

切槽・切断车刀
Grooving / Cut-off Tools

SEC-切槽车刀 GND型

SEC-Grooving Tool Holders GND series

第17版



优异的切屑处理性能及
抗振性实现稳定加工

刃宽公差±0.03mm, 实现高精度加工 (刃宽1.25~6mm/切削刃前角0°、5°)
以10种刀片断屑槽和11种材质对应多种加工

New 适用于槽深32mm以下的深槽用刀杆 GNDXL型系列化

New 特殊槽加工用 90度刀片上市 (接单生产品)



适用于32mm以下槽深
GNDXL型+专用单刃尖刀片

New



SEC-Grooving Tool GND series

丰富多彩的刀片断屑槽

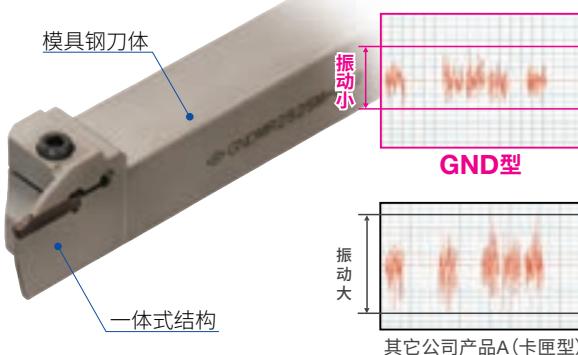
SEC-切槽车刀GND型根据加工用途形成10种刀片断屑槽系列。
可在多种应用场合实现稳定的切屑处理



■ SEC-切槽车刀 GND型的切削性能

振刀消除

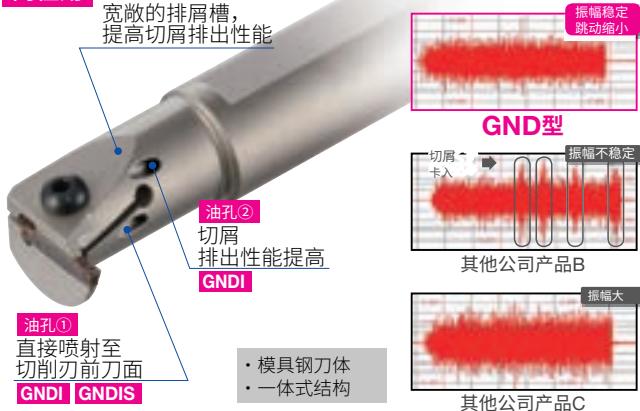
采用高刚性设计，振动比以往产品最大降低30%



被削材:SCM415
刀杆:GNDL R2525M-220 刀片:GCM N2002-GG
切削条件:vc=100m/min f=0.10mm/rev ap=20.0mm Wet

兼顾高刚性与排屑性

内径用

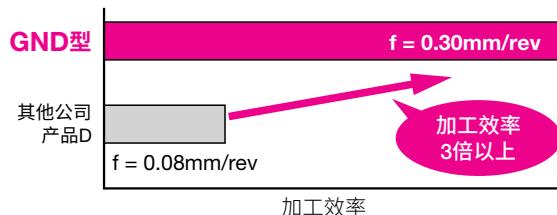


被削材:SCM415
刀杆:GNDI R2532-T306 刀片:GCM N3002-GG
切削条件:vc=100m/min f=0.05mm/rev ap=3.0mm Wet

■ 切削性能

加工效率大幅提高！！

采用高刚性刀杆，也可实现高进给加工



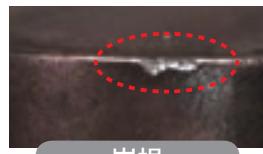
被削材: SCM435
刀杆: GNDL R2525M-320 刀片: GCM N3002-GG(AC530U)
切削条件: vc=130m/min f=0.30mm/rev Wet

稳定长寿命，自动化生产线也可放心！！

抑制振刀，消除突发崩损



正常磨损
GND型



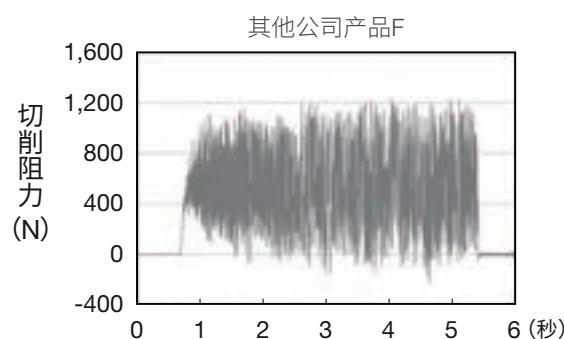
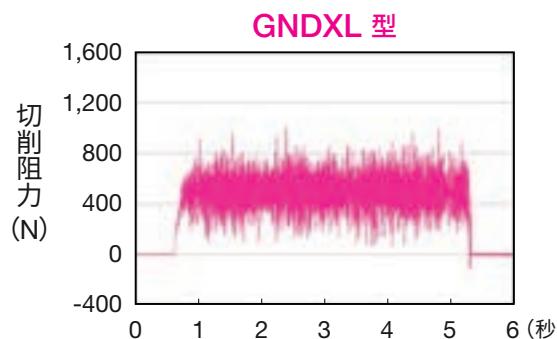
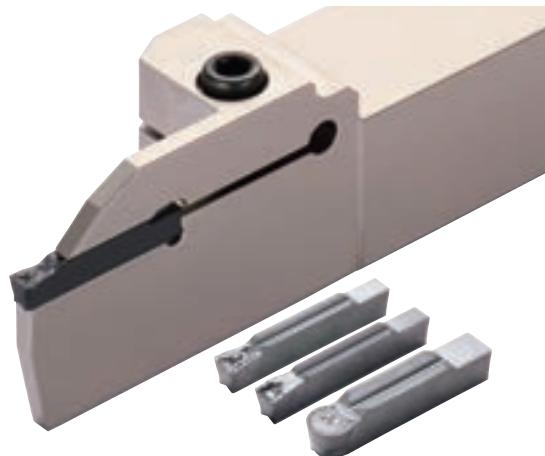
崩损
其他公司产品E

被削材: S53C
刀杆: GNDM L2525M-618 刀片: GCM N6030-RG(AC530U)
切削条件: vc=130m/min f=0.3mm/rev Wet

■ 新深切槽用刀杆 GNDXL 型 *New* P32

- SEC-切槽车刀 GND型新增适用于槽深32mm以下的深槽用刀杆
- 一体式的高刚性刀体和刀片凭借牢固的压板式规格实现优异的耐振动性能
- 配备刀柄宽度20mm见方、25mm见方
- 使用深切槽专用的单刃尖刀片，刃宽3.0~6.0mm实现库存化（2.0mm为接单生产品）
- 备有ML型/GF型/RN型3种断屑槽

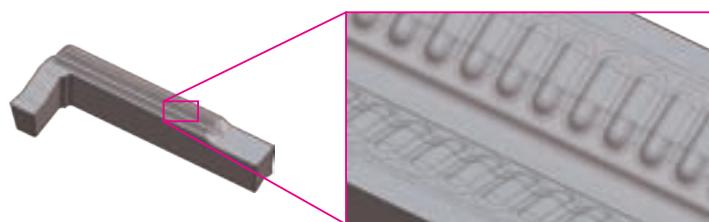
- 耐振动性能



被削材：SUS316 刀杆：GNDXL R2525M-332 刀片：GCMN3002-GF1 (AC530U) 切削条件：vc=100m/min f=0.10mm/rev ap=10mm Wet (外冷供油)

■ 特殊槽加工用 90度刀片 (接单生产品) *New*

- 最适合狭小空间的切槽加工
- 可定制刃宽2.0mm~5.0mm
- 采用研磨级，可支持各种形状的刃型
- 采用独创的刀片防松脱形状

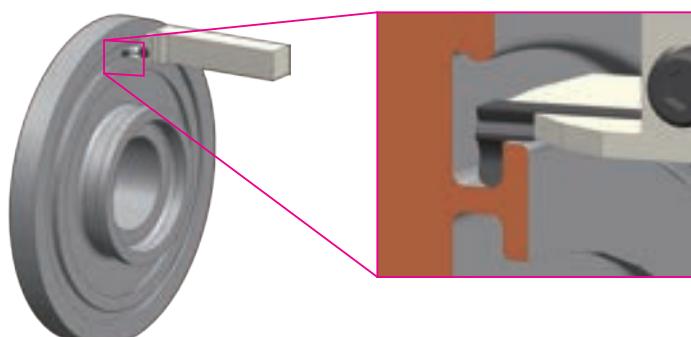


具有夹持效果，牢固夹紧



GND型用90度刀片询价表 P47

使用实例：飞机用发动机轮盘



■ 实现稳定性与长寿命 …凭借丰富多彩的刀片断屑槽，在各种加工中发挥出众的切屑处理性能

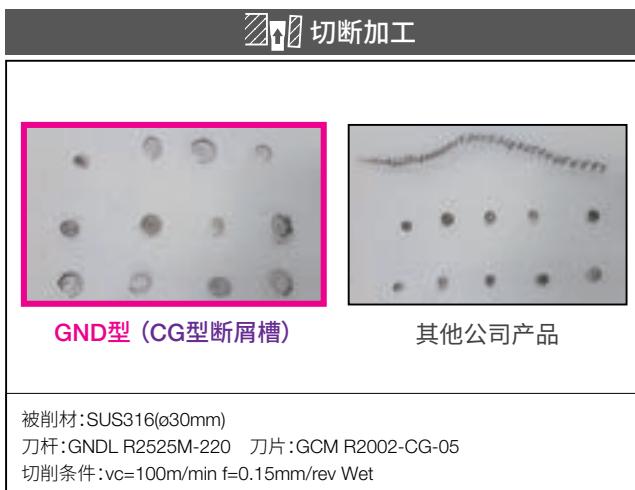
切槽·横向进给		切槽·切断			切断		仿形	仿形退刀槽	非铁金属用
通用	低进给	通用	低进给	低阻力	通用	低阻力	通用	通用	通用
MG型	ML型	GG型	GL型	GF型	CG型	CF型	RG型	RN型	GA型
横向进给的型号	用于低进给速度下的切屑处理	切槽的第1推荐	用于低进给速度下的切屑处理	同时实现低进给速度下的低阻力和高切屑处理性能	切断的第1推荐	用于低进给速度下的切屑处理	外径仿形R槽加工用	端面·内径仿形R槽·退刀槽加工用	最适于铝合金加工
切刃截面图	切刃截面图	切刃截面图	切刃截面图	切刃截面图	切刃截面图	切刃截面图	切刃截面图	切刃截面图	切刃截面图
库存刃宽 (mm)	库存刃宽 (mm)	库存刃宽 (mm)	库存刃宽 (mm)	库存刃宽 (mm)	库存刃宽 (mm)				
1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0	1.25 1.5 2.0
3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0	3.0 4.0 5.0
6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0	6.0 7.0 8.0
库存材质	库存材质	库存材质	库存材质	库存材质	库存材质	库存材质	库存材质	库存材质	库存材质
AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P				
AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K				
AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S				
AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U				
AC1030U T2500A	*AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	*AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A
H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10

*: 仅 GNDIS 型用

*: 仅 GNDIS 型用

切削刃前角 5° 切削刃前角 10°/15°

■ 改善切屑处理



■ 刀片断屑槽选型指南

	切槽・横向进给	切槽	切断
第1推荐	MG型 通用 	GG型 通用 	GG型 通用
	改善 切屑处理 ML型 低进给 重视 切屑处理 刃宽: ~ 4.0mm GL型 通用 重视 切屑处理 	改善 切屑处理 GL型 通用 重视 切屑处理 	残余凸起 毛刺对策 CG型 通用 分左右手 切割刃前角 5° CF型 低阻力 分左右手 切割刃前角 10°/15°
第2推荐	ML型 低进给 重视 切屑处理 刃宽: ~ 4.0mm GF型 低阻力 	改善 切屑处理 GF型 低阻力 	改善 切屑处理 GL型 通用 重视 切屑处理 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1推荐 	RN型 通用 第2推荐 支持 2mm 宽 	RN型 通用
			GA型 通用 非铁金属用

