25	23	180	14.2	11.5	5	11.5	φ27	NI R3000	1	CCM6BL	WB6-16	LH030

刀片 (□ 硬质合金)

尺寸(mm)

型号	STOP	螺距 (mm)	内切圆 IC	厚度 S	X方向 PDX	刀尖 半径 RE	主切刀 后角 AN	刃型	适用 刀杆	Fig
NI R2000	●	0.8~1.5	6.350	3.18	0.85	0.05	12	C	THI R216	1
NI R2150	●	1.5	6.350	3.18	0.85	0.07	12	B	THI R216	1
NI R3000	●	0.8~2.5	9.525	3.18	1.35	0.05	10	C	THI R320	1
NI R3150	●	1.5	9.525	3.18	0.85	0.07	10	B	THI R320	1
NI R3200	●	2.0	9.525	3.18	1.10	0.11	10	B	THI R325	1



- 对NI R2000加工螺距1.5mm、对NI R3000加工螺距2.5mm以上的螺纹时,可在不影响螺纹精度的前提下增大刀头圆弧后使用。
- 任一刀片均可使用3个刀角。

螺纹车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

CBN

切深与走刀次数基准

螺纹车刀的切深量参考值

■ 带修光刀

用途	型号	参考型号	螺距	切深	走刀次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
						1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
60°公制螺纹	外径用	TME 100R	16ER 100ISO-TE	1.00mm	0.68	5	0.20	0.16	0.14	0.11	0.07									
		TME 125R	16ER 125ISO-TE	1.25	0.83	6	0.20	0.18	0.15	0.12	0.11	0.07								
		TME 150R	16ER 150ISO-TE	1.50	0.96	7	0.22	0.18	0.14	0.13	0.12	0.10	0.07							
		TME 175R	16ER 175ISO-TE	1.75	1.12	8	0.22	0.19	0.16	0.14	0.13	0.12	0.09	0.07						
		TME 200R	16ER 200ISO-TE	2.00	1.25	8	0.25	0.21	0.18	0.16	0.15	0.13	0.10	0.07						
		TME 250R	16ER 250ISO-TE	2.50	1.55	10	0.27	0.24	0.20	0.18	0.16	0.13	0.11	0.10	0.09	0.07				
		TME 300R	16ER 300ISO-TE	3.00	1.85	12	0.28	0.25	0.20	0.19	0.17	0.15	0.13	0.12	0.10	0.10	0.09	0.07		
		TME 350R	22ER 350ISO-TE	3.50	2.25	13	0.30	0.27	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.11	0.09	0.07	
		TME 400R	22ER 400ISO-TE	4.00	2.57	14	0.35	0.32	0.29	0.26	0.23	0.20	0.17	0.15	0.14	0.12	0.10	0.09	0.08	0.07
60°公制螺纹	内径用	TMI 100R	16IR 100ISO-TI	1.00mm	0.63	5	0.18	0.16	0.12	0.10	0.07									
		TMI 125R	16IR 125ISO-TI	1.25	0.77	6	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.07								
		TMI 150R	16IR 150ISO-TI	1.50	0.90	7	0.20	0.16	0.14	0.13	0.11	0.09	0.07							
		TMI 175R	16IR 175ISO-TI	1.75	1.03	8	0.20	0.18	0.15	0.14	0.11	0.10	0.08	0.07						
		TMI 200R	16IR 200ISO-TI	2.00	1.18	8	0.22	0.19	0.17	0.15	0.14	0.13	0.11	0.07						
		TMI 250R	16IR 250ISO-TI	2.50	1.44	10	0.25	0.22	0.19	0.16	0.14	0.12	0.10	0.10	0.09	0.07				
		TMI 300R	16IR 300ISO-TI	3.00	1.70	12	0.27	0.24	0.20	0.17	0.14	0.12	0.12	0.10	0.10	0.09	0.08	0.07		
		TUE 24R	16ER 24UN-TE	24牙/英制	0.72	5	0.20	0.18	0.15	0.12	0.07									
60°统一螺纹	外径用	TUE 20R	16ER 20UN-TE	20	0.85	6	0.21	0.18	0.16	0.13	0.10	0.07								
		TUE 18R	16ER 18UN-TE	18	0.95	6	0.22	0.20	0.18	0.16	0.12	0.07								
		TUE 16R	16ER 16UN-TE	16	1.05	7	0.22	0.20	0.17	0.15	0.13	0.11	0.07							
		TUE 14R	16ER 14UN-TE	14	1.20	8	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.11	0.07						
		TUE 12R	16ER 12UN-TE	12	1.38	9	0.25	0.22	0.19	0.17	0.15	0.13	0.11	0.09	0.07					
		TUE 08R	16ER 08UN-TE	8	2.05	12	0.28	0.25	0.23	0.21	0.19	0.17	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.07		
		55°管用锥螺纹	外径用	TPE 28R	16ER 28BSPT-TE	28牙/英制	0.62	5	0.18	0.15	0.13	0.10	0.06							
TPE 19R	16ER 19BSPT-TE			19	0.92	6	0.22	0.20	0.17	0.15	0.11	0.07								
TPE 14R	16ER 14BSPT-TE			14	1.04	7	0.22	0.20	0.17	0.15	0.13	0.10	0.07							
TPE 11R	16ER 11BSPT-TE			11	1.50	9	0.25	0.22	0.21	0.19	0.17	0.15	0.13	0.11	0.07					