■ 刀片材质选择指南

用途	P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	S 难削材	N 非铁金属
连续・高速	AC8025P CVD AC8035P (AC830P) CVD AC5025S (AC520U) PVD AC530U/AC1030U PVD <small>第1推荐</small>	T2500A 注重精加工面 金属陶瓷	AC8035P (AC830P) CVD AC5015S PVD AC5025S (AC520U) PVD AC530U AC1030U PVD <small>第1推荐</small>	AC425K CVD AC8025P CVD AC5015S PVD AC5025S (AC520U) PVD AC530U AC1030U PVD	AC5015S PVD AC5025S (AC520U) PVD AC530U AC1030U PVD
断续・不稳定					H10 <small>第1推荐</small>

GNDIS型刀杆用刀片仅AC520U和AC1030U有库存。

导套

外径

端面
内径

退刀槽

佳友快换式槽刀

询价表

使用实例

横向进给·仿形(切断)

切槽·切断(横向进给)



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	刀柄尺寸 (mm)	刃宽(mm)								型号	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		5	10	15	20	25	30		MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
内径	10	1.25	1.5							GNDL	10						P18				◎						
				2							10							○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
					3						10							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	12	1.25	1.5							GNDL	12						P18				◎						
				2							12.5							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					3					GNDL-J 内冷供油	12.5						P20	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
											12.5							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
											12.5							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	小型车床用	1.25	1.5							GNDM	8						P18				◎						
				2							12.5							○			◎						
					3					GNDL	12.5						P18				◎						
											10							○			◎						
					2					GNDM	10						P18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
											12							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					2					GNDM-J 内冷供油	12						P20	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
											16							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					2					GNDL	16						P18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
											16							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					3					GNDM	12						P18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
											12							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					3					GNDM-J 内冷供油	12						P20	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
											16							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					3					GNDL	16						P18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
											16							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					3					GNDM-J 内冷供油	17						P18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
											17							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					2					GNDL	21						P18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
											21							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					3					GNDM-J 内冷供油	17						P20	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
											21							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					3					GNDL	21						P18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
											21							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					3					GNDL-J 内冷供油	21						P20	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
											21							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

■ 库存

◎: 最适合 ○: 适用

 外径加工用(直刃型 槽深~25mm)
外径加工用
(直刃型 槽深 ~25mm)

横向进给·仿形(切断)

切槽·切削(横向进给)

切槽·切削(横向进给)



适用刃宽(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 RG RN GA

适用刃宽(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 RG RN GA

适用刃宽(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 RG RN GA

适用刃宽(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 RG RN GA

适用刃宽(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 RG RN GA

适用刃宽(mm)		
2.0	3.0	4.0
5.0	6.0	

适用断屑槽

ML GF RN

刀片为专用件。

外径加工用 直刃型 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
 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	刀柄尺寸 (mm)	刃宽(mm)								型号	最大槽深(mm)						刊 载 页	适用刀片断屑槽									
		5	10	15	20	25	30	5	10	15	20	25	30	5	10	15	20	25	30	5	10	15	20	25	30		
直刃型	20	1.25	1.5					1.25	1.5					1.25	1.5					P22	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
		1.25	1.5					2						2						P24	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
			2					2						2						P26	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
			2					2						2						P28	○	○	○	○	○	○	○
			2					3						3						P30	○	○	○	○	○	○	○
			3					3						3						P22	○	○	○	○	○	○	○
	25	1.25	1.5					4						4						P24	○	○	○	○	○	○	○
		1.25	1.5					4						4						P26	○	○	○	○	○	○	○
			4					5	6				5	6					P28	○	○	○	○	○	○	○	
			4					5	6				5	6					P30	○	○	○	○	○	○	○	
			4					7	8				7	8					P22	○	○	○	○	○	○	○	
			4					7	8				7	8					P24	○	○	○	○	○	○	○	
	32	1.25	1.5					3					3						P26	○	○	○	○	○	○	○	
		1.25	1.5					4					4						P28	○	○	○	○	○	○	○	
			3					5	6			5	6					P30	○	○	○	○	○	○	○		
			3					7	8			7	8					P22	○	○	○	○	○	○	○		
			3					7	8			7	8					P24	○	○	○	○	○	○	○		
			3					7	8			7	8					P26	○	○	○	○	○	○	○		
																		P28	○	○	○	○	○	○	○		

■: 库存 ■: 接单生产品 (刀柄尺寸(高×宽) 32×25mm)

◎: 最适合 ○: 适用

外径加工用 直刃型 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	刀柄尺寸 (mm)	刃宽(mm)						型号	最大槽深(mm)						刊 载 页	适用刀片断屑槽 (GNDXL型专用)						
		2	3	4	5	6	7		5	10	15	20	25	30		ML	GF	RN				
直刃型	20	2						GNDXL							P32	○	○	○				
	25	3	4	5	6										P32	○	○	○				

■: 库存 ■: 接单生产品

注: GNDXL型仅可使用专用的单刀尖刀片(刀片型号末尾[1])。

◎: 最适合 ○: 适用 红字: 新增产品

导套
外径
内径
退刀槽
佳友快换式槽刀
询价表
使用实例

外径加工用 (L型)

横向进给·仿形(切断)

切槽·切断(横向进给)



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

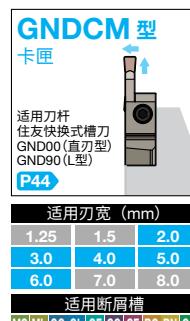
类型	刀柄尺寸 (mm)		刃宽 (mm)		型号	最大槽深 (mm)						刊载页	适用刀片断屑槽											
	高度H	宽度B	1.25	1.5	2	3	4	5	6	7	8		MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA		
L型	20	20			2							GNDLS	16											
					3								10											
					3							GNDLS	16											
					4								12											
					5							GNDMS	12											
	25	25			2								18											
					3								12											
					3								18											
					4								14											
					4							GNDMS	23											
					5	6							14											
					5	6						GNDMS	23											

■: 库存

◎: 最适合 ○: 适用

外径加工用 (住友快换式槽刀 卡匣)

切槽·切断·横向进给·仿形



住友快换式槽刀 卡匣 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 住友快换式槽刀 刀杆	刃宽 (mm)		型号	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		MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA		
卡匣	GND00 (直刃型) GND90 (L型)			GNDCM							P44	12											
												12											
											P44	18											
												18											

■: 库存

◎: 最适合 ○: 适用



退刀槽加工用

退刀槽

GNDN型
直刃型刀柄尺寸(高×宽)
20×20mm
25×25mm

P34

适用刀宽(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
直刃型刀柄尺寸(高×宽)
20mm×20mm
25mm×25mm

P36

适用刀宽(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型刀柄尺寸(高×宽)
25mm×25mm
32mm×32mm

P38

适用刀宽(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	刀柄尺寸 (mm)	刃宽(mm)						型号	最大槽深(mm)	最小加工直径(mm)	刊载页	适用刀片断屑槽								
		2	3	4	5	6	7					MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN
直刃型	20	2						GNDN	5	ø20	P34	◎								
		3							10	ø20	P34									
			3						15	ø30	P34									
				4					20	ø30	P34									
					5				25	ø30	P34									
	25								30	ø30	P34									
												◎								
													◎							
														◎						
															◎					

：库存

◎：最适合

端面加工用 直刃型/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	刀柄尺寸 (mm)	刃宽(mm)								型号	最大槽深(mm)	加工直径(mm)	刊载页	适用刀片断屑槽								
		5	10	15	20	25	30	50	100					MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN
直刃型	20	3						GNDF	12	ø35	P36	ø45		◎								
		3							12	ø40	P36	ø55		◎								
		3							18	ø50	P36	ø70		◎								
		3							18	ø65	P36	ø100		◎								
		3							18	ø90	P36	ø150		◎								
		3							18	ø140	P36	ø200		◎								
		3							18	ø180	P36	ø300		◎								
		4						GNDF	18	ø40	P36	ø55		◎								
		4							23	ø50	P36	ø70		◎								
		4							23	ø65	P36	ø90		◎								
		4							23	ø85	P36	ø130		◎								
		4							23	ø125	P36	ø200		◎								
	25	5						GNDF	23	ø50	P36	ø70		◎								
		5							23	ø65	P36	ø90		◎								
		5							23	ø85	P36	ø130		◎								
		5							23	ø125	P36	ø200		◎								
		5							23	ø180	P36	ø300		◎								
	L型	6						GNDFS	23	ø50	P38	ø75		◎								
		6							23	ø70	P38	ø110		◎								
		6							23	ø100	P38	ø200		◎								
		6							23	ø180	P38	ø300		◎								
		6							23	ø280	P38	ø1,000		◎								
	20	8						GNDFS	20	ø70	P38	ø100		◎								
		8							20	ø100	P38	ø200		◎								
		8							20	ø180	P38	ø300		◎								
		8							20	ø280	P38	ø1,000		◎								
		8							20	ø450	P38			◎								

：库存

◎：最适合

导套
外径
端面
内径
退刀槽
佳友快换式刀
询价表
使用实例



内径加工用(加工直径 ø14mm~)

切槽·横向进给·仿形



内径加工用(加工直径 ø32mm~)

切槽·横向进给·仿形



导套

外径

端面

内径

退刀槽

佳友快换式槽刀

询价表

使用实例

内径加工用 系列

(加工直径 ø14mm~)

ML : 多功能·低进给型 GF : 切槽·低阻力型

类型	刀柄尺寸 DCON (mm)	刃宽 (mm)			型号	最大槽深 (mm)						最小加工直径 (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	ø12	1.5			GNDIS	2.6						ø14	P40		◎
		1.5				3.6						ø14	P40		◎
			2	3		2.6						ø14	P40	◎	◎
			2	3		3.6						ø14	P40	◎	◎
	ø16	1.5			GNDIS	3.6						ø16	P40		◎
		1.5				4.6						ø20	P40		◎
			2	3		3.6						ø16	P40	◎	◎
			2	3		4.6						ø20	P40	◎	◎
ø20	1.5				GNDIS	6.6						ø25	P40		◎
		2	3			6.6						ø25	P40	◎	◎
													P40	◎	◎

: 库存

注: GNDIS 型仅可使用专用 GXM 刀片。

◎: 最适合

内径加工用 系列

(加工直径 ø32mm~)

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	刀柄尺寸 DCON (mm)	刃宽 (mm)						型号	最大槽深 (mm)						最小加工直径 (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
直刃型	ø25	2						GNDI	6						ø32	P42	◎	○	○	○	○			○	○
			3	4	5				6						ø32	P42	○	○	○	○	○			○	○
	ø32	2						GNDI	6						ø32	P42	○	○	○	○	○			○	○
			3	4	5				6						10	P42	○	○	○	○	○			○	○
	ø40	3	4	5	6			GNDI	11						ø40	P42	○	○	○	○	○			○	○
															ø50	P42	○	○	○	○	○			○	○