※ 螺距越小，请将切削速度设定得越低。另外，用不带修光刀刀片车车径内螺纹时，请适当增加走刀次数。

■ 推荐切削速度

(单位: m/min)

刀具材质		T1500A / T130A	A30	ST10P
被削材质	软钢	100 - 150	70 - 120	120 - 180
	P 碳素钢	80 - 130	70 - 100	90 - 150
	合金钢	80 - 120	70 - 100	80 - 130
M	不锈钢	—	70 - 100	—

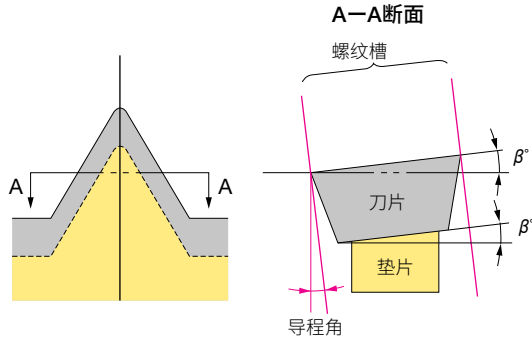
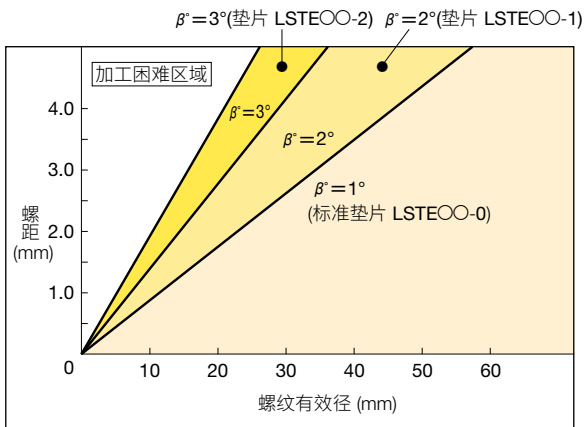
螺纹车刀的切深量参考值