: 库存

◎: 最适合 ○: 适用

导套

外径

端面

内径

退刀槽

佳友快换式槽刀

询价表

使用实例

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	刀片断屑槽 GF 进给量 f (mm/rev)						—						
1.5	刀片断屑槽 GF 进给量 f (mm/rev)						—						
2.0	刀片断屑槽 ML GG GL GF CG CF RN GA 进给量 f (mm/rev)							切深 ap (mm) 进给量 f (mm/rev)					
3.0	刀片断屑槽 MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA 进给量 f (mm/rev)							切深 ap (mm) 进给量 f (mm/rev)					
4.0	刀片断屑槽 MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA 进给量 f (mm/rev)							切深 ap (mm) 进给量 f (mm/rev)					
5.0	刀片断屑槽 MG ML GG GL GF RG RN GA 进给量 f (mm/rev)							切深 ap (mm) 进给量 f (mm/rev)					
6.0	刀片断屑槽 MG ML GG GL GF RG RN GA 进给量 f (mm/rev)							切深 ap (mm) 进给量 f (mm/rev)					
7.0	刀片断屑槽 MG ML GG GL GF RG 进给量 f (mm/rev)							切深 ap (mm) 进给量 f (mm/rev)					
8.0	刀片断屑槽 MG ML GG GL GF RG 进给量 f (mm/rev)							切深 ap (mm) 进给量 f (mm/rev)					

端面切槽加工时,请在推荐的切削下限条件下进行加工,以确保切屑的连续延伸。

切断加工时,请将被削材中心附近的进给量减少到30%~50%左右。

内径加工时(特别是加工直径较小时)切屑排放空间缩小,因此推荐使用ML型/GL型/GF型断屑槽。

使用GND型刀杆、RG型断屑槽进行端面加工时,必须对刀片和刀杆进行追加加工。如R槽加工等局部加工。

请在进给量80%以下时使用GNDXL型刀杆。

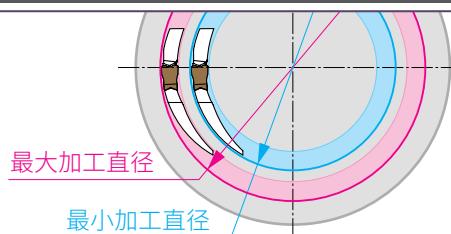
■ 推荐切削条件

GNDIS型的推荐切削条件 P41

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 AC830P	AC8035P AC5015S AC520U AC1030U	AC5025S AC530U AC1030U	T2500A	AC8035P AC830P	AC5015S AC520U AC1030U	AC5025S AC530U AC1030U	AC8025P	AC425K	AC5015S AC520U AC1030U	AC5025S AC530U AC1030U	AC5015S AC520U AC1030U	H10
切割速度 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
													150~300

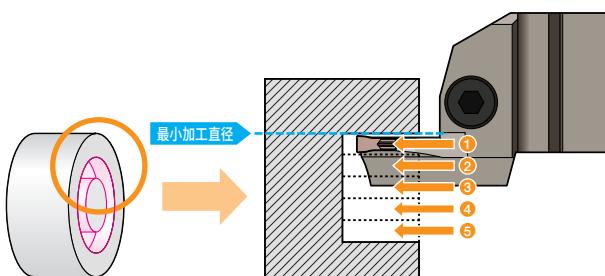
端面加工的要点

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。
- 若加工起点在有效加工直径范围内,则第二刀以上就没有加工径的限制。
- 请选择推荐切削条件下限的断屑槽,伸展切屑并排出。(端面切槽加工时,若分断切屑,切屑容易堵塞槽内,产生故障。)
- 分断切屑时,请采用步进进给加工。

扩槽加工时的注意点 推荐断屑槽 MG ML GG GL GF GA

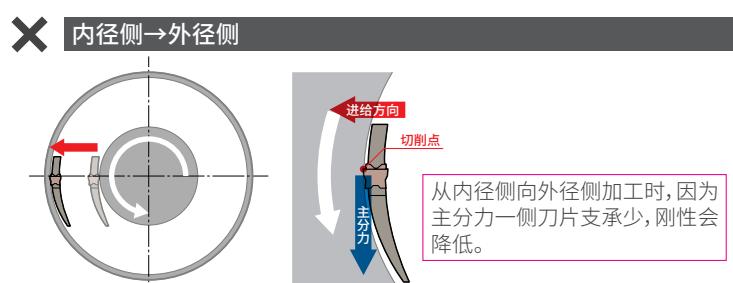
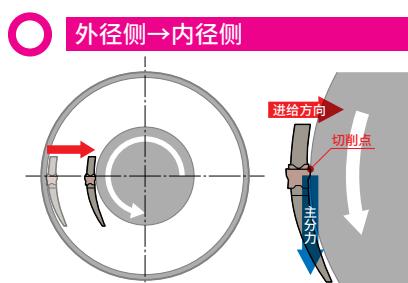


- 通过切入方式进行扩槽加工时,若最初的槽在有效加工直径范围内,则第二刀以上就没有加工径的限制。

横向进给加工时的注意点

推荐断屑槽 MG ML RN

从刀杆刚性角度而言,推荐沿从外径侧到内径侧的方向加工。



- 端面横向进给加工时,若加工起点在有效加工直径范围内,则横向进给加工就没有加工径的限制。

内径加工的要点

内径加工时的注意点

推荐断屑槽 ML GL GF

底孔加工孔径小时,请使用从排屑面开始切屑卷曲直径变小的低进给型断屑槽 ML/GL。



被削材:SCM415 底孔口径 $\varnothing 25mm$ 刀杆:GNDI R2532-T306 刀片:GCM N300○-○○

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



即使在相同切削条件下,内径加工与外径加工的切屑形状也会有所不同。

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

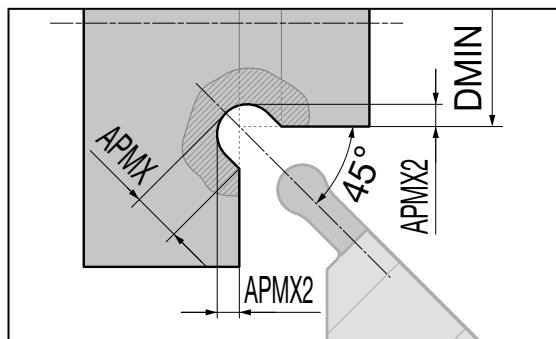


退刀槽加工的要点

退刀槽加工时的注意事项

推荐断屑槽 RN

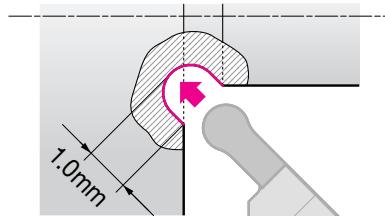
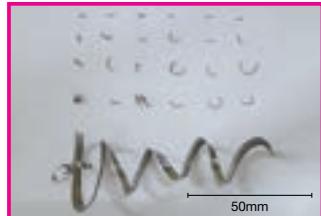
被削材到退刀槽深度的距离



刃宽 CW (mm)	退刀槽深度 APMX (mm)	被削材到退刀槽深度的距离 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

- 进行退刀槽加工时, 各刃宽推荐RN型断屑槽切槽时的条件。
- 为防止与被削材干涉, 请勿使用各GNDN型刀杆设定的最小加工直径(DMIN)以下的加工直径。

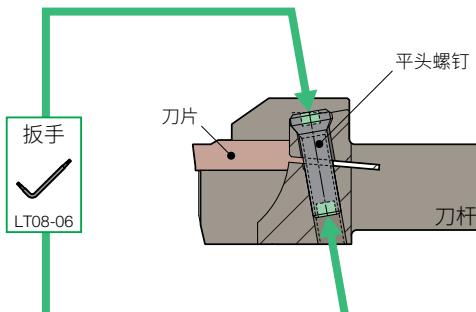
切屑形状



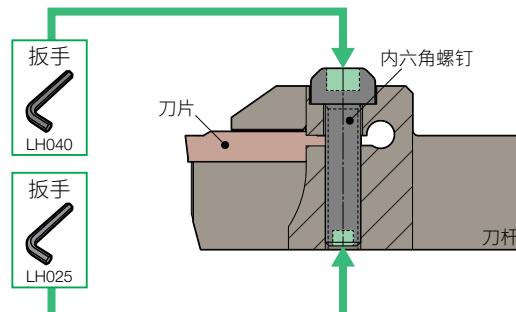
被削材 : SCM435 槽宽: 3.0mm
刀杆 : GNDN R2020K-320-020
刀片 : GCMN3015-RN
切削条件 : vc=100m/min f=0.1mm/rev
退刀槽深度=1.0mm Wet

小型车床用 内冷式刀杆的要点

- 小型车床用 内冷式12mm、16mm刀杆, 从上面、下面均可进行刀片更换作业。



12mm刀杆: **GNDL R/L1212JX-○○○.○J**



16mm刀杆: **GNDM R/L1616JX-○○○.J**
GNDL R/L1616JX-○○○J

导套

外径

端面

内径

退刀槽

佳友快换式槽刀

询价表

使用实例

SEC-切槽车刀 GND型 使用注意事项

导套

外径

端面

内径

退刀槽

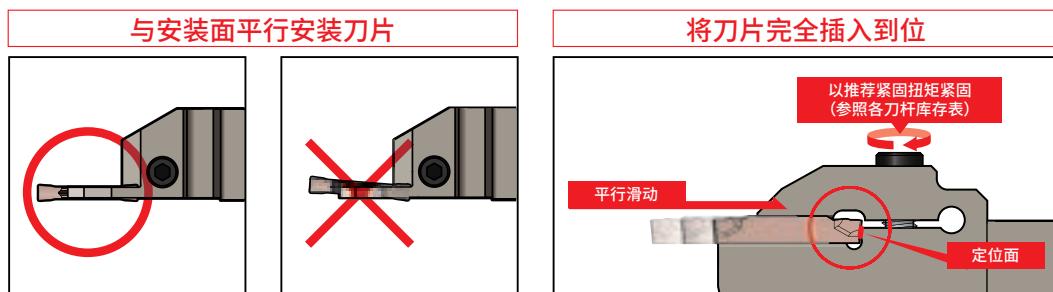
佳友快换式槽刀

询价表

使用实例

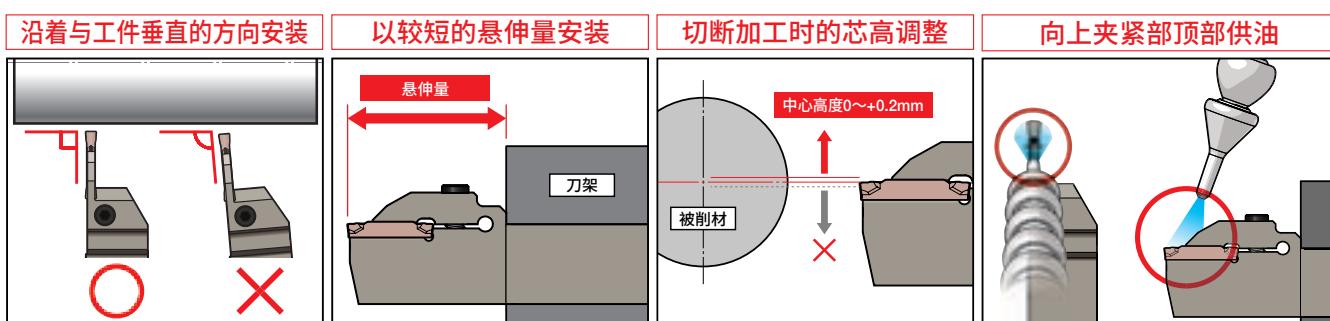
■ 安装刀片时的注意事项

- ① 安装刀片前,请除去支承面、螺栓和螺栓孔上的异物等污渍。
- ② 如果刀片座有损伤、毛刺等请先将其去除。
- ③ 沿着与刀片座面平行的方向滑动刀片,将其安装到位。
- ④ 请将切削刃的反向侧(刀杆侧)紧贴约束面,将切削刃紧固到位。
- ⑤ 刀片请按推荐锁紧力矩进行固定。用超过推荐扭矩的力紧固时,可能会导致刀片破损,造成人员受伤。
- ⑥ 更换刀片时,请调整刀尖偏置值。

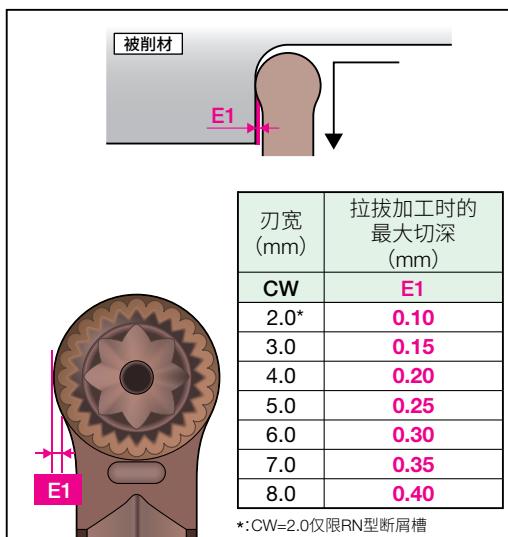


■ 刀杆安装时的注意点

- ① 安装刀杆前,请除去刀架上的异物或油污。
- ② 请磨掉刀架上的毛刺等。
- ③ 请沿着与加工物垂直的方向安装刀片。否则,可能会导致加工面弯曲、振动。
- ④ 请以最短的悬伸量安装刀杆。
- ⑤ 切槽·横向进给加工时刀刃芯高请尽可能控制在±0mm。(推荐±0.1mm以内)
如果芯高不一致,可能导致振动。切断加工时,请将刀刃芯高控制在0~+0.2mm以内。
如果芯高低,切削残留会变大。
- ⑥ 请适当设置喷油嘴,确保能够从上夹紧部顶面供给切削油。

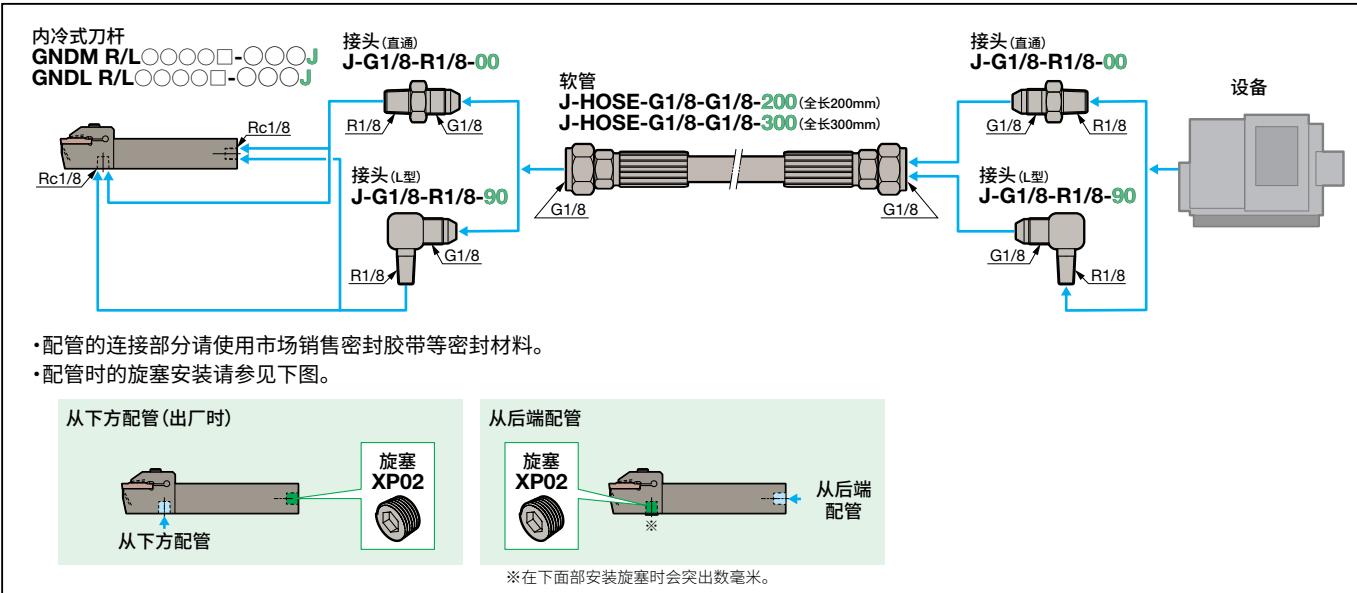


■ RG型/RN型断屑槽拉拔加工时的切深量

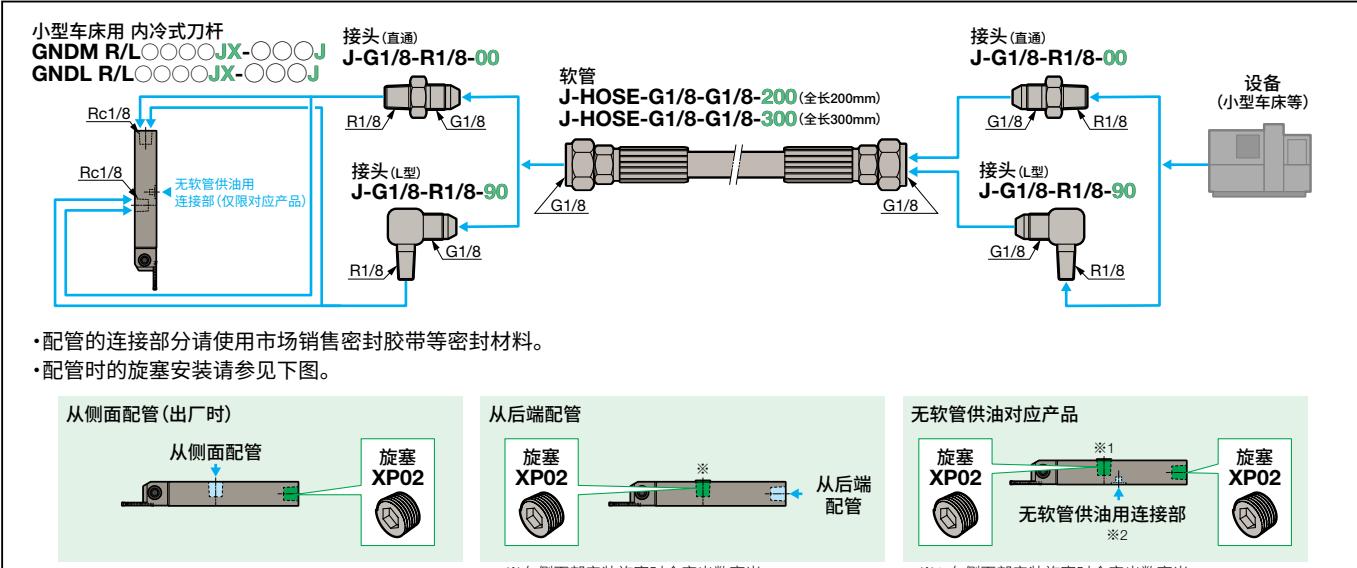


SEC-切槽车刀 GND型 使用注意事项

■ 软管与接头的配管方法

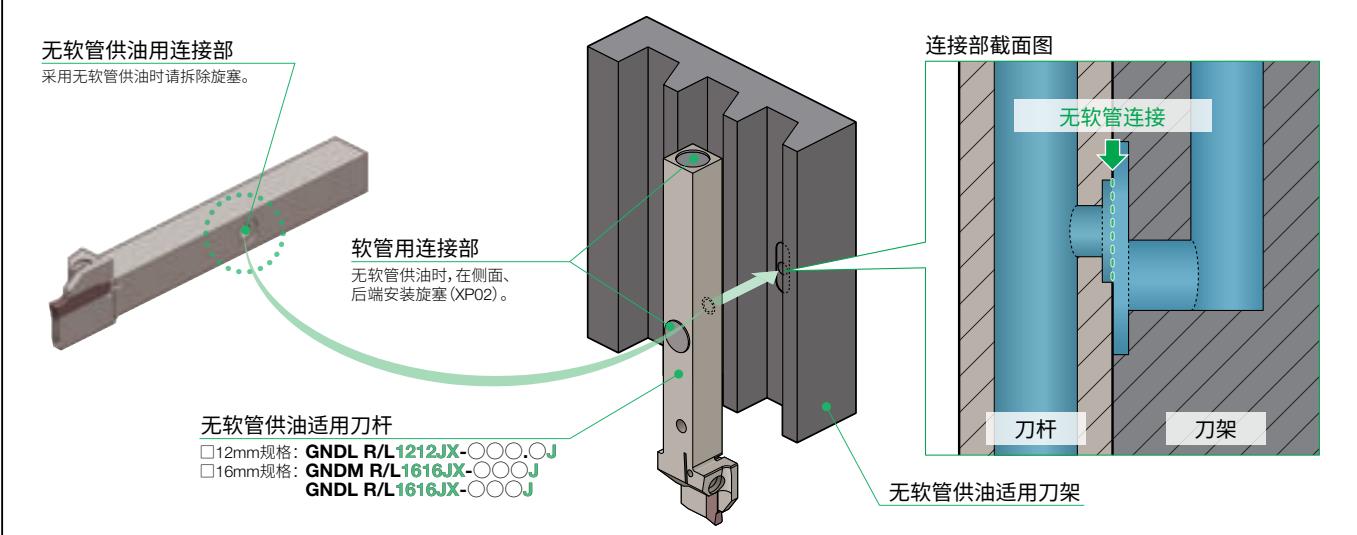


■ 软管与接头的配管方法(小型车床用)