■ 无修光刀

用途	型号	参考型号	刀尖R	螺距	切深	走刀数	走刀次数																			
							1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14						
60° 公制螺纹	外径用	TME 1020R	16ER 102060-TE	0.13	1.00mm	0.65	5	0.20	0.16	0.12	0.10	0.07														
					1.25	0.84	6	0.20	0.18	0.16	0.13	0.10	0.07													
					1.50	1.03	7	0.22	0.20	0.17	0.15	0.12	0.10	0.07												
					1.75	1.22	8	0.22	0.21	0.18	0.16	0.15	0.13	0.10	0.07											
					2.00	1.41	10	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.13	0.12	0.10	0.09	0.07									
	内径用	TME 1530R	16ER 153060-TE	0.20	1.50mm	0.95	7	0.22	0.17	0.14	0.13	0.12	0.10	0.07												
					1.75	1.14	8	0.22	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.10	0.07											
					2.00	1.33	9	0.25	0.20	0.18	0.16	0.15	0.13	0.10	0.09	0.07										
					2.50	1.71	12	0.25	0.22	0.19	0.17	0.15	0.14	0.13	0.12	0.10	0.09	0.08	0.07							
					3.00	2.09	14	0.25	0.22	0.20	0.20	0.18	0.17	0.15	0.14	0.14	0.10	0.10	0.09	0.08	0.07					
	55° 韦氏螺纹	外径用	TMI 1020R	16IR 102060-TI	0.06	1.00mm	0.59	6	0.16	0.12	0.10	0.08	0.08	0.05												
						1.25	0.75	7	0.16	0.14	0.12	0.10	0.10	0.08	0.05											
1.50						0.92	8	0.18	0.15	0.14	0.12	0.10	0.10	0.08	0.05											
1.75						1.08	9	0.18	0.16	0.14	0.13	0.12	0.12	0.10	0.08	0.05										
2.00						1.24	10	0.20	0.18	0.15	0.14	0.12	0.12	0.10	0.10	0.08	0.05									
内径用		TMI 1530R	16IR 153060-TI	0.09	1.50mm	0.91	8	0.18	0.14	0.14	0.12	0.10	0.10	0.08	0.05											
					1.75	1.07	9	0.18	0.16	0.13	0.13	0.12	0.12	0.10	0.08	0.05										
					2.00	1.23	10	0.20	0.18	0.14	0.14	0.12	0.12	0.10	0.10	0.08	0.05									
					2.50	1.56	12	0.20	0.18	0.16	0.16	0.15	0.13	0.13	0.11	0.11	0.10	0.08	0.05							
					3.00	1.88	14	0.22	0.20	0.18	0.18	0.16	0.16	0.14	0.14	0.10	0.10	0.10	0.08	0.07	0.05					
55° 韦氏螺纹	外径用	TWE 2416R	16ER 241655-TE	0.13	20牙/英制	0.80	6	0.20	0.17	0.15	0.12	0.09	0.07													
					19	0.84	6	0.20	0.18	0.16	0.13	0.10	0.07													
					18	0.90	7	0.20	0.18	0.15	0.12	0.10	0.08	0.07												
					16	1.03	7	0.22	0.20	0.17	0.15	0.12	0.10	0.07												
					14牙/英制	1.07	8	0.20	0.17	0.15	0.14	0.13	0.12	0.09	0.07											
	内径用	TWE 1410R	16ER 141055-TE	0.23	12	1.29	9	0.22	0.20	0.17	0.15	0.14	0.13	0.12	0.09	0.07										
					11	1.43	10	0.22	0.21	0.18	0.16	0.14	0.13	0.12	0.11	0.09	0.07									
					10	1.60	11	0.22	0.21	0.18	0.17	0.16	0.14	0.13	0.12	0.11	0.09	0.07								

※ 螺距越小，请将切削速度设定得越低。另外，用不带修光刀刀片车车内径用螺纹时，请适当增加走刀次数。

■ 螺纹车刀LTE 型刀杆的垫片选定



LTE 型的标准零件垫片设定为 $\beta=1^\circ$ 。
 $\beta=2^\circ、3^\circ$ 的垫片需另购。
 此外、STE 型、STI 型车刀无垫片。