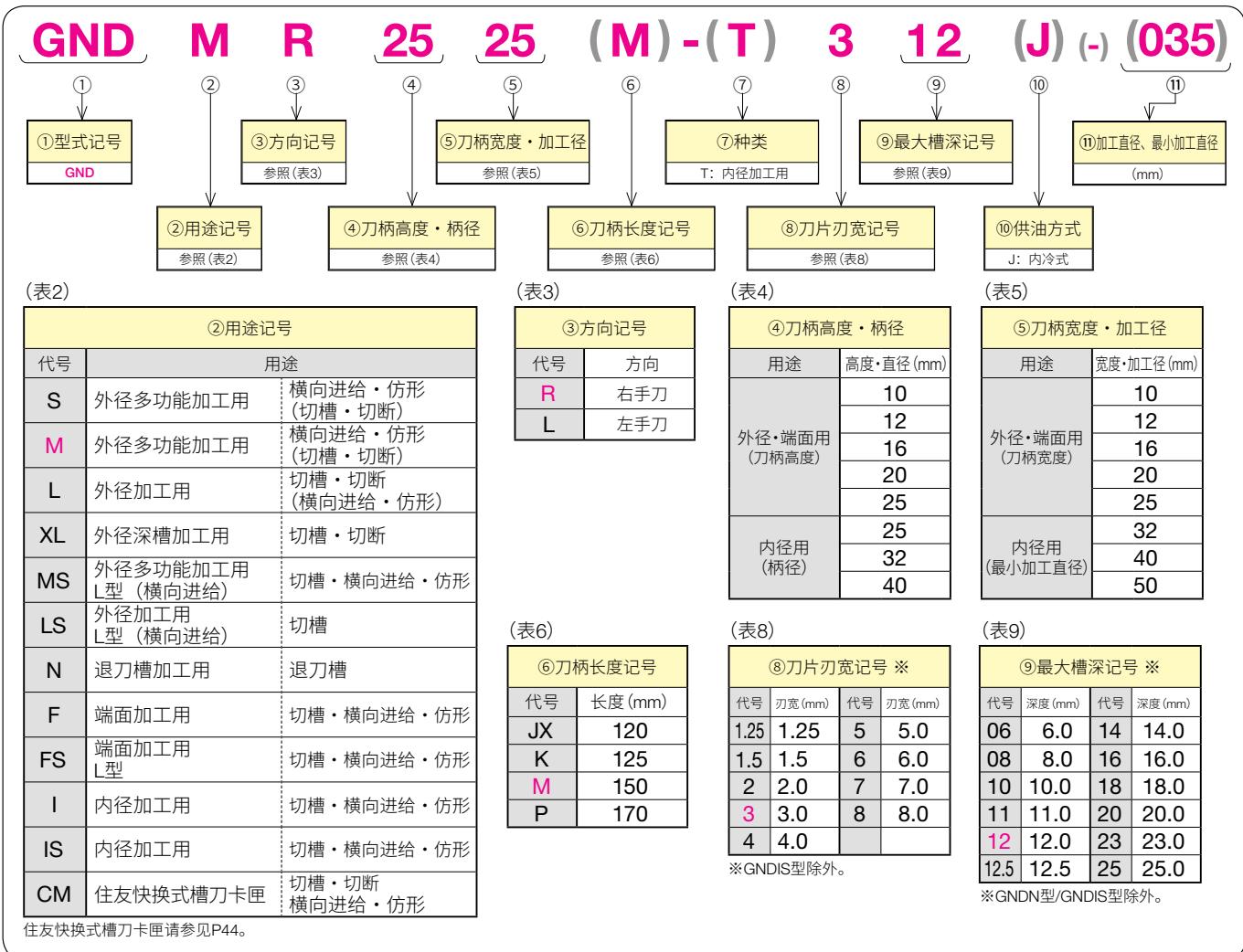
无软管供油适用刀杆

无需软管即可从刀架直接供油。



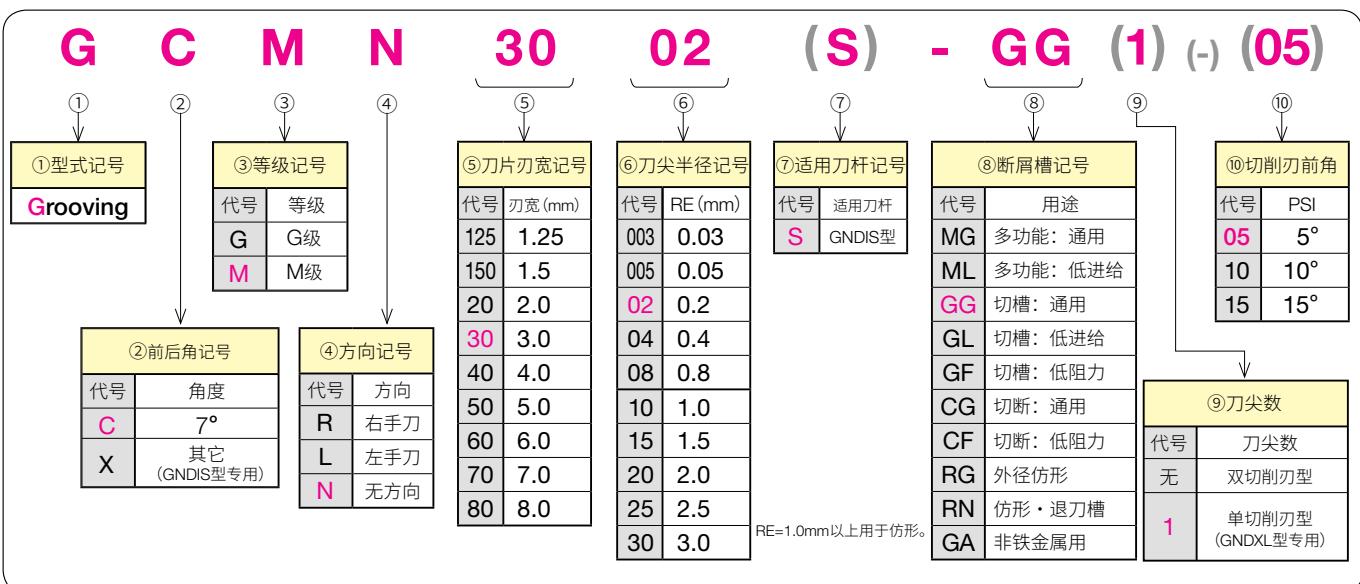
■ 型号的称呼方法

刀杆



住友快换式槽刀卡匣请参见P44。

刀片



■ 选择工具时的注意事项

- 请选择尽可能大的刀柄尺寸。
- 利于排屑，推荐使用刃口朝下加工。
- 请根据加工条件选择刀片断屑槽。
- 为确保精确的切屑处理，在没有限制的情况下，请选择尽可能小的刀尖半径。
- 为确保刚性，只要能确保最大加工槽深，就请尽可能使用多功能型刀杆。

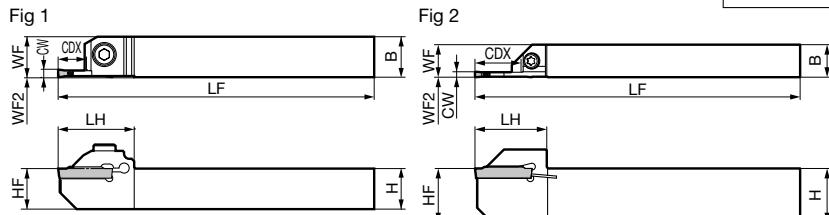
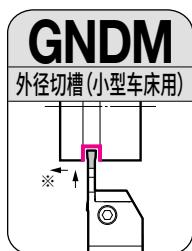
MEMO

导套
外径
端面
内径
退刀槽
住友快换式槽刀
询价表
使用实例



偏置量
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·仿形用)
压板式

Sumi Small

本图表示右手刀(R)。

刀杆

附件

尺寸(mm)

型号	库存		高度	宽度	全长	刀尖距离	刃尖高度	刀头长	偏置量	刃宽	最大槽深	最大切削直径	适用刀片	Fig	内六角螺钉		扳手
	R	L													BX0515	N·m	LT15-10
GNDM R/L1616JX-1.2508	● ●	● ●	16	16	120	(16)	16	26	0	1.25	8.0	16	GCM N125005-GF	1	BX0515	4.0	LH040
R/L1616JX-1.510	● ●	● ●	16	16	120	(16)	16	26	0	1.50	10.0	20	GCM N150005-GF	1			
R/L1616JX-212	● ●	● ●	16	16	120	(16)	16	30	0	2.00	12.0	24	GC□ □2000-□□	1			
R/L1616JX-312	● ●	● ●	16	16	120	(16)	16	30	0	3.00	12.0	24	GC□ □3000-□□	1			
GNDM R/L2012JX-217	● ●	● ●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	2.00	17.0	34	GC□ □2000-□□	2	BFTX0414	3.0	LT15-10
R/L2012JX-317	● ●	● ●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	3.00	17.0	34	GC□ □3000-□□	2			

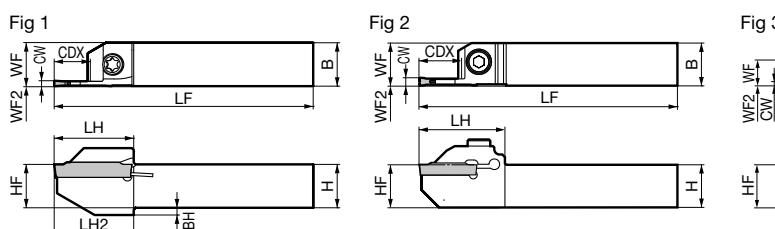
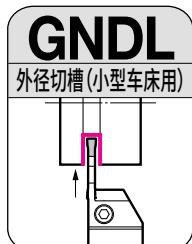
请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。可适用刀片请参见P19。

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量请参见P11。



偏置量
0

外径切槽·切断 小型车床用
压板式



Sumi Small

本图表示右手刀(R)。

刀杆

附件

尺寸(mm)

型号	库存		高度	宽度	全长	刀尖距离	刃尖高度	段差	刀头长	刀头长	偏置量	刃宽	最大槽深	最大切削直径	适用刀片	Fig	平头螺钉/内六角螺钉		扳手
	R	L															BFTX0412N	N·m	LT15-10
GNDL R/L1010JX-1.2510	● ●	● ●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	1.25	10.0	20	GCM N125005-GF	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
R/L1010JX-1.510	● ●	● ●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	1.50	10.0	20	GCM N150005-GF	1			
R/L1010JX-210	● ●	● ●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	2.00	10.0	20	GC□ □2000-□□	1			
R/L1010JX-310	● ●	● ●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	3.00	10.0	20	GC□ □3000-□□	1			
GNDL R/L1212JX-1.2512	● ●	● ●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	1.25	12.0	24	GCM N125005-GF	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
R/L1212JX-1.512	● ●	● ●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	1.50	12.0	24	GCM N150005-GF	1			
R/L1212JX-212.5	● ●	● ●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	2.00	12.5	25	GC□ □2000-□□	1			
R/L1212JX-312.5	● ●	● ●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	3.00	12.5	25	GC□ □3000-□□	1			
GNDL R/L1616JX-1.2512.5	● ●	● ●	16	16	120	(16)	16	—	28	—	0	1.25	12.5	20	GCM N125005-GF	2	BX0515	4.0	LH040
R/L1616JX-1.512.5	● ●	● ●	16	16	120	(16)	16	—	28	—	0	1.50	12.5	25	GCM N150005-GF	2			
R/L1616JX-216	● ●	● ●	16	16	120	(16)	16	—	32	—	0	2.00	16.0	32	GC□ □2000-□□	2			
R/L1616JX-316	● ●	● ●	16	16	120	(16)	16	—	32	—	0	3.00	16.0	32	GC□ □3000-□□	2			
GNDL R/L2012JX-221	● ●	● ●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	2.00	21.0	42	GC□ □2000-□□	3	BFTX0414	3.0	LT15-10
R/L2012JX-321	● ●	● ●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	3.00	21.0	42	GC□ □3000-□□	3			

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。可适用刀片请参见P19。

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量请参见P11。

●印:标准库存品

Nm 推荐锁紧扭力(N·m)

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

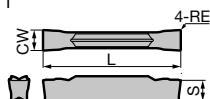


Fig 2 (本图表示右手刀(R))

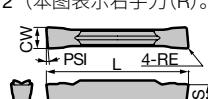


Fig 3

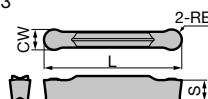
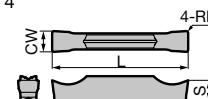


Fig 4



切槽·横向进给

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

切槽·切断

型号	AC8025P AO8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U T2500A	尺寸(mm)					Fig
		刃宽 CW	刃尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	
GCM N2002-GG GCM N3002-GG N3004-GG	● ● ● ● ● ● ● ●	— 2.0 ±0.03 0.2	21.1 3.6	5	1		
GCM N3002-GG N3004-GG	● ● ● ● ● ● ● ●	— 3.0 ±0.03 0.2	21.1 3.8	5	1		
GCM N3004-GG	● ● ● ● ● ● ● ●	— 3.0 ±0.03 0.4	21.1 3.8	1			
GCM N2002-GL N2004-GL	● ● ● ● ● ● ● ●	— 2.0 ±0.03 0.2	21.1 3.6	5	1		
GCM N3002-GL N3004-GL	● ● ● ● ● ● ● ●	— 3.0 ±0.03 0.2	21.1 3.8	5	1		
GCM N3004-GL	● ● ● ● ● ● ● ●	— 3.0 ±0.03 0.4	21.1 3.8	1			
GCM N125005-GF	— — — — — — — —	— 1.25 ±0.03 0.05	17.4 3.2	1			
GCM N150005-GF	— — — — — — — —	— 1.5 ±0.03 0.05	17.8 3.7	1			
GCM N2002-GF N2004-GF	— — — — — — — —	— 2.0 ±0.03 0.2	21.1 3.6	5	1		
GCM N3002-GF N3004-GF	● ● ● ● ● ● ● ●	— 2.0 ±0.03 0.4	21.1 3.6	5	1		
GCM N3004-GF	● ● ● ● ● ● ● ●	— 3.0 ±0.03 0.2	21.1 3.8	1			
GCM N3002-GF N3004-GF	● ● ● ● ● ● ● ●	— 3.0 ±0.03 0.4	21.1 3.8	1			

切断(分左右手)

型号	AC8035P AC830P AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U	尺寸(mm)					Fig
		刃削力前角 PSI	刃宽 CW	刃尖半径 RE	全长 L	厚度 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° 2.0 ±0.03 0.2	21.1 3.6	5	2		
GCM R2003-CF-10 L2003-CF-10	— — — — — — — —	— 10° 2.0 ±0.08 0.03	22.4 3.6	2			
GCM R3003-CF-10 L3003-CF-10	— — — — — — — —	— 10° 3.0 ±0.08 0.03	22.4 3.8	2			
GCM R2003-CF-15 L2003-CF-15	— — — — — — — —	— 15° 2.0 ±0.08 0.03	22.4 3.6	5	2		
GCM R3003-CF-15 L3003-CF-15	— — — — — — — —	— 15° 3.0 ±0.08 0.03	22.4 3.8	2			
GCM R3003-CF-15 L3003-CF-15	— — — — — — — —	— 15° 3.0 ±0.08 0.03	22.4 3.8	2			

GCM R:右手刀 GCM L:左手刀

外径仿形·外径R槽

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

仿形·R槽·退刀槽

型号	AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U T2500A	尺寸(mm)					Fig
		刃宽 CW	刃尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	
GCM N2010-RN N3015-RN	— — — — — — — —	— 2.0 ±0.03	1.0 21.7	3.6	5	3	
GCM N2010-RN N3015-RN	— — — — — — — —	— 3.0 ±0.03	1.5 22.6	3.8	3		

非铁金属用

型号	H10	尺寸(mm)					Fig
		刃宽 CW	刃尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	
GCG N2002-GA N3002-GA	●	— 2.0 ±0.025	0.2 21.1	3.6	5	4	
GCG N2002-GA N3002-GA	●	— 3.0 ±0.025	0.2 21.1	3.8	4		

型号末尾记号(刀片断屑槽)

种类	代号	用途	种类	代号	用途
切槽·横向进给	MG ML	多功能·通用 多功能·低进给	切断(分左右手)	CG CF	切断·通用 切断·低阻力
切槽·切削	GG GL GF	切槽·通用 切槽·低进给 切槽·低阻力	外径仿形·外径R槽	RG	仿形·通用
			外径R槽·退刀槽	RN	端面·退刀槽·通用
			非铁金属用	GA	非铁金属·通用

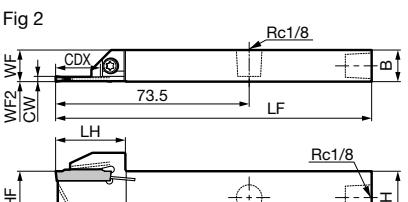
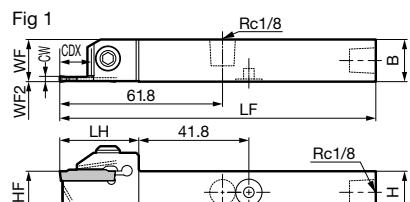
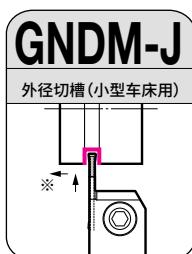
刀片断屑槽选用指南 P5

推荐切削条件 P11

使用注意事项 P14

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。不能用于GNDL型/GNDIS型刀杆。

●印:标准库存品 无印:接单生产品 -印:不生产



Sumi Small

本图表示右手刀(R)。

※横向进给(扩槽)加工时,请使用多功能,
请使用仿形加工用刀片。

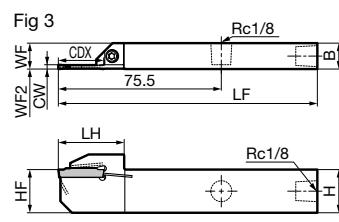
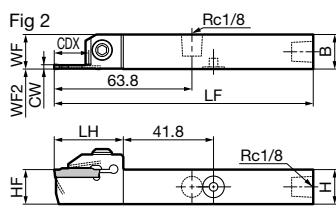
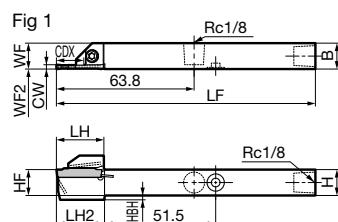
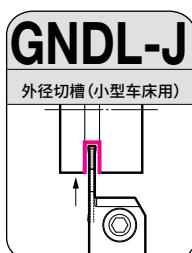
■ 刀杆

尺寸(mm)

型号	库存		高度	宽度	全长	刀尖距离	刃尖高度	刀头长	偏置量	刃宽	最大槽深	适用刀片	Fig	平头螺钉/内六角螺钉		旋塞	上面用扳手	下面用扳手	
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH											
GNDM R/L1616JX-212J R/L1616JX-312J	●	●	16	16	120	(16)	16	30.0	0	2.0	12.0	24	GC□ □2000-□□	1	CP-M5-20-1	5.0	XP02	LH040	LH025
GC□ □3000-□□			16	16	120	(16)	16	30.0	0	3.0	12.0	24							
GNDM R/L2012JX-217J R/L2012JX-317J	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	2.0	17.0	34	GC□ □2000-□□	2	BFTX0414	3.0	XP02	LT15-10	—
GC□ □3000-□□			20	12	120	(12)	20	26.5	0	3.0	17.0	34							

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。可适用刀片请参见P21。

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量请参见P11。



Sumi Small

本图表示右手刀(R)。

■ 刀杆

尺寸(mm)

型号	库存		高度	宽度	全长	刀尖距离	刃尖高度	段差	刀头长	刀头长	偏置量	刃宽	最大槽深	适用刀片	Fig	平头螺钉/内六角螺钉		旋塞	上面用扳手	下面用扳手
	R	L	H	B	LF	WF	HF	HBH	LH	LH2	WF2	CW	CDX							
GNDL R/L1212JX-212.5J R/L1212JX-312.5J	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22.0	22.3	0	2.0	12.5	25	1	BFTX0415T8R	1.5	XP02	LT08-06	←
GC□ □3000-□□			12	12	120	(12)	12	2.0	22.0	22.3	0	3.0	12.5	25						
GNDL R/L1616JX-216J R/L1616JX-316J	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32.0	—	0	2.0	16.0	32	2	CP-M5-20-1	5.0	XP02	LH040	LH025
GC□ □3000-□□			16	16	120	(16)	16	—	32.0	—	0	3.0	16.0	32						
GNDL R/L2012JX-221J R/L2012JX-321J	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	2.0	21.0	42	3	BFTX0414	3.0	XP02	LT15-10	—
GC□ □3000-□□			20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	3.0	21.0	42						

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。可适用刀片请参见P21。

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量请参见P11。

Fig 1

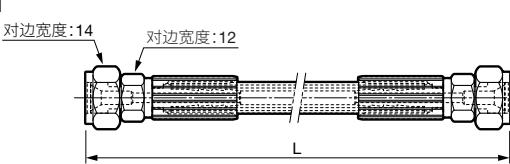


Fig 1

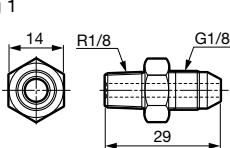
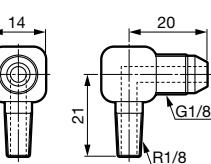


Fig 2



附件(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 P15

●印:标准库存品

Nm 推荐锁紧扭力(N·m)

附件(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 P15

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)

Fig 1

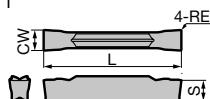


Fig 2 (本图表示右手刀(R))

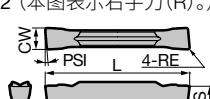


Fig 3

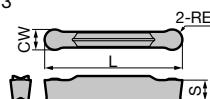
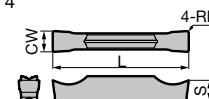


Fig 4



切槽·横向进给

型号	尺寸(mm)								Fig
	刃宽 CW	刃尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	刃宽 公差	RE	L	
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 1
GCM N2002-ML	— —	— —	— —	— —	— —	2.0 ±0.03	0.2	21.1	3.6 5 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 1

切槽·切断

型号	尺寸(mm)								Fig
	刃宽 CW	刃尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	刃宽 公差	RE	L	
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 5 1
N3004-GG	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	3.0 ±0.03	0.4	21.1	3.8 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 5 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 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 5 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

切断(分左右手)

型号	尺寸(mm)								Fig
	刃削力前角 PSI	刃宽 CW	刃尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	刃宽 公差	RE	
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 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:右手刀 GCM L:左手刀

外径仿形·外径R槽

型号	尺寸(mm)								Fig
	刃宽 CW	刃尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	刃宽 公差	RE	L	
GCM N3015-RG	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	3.0 ±0.03	1.5	21.1	3.8 5 3

仿形·R槽·退刀槽

型号	尺寸(mm)								Fig
	刃宽 CW	刃尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	刃宽 公差	RE	L	
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
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)

种类	代号	用途	种类	代号	用途
切槽·横向进给	MG	多功能·通用	切断	CG	切断·通用
	ML	多功能·低进给	(分左右手)	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	仿形·R槽·退刀槽	RN	端面·退刀槽·通用
	GF	切槽·低阻力	非铁金属用	GA	非铁金属·通用

刀片断屑槽选型指南 P5

推荐切削条件 P11

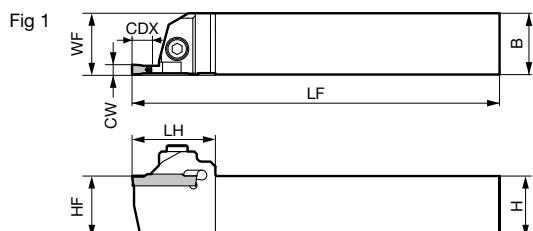
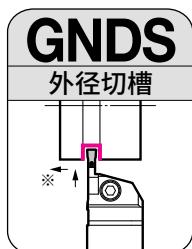
使用注意事项 P14

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。不能用于GNDXL型/GNDIS型刀杆。

●印:标准库存品 无印:接单生产品 -印:不生产



※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·仿形用)
压板式

导套

外径

端面

内径

退刀槽

佳友快换式槽刀

询价表

使用实例

刀杆

型号	库存		高度	宽度	全长	刀尖距离	刀尖高度	刀头长	刃宽	最大槽深	最大切断直径	适用刀片	Fig	附件		尺寸(mm)
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW	CDX				内六角螺钉	扳手	
GNDS R/L2020K-206	●	●	20	20	125	20	20	30	2.0	6	12	GC□ □200O-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-306	●	●	20	20	125	20	20	30	3.0	6	12	GC□ □300O-□□	1			
R/L2020K-410	●	●	20	20	125	20	20	34	4.0	10	20	GC□ □400O-□□	1			
R/L2020K-510	●	●	20	20	125	20	20	34	5.0	10	20	GC□ N500O-□□	1			
R/L2020K-610	●	●	20	20	125	20	20	34	6.0	10	20	GC□ N600O-□□	1			
GNDS R/L2525M-206	●	●	25	25	150	25	25	30	2.0	6	12	GC□ □200O-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-306	●	●	25	25	150	25	25	30	3.0	6	12	GC□ □300O-□□	1			
R/L2525M-410	●	●	25	25	150	25	25	34	4.0	10	20	GC□ □400O-□□	1			
R/L2525M-510	●	●	25	25	150	25	25	34	5.0	10	20	GC□ N500O-□□	1			
R/L2525M-610	●	●	25	25	150	25	25	34	6.0	10	20	GC□ N600O-□□	1			

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。可适用刀片请参见P23。

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量请参见P11。

GNDS型用刀片

Fig 1

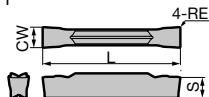


Fig 2 (本图表示右手刀(R。))

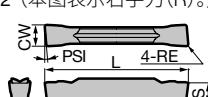


Fig 3

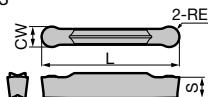
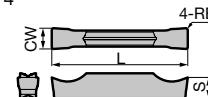


Fig 4



切槽·横向进给

型号	AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U T2500A	刃宽 CW				包装单位	Fig
		刃宽	公差	RE	L		
GCM N3002-MG N3004-MG	● ● ● ● ● ● ● ●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-MG N4004-MG N4008-MG	● ● ● ● ● ● ● ●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	5
GCM N5004-MG N5008-MG	● ● ● ● ● ● ● ●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1
GCM N6004-MG N6008-MG	● ● ● ● ● ● ● ●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1
GCM N2002-ML N3002-ML N3004-ML	— — — — — — — —	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-ML N4004-ML N4008-ML	● ● ● ● ● ● ● ●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	5
GCM N5004-ML N5008-ML	● ● ● ● ● ● ● ●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1
GCM N6004-ML N6008-ML	● ● ● ● ● ● ● ●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1

切槽·切断

型号	AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U T2500A	刃宽 CW				包装单位	Fig
		刃宽	公差	RE	L		
GCM N2002-GG N3002-GG N3004-GG	● ● ● ● ● ● ● ●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-GG N4004-GG	● ● ● ● ● ● ● ●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5
GCM N5002-GG N5004-GG	● ● ● ● ● ● ● ●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GG N6004-GG	● ● ● ● ● ● ● ●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
GCM N2002-GL N2004-GL	● ● ● ● ● ● ● ●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1
GCM N3002-GL N3004-GL	● ● ● ● ● ● ● ●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-GL N4004-GL	● ● ● ● ● ● ● ●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5
GCM N5002-GL N5004-GL	● ● ● ● ● ● ● ●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GL N6004-GL	● ● ● ● ● ● ● ●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
GCM N125005-GF N150005-GF	— — — — — — — —	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	1.5	±0.03	0.05	17.8	3.7	1
GCM N2002-GF N2004-GF	— — — — — — — —	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1
GCM N3002-GF N3004-GF	● ● ● ● ● ● ● ●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-GF N4004-GF	● ● ● ● ● ● ● ●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5
GCM N5002-GF N5004-GF	● ● ● ● ● ● ● ●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GF N6004-GF	● ● ● ● ● ● ● ●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
	● ● ● ● ● ● ● ●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1

切断(分左右手)

型号	AC8035P AC830P AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U	刃宽 CW				包装单位	Fig	
		刃宽	公差	RE	L			
GCM R2002-CG-05 L2002-CG-05	● ● ● ● ● ● ● ●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2
	● ● ● ● ● ● ● ●	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
	● ● ● ● ● ● ● ●	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2
GCM R4002-CG-05 L4002-CG-05	● ● ● ● ● ● ● ●	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2
	● ● ● ● ● ● ● ●	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
	— — — — — — — —	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
	— — — — — — — —	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2
GCM R20003-CF-15 L20003-CF-15	— — — — — — — —	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
	— — — — — — — —	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
	— — — — — — — —	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2

GCM R:右手刀 GCM L:左手刀

型号	AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U T2500A	刃宽 CW				包装单位	Fig
		刃宽	公差	RE	L		
GCM N3015-RG N4020-RG	● ● ● ● ● ● ● ●	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8	5
	● ● ● ● ● ● ● ●	4.0	±0.03	2.0	26.4	4.0	3
GCM N5025-RG N6030-RG	● ● ● ● ● ● ● ●	5.0	±0.03	2.5	27.2	4.1	3
	● ● ● ● ● ● ● ●	6.0	±0.03	3.0	27.5	4.5	3
GCM N2010-RN N3015-RN	— — — — — — — —	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6	3
	— — — — — — — —	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8	3
N4020-RN N5025-RN	— — — — — — — —	4.0	±0.03	2.0	28.2	4.0	5
	— — — — — — — —	5.0	±0.03	2.5	28.3	4.1	3
N6030-RN	— — — — — — — —	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5	3

非铁金属用

型号	H10	刃宽 CW				包装单位	Fig
		刃宽	公差	RE	L		
GCG N2002-GA N3002-GA	● ●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	4
	● ●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	4
GCG N4004-GA N5004-GA	● ●	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	5
	● ●	5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1	4
N6004-GA	● ●	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	4

型号末尾记号(刀片断屑槽)

种类	代号	用途	种类	代号	用途
切槽·横向进给	MG ML	多功能·通用 多功能·低进给	切断(分左右手)	CG CF	切断·通用 切断·低阻力
切槽·切断	GG GL GF	切槽·通用 切槽·低进给 切槽·低阻力	外径仿形·外径R槽	RG	仿形·通用
			外径R槽·退刀槽	RN	端面·退刀槽·通用
			非铁金属用	GA	非铁金属·通用

刀片断屑槽选用指南 P5

推荐切削条件 P11

使用注意事项 P14

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。不能用于GNDSL型/GNDIS型刀杆。

●印:标准库存品 无印:接单生产品 -印:不生产



※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·仿形用)
压板式

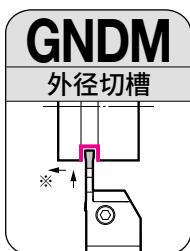
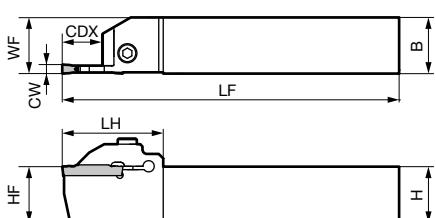


Fig 1



本图表示右手刀(R)。

导套

外径

端面

内径

退刀槽

佳友快换式槽刀

询价表

使用实例

刀杆

附件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀尖距离 WF	刃尖高度 HF	刀头长 LH	刃宽 CW	最大槽深 CDX	最大切断直径	适用刀片	Fig	内六角螺钉		扳手
	R	L														
GNDM R/L2020K-1.2510	● ●		20	20	125	20	20	34.0	1.25	10	20	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-1.510	● ● ●		20	20	125	20	20	34.0	1.50	10	20	GCM N150005-GF	1			
R/L2020K-210	● ● ●		20	20	125	20	20	33.6	2.00	10	20	GC□ □2000-□□	1			
R/L2020K-312	● ● ●		20	20	125	20	20	36.6	3.00	12	24	GC□ □3000-□□	1			
R/L2020K-418	● ● ●		20	20	125	20	20	45.0	4.00	18	36	GC□ □4000-□□	1			
R/L2020K-518	● ● ●		20	20	125	20	20	45.0	5.00	18	36	GC□ N5000-□□	1			
R/L2020K-618	● ● ●		20	20	125	20	20	45.0	6.00	18	36	GC□ N6000-□□	1			
GNDM R/L2525M-1.2510	● ●		25	25	150	25	25	36.0	1.25	10	20	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-1.510	● ● ●		25	25	150	25	25	36.0	1.50	10	20	GCM N150005-GF	1			
R/L2525M-210	● ● ●		25	25	150	25	25	33.6	2.00	10	20	GC□ □2000-□□	1			
R/L2525M-312	● ● ●		25	25	150	25	25	36.6	3.00	12	24	GC□ □3000-□□	1			
R/L2525M-418	● ● ●		25	25	150	25	25	45.0	4.00	18	36	GC□ □4000-□□	1			
R/L2525M-518	● ● ●		25	25	150	25	25	45.0	5.00	18	36	GC□ N5000-□□	1			
R/L2525M-618	● ● ●		25	25	150	25	25	45.0	6.00	18	36	GC□ N6000-□□	1			
GNDM R/L3225P-312			32	25	170	25	32	36.6	3.00	12	24	GC□ □3000-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L3225P-418			32	25	170	25	32	45.0	4.00	18	36	GC□ □4000-□□	1			
R/L3225P-518			32	25	170	25	32	45.0	5.00	18	36	GC□ N5000-□□	1			
R/L3225P-618			32	25	170	25	32	45.0	6.00	18	36	GC□ N6000-□□	1			
R/L3225P-718			32	25	170	25	32	50.0	7.00	18	36	GCM N7000-□□	1			
R/L3225P-818			32	25	170	25	32	50.0	8.00	18	36	GCM N8000-□□	1			
GNDM R/L3232P-312	● ●		32	32	170	32	32	36.6	3.00	12	24	GC□ □3000-□□	1	BX0620	6.0	LH050
R/L3232P-418	● ● ●		32	32	170	32	32	45.0	4.00	18	36	GC□ □4000-□□	1			
R/L3232P-518	● ● ●		32	32	170	32	32	45.0	5.00	18	36	GC□ N5000-□□	1			
R/L3232P-618	● ● ●		32	32	170	32	32	45.0	6.00	18	36	GC□ N6000-□□	1			
R/L3232P-718	● ● ●		32	32	170	32	32	50.0	7.00	18	36	GCM N7000-□□	1			
R/L3232P-818	● ● ●		32	32	170	32	32	50.0	8.00	18	36	GCM N8000-□□	1			

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。可适用刀片请参见P25。

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量请参见P11。



※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型(横向进给)多功能
(切槽·横向进给·仿形用)
压板式

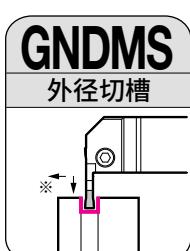
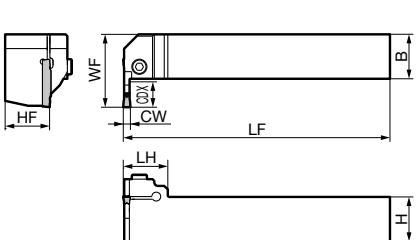


Fig 1



本图表示右手刀(R)。

刀杆

附件

尺寸(mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀尖距离 WF	刃尖高度 HF	刀头长 LH	刃宽 CW	最大槽深 CDX	适用刀片	Fig	内六角螺钉		扳手
	R	L													
GNDMS R/L2020K-310	● ●		20	20	125	32	20	25.0	3.0	10	GC□ □3000-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-412	● ● ●		20	20	125	34	20	25.0	4.0	12	GC□ □4000-□□	1			
R/L2020K-512	● ● ●		20	20	125	34	20	25.0	5.0	12	GC□ N5000-□□	1			
GNDMS R/L2525M-312	● ●		25	25	150	39	25	25.0	3.0	12	GC□ □3000-□□	1			
R/L2525M-414	● ● ●		25	25	150	41	25	25.0	4.0	14	GC□ □4000-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-514	● ● ●		25	25	150	41	25	25.0	5.0	14	GC□ N5000-□□	1			
R/L2525M-614	● ● ●		25	25	150	41	25	25.0	6.0	14	GC□ N6000-□□	1			

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。可适用刀片请参见P25。

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量请参见P11。

●印:标准库存品 无印:接单生产

推荐锁紧扭力(N·m)

GNDM型/GNDMS型用刀片

Fig 1

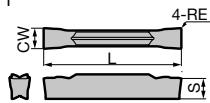
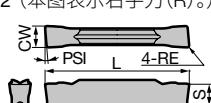


Fig 2 (本图表示右手刀(R))



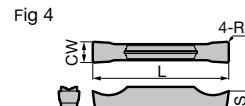
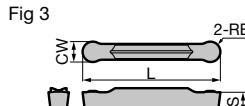
切槽·横向进给

型号	尺寸 (mm)						包装单位	Fig
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	T2500A	
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N4002-MG	●	●	●	●	●	●	●	1
N4004-MG	●	●	●	●	●	●	●	1
N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N5004-MG	●	●	●	●	●	●	●	1
N5008-MG	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N6004-MG	●	●	●	●	●	●	●	1
N6008-MG	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N7004-MG	●	●	●	●	●	●	●	1
N7008-MG	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N8004-MG	●	●	●	●	●	●	●	1
N8008-MG	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N2002-ML	—	—	—	●	●	●	●	1
N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	1
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N4002-ML	●	●	●	●	●	●	●	1
N4004-ML	●	●	●	●	●	●	●	1
N4008-ML	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N5004-ML	●	●	●	●	●	●	●	1
N5008-ML	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N6004-ML	●	●	●	●	●	●	●	1
N6008-ML	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N7004-ML	●	●	●	●	●	●	●	1
N7008-ML	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N8004-ML	●	●	●	●	●	●	●	1
N8008-ML	●	●	●	●	●	●	●	1

切槽·切断

型号	尺寸 (mm)						包装单位	Fig
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	T2500A	
GCM N2002-GG	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N3002-GG	●	●	●	●	●	●	●	1
N3004-GG	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N4002-GG	●	●	●	●	●	●	●	1
N4004-GG	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N5002-GG	●	●	●	●	●	●	●	1
N5004-GG	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N6002-GG	●	●	●	●	●	●	●	1
N6004-GG	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N7004-GG	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N8004-GG	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N2002-GL	●	●	●	●	●	●	●	1
N2004-GL	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N3002-GL	●	●	●	●	●	●	●	1
N3004-GL	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N4002-GL	●	●	●	●	●	●	●	1
N4004-GL	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N5002-GL	●	●	●	●	●	●	●	1
N5004-GL	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N6002-GL	●	●	●	●	●	●	●	1
N6004-GL	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N7004-GL	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N8004-GL	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N125005-GF	—	—	—	—	●	●	●	1
GCM N150005-GF	—	—	—	—	●	●	●	1
GCM N2002-GF	—	—	—	●	●	●	●	1
N2004-GF	—	—	—	●	●	●	●	1
GCM N3002-GF	●	●	●	●	●	●	●	1
N3004-GF	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N4002-GF	●	●	●	●	●	●	●	1
N4004-GF	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N5002-GF	●	●	●	●	●	●	●	1
N5004-GF	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N6002-GF	●	●	●	●	●	●	●	1
N6004-GF	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N7002-GF	●	●	●	●	●	●	●	1
N7004-GF	●	●	●	●	●	●	●	1
GCM N8002-GF	●	●	●	●	●	●	●	1
N8004-GF	●	●	●	●	●	●	●	1

(涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金)



切断(分左右手)

型号	尺寸 (mm)						包装单位	Fig
	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	切削刃剪角 PSI	
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	5°	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	5°	2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	5°	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	5°	2
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	5°	2
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	5°	2
GCM R20003-CF-10	—	—	—	—	●	●	10°	2
L20003-CF-10	—	—	—	—	●	●	10°	2
GCM R30003-CF-10	—	—	●	●	—	●	10°	2
L30003-CF-10	—	—	●	●	—	●	10°	2
GCM R20003-CF-15	—	—	●	●	—	●	15°	2
L20003-CF-15	—	—	●	●	—	●	15°	2
GCM R30003-CF-15	—	—	●	●	—	●	15°	2
L30003-CF-15	—	—	●	●	—	●	15°	2

外径仿形·外径R槽

型号	尺寸 (mm)						包装单位	Fig
	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	T2500A	
GCM N3015-RG	●	●	●	●	●	●	●	3
N4020-RG	●	●	●	●	●	●	●	3
GCM N5025-RG	●	●	●	●	●	●	●	3
N6030-RG	●	●	●	●	●	●	●	3
GCM N7035-RG	●	●	●	●	●	●	●	3
N8040-RG	●	●	●	●	●	●	●	3

非铁金属用

型号	尺寸 (mm)						包装单位	Fig
	H10							
GCG N2002-GA	●	●	●	●	●	●	●	4
N3002-GA	●	●	●	●	●	●	●	4
GCG N4004-GA	●	●	●	●	●	●	●	4
N5004-GA	●	●	●	●	●	●	●	4
N6004-GA	●	●	●	●	●	●	●	4

种类	代号	用途						种类	代号	用途
		切槽·横向进给	多功能·通用	多功能·低进给	切削	切断	切断·通用			
切槽·横向进给	MG	ML	GG	CF	RG	切断·低阻力	切削·R槽·退刀槽	GL	RN	仿形·通用
切槽·横向进给	MG	ML	GG	CF	RG	切断·低阻力	切槽·R槽·退刀槽	GL	RN	仿形·通用
切槽·横向进给	MG	ML	GG	CF	RG	切断·低阻力	切槽·R槽·退刀槽	GL	RN	端面·退刀槽·通用
切槽·横向进给	MG	ML	GG	CF	RG	切断·低阻力	切槽·R槽·退刀槽	GF	P5	非铁金属·通用
切槽·横向进给	MG	ML	GG	CF	RG	切断·低阻力	切槽·R槽·退刀槽	GF	P11	非铁金属·通用
切槽·横向进给	MG	ML	GG	CF	RG	切断·低阻力	切槽·R槽·退刀槽	GF	P14	使用注意事项

刀片断屑槽选用指南 P5 推荐切削条件 P11 使用注意事项 P14

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。不能用于GNDXL型/GNDIS型刀杆。

●印:标准库存品 无印:接单生产品 一印:不生产

外径

端面



※横向进给(扩槽)加工时,请使用多功能·仿形加工用刀片。

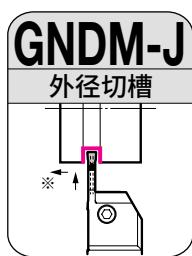
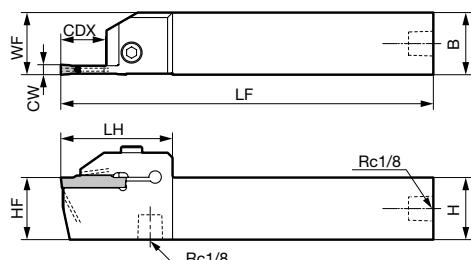


Fig 1



外径多功能
(切槽·横向进给·仿形用) 内冷式
压板式

导套

外径

端面

内径

退刀槽

佳友快换式槽刀

询价表

使用实例

刀杆

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刃尖距离 WF	刃尖高度 HF	刀头长 LH	刀宽 CW	最大槽深 CDX	适用刀片	Fig	尺寸(mm)				
	R	L											内六角螺钉	旋塞	扳手		
GNDM R/L2020K-210J	● ●	●	20	20	125	20	20	33.6	2.00	10	20	GC□ □2000-□□	1				
R/L2020K-312J	● ●	●	20	20	125	20	20	36.6	3.00	12	24	GC□ □3000-□□	1				
R/L2020K-418J	● ●	●	20	20	125	20	20	45	4.00	18	36	GC□ □4000-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2020K-518J	● ●	●	20	20	125	20	20	45	5.00	18	36	GC□ N5000-□□	1				
R/L2020K-618J	● ●	●	20	20	125	20	20	45	6.00	18	36	GC□ N6000-□□	1				
GNDM R/L2525K-210J	● ●	●	25	25	125	25	25	33.6	2.00	10	20	GC□ □2000-□□	1				
R/L2525K-312J	● ●	●	25	25	125	25	25	36.6	3.00	12	24	GC□ □3000-□□	1				
R/L2525K-418J	● ●	●	25	25	125	25	25	45	4.00	18	36	GC□ □4000-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
R/L2525K-518J	● ●	●	25	25	125	25	25	45	5.00	18	36	GC□ N5000-□□	1				
R/L2525K-618J	● ●	●	25	25	125	25	25	45	6.00	18	36	GC□ N6000-□□	1				

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。可适用刀片请参见P27。

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量请参见P11。

Fig 1

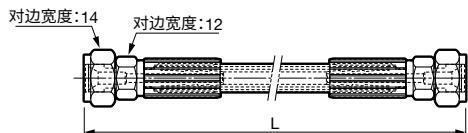


Fig 1

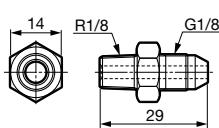
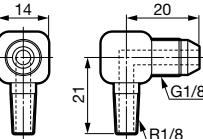


Fig 2



附件(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 P15

附件(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 P15

GNDM-J型用刀片

(涂层/ 金属陶瓷/ 硬质合金)

Fig 1

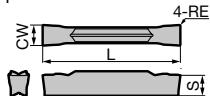


Fig 2 (本图表示右手刀(R)。)

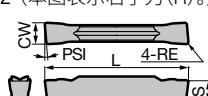


Fig 3

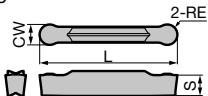
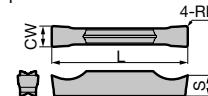


Fig 4



切槽·横向进给

型号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	刃宽 CW		刀尖 半径	全长	厚度	包装单位	Fig
									刃宽	公差					
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	
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	
N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	1
GCM N5004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	
N5008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	
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	
GCM N2002-ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
GCM N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	
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	
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	
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	
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	

切槽·切断

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 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		1
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		1
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 N125005-GF	—	—	—	—	—	—	●	—	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2		1
GCM N150005-GF	—	—	—	—	—	—	●	—	1.5	±0.03	0.05	17.8	3.7		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		1
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

切断(分左右手)

型 号	AC8035P AC830P AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U	刃前角 PSI	刃宽 CW			RE	L	S	包装单位	Fig					
			刃宽		厚度										
			公差	RE											
GCM R2002-CG-05 L2002-CG-05	● ● ● ● ● ● ● ●	—	5°	2.0 ±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2						
GCM R3002-CG-05 L3002-CG-05	● ● ● ● ● ● ● ●	—	5°	2.0 ±0.03	0.2	21.1	3.6								
GCM R4002-CG-05 L4002-CG-05	● ● ● ● ● ● ● ●	—	5°	3.0 ±0.03	0.2	21.3	3.8	5	2						
GCM R4002-CG-05 L4002-CG-05	● ● ● ● ● ● ● ●	—	5°	3.0 ±0.03	0.2	21.3	3.8								
GCM R20003-CF-10 L20003-CF-10	— — — ● ● — —	●	10°	2.0 ±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2						
GCM R30003-CF-10 L30003-CF-10	— — — ● ● — —	●	10°	2.0 ±0.08	0.03	22.4	3.6								
GCM R20003-CF-15 L20003-CF-15	— — — ● ● — —	●	15°	2.0 ±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2						
GCM R30003-CF-15 L30003-CF-15	— — — ● ● — —	●	15°	2.0 ±0.08	0.03	22.4	3.6								

GCM R:右手刀 GCM L:左手刀

外径仿形·外径R槽

型 号	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全 长 L	厚 度 S	包 装 单 位	Fig
	刃宽 CW	公 差					
GCM N3015-RG	●	●	3.0 ±0.03	1.5	21.1	3.8	3
N4020-RG	●	●	4.0 ±0.03	2.0	26.4	4.0	3
GCM N5025-RG	●	●	5.0 ±0.03	2.5	27.2	4.1	3
N6030-RG	●	●	6.0 ±0.03	3.0	27.5	4.5	3

仿形·R槽·退刀槽

型 号			刃宽 CW		刃尖半径 RE	全 长 L	厚 度 S	包 装 单 位	Fig	
	刃 宽	公 差	刃 宽	公 差						
GCM N2010-RN	AC5025P	— — — —	AC8035P	— — — —	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6	3
N3015-RN	● ● ● ●	● ● ● ●	AC830P	— — — —	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8	3
N4020-RN	● ● ● ●	● ● ● ●	AC425K	— — — —	4.0	±0.03	2.0	28.2	4.0	5
N5025-RN	● ● ● ●	● ● ● ●	AC5015S	— — — —	5.0	±0.03	2.5	28.3	4.1	3
N6030-RN	● ● ● ●	● ● ● ●	AC5025S	— — — —	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5	3
	AC520U	— — — —	AC530U	— — — —						

非铁金属用

型 号	H0						刃宽 CW		刀尖 半径	全 长	厚 度	包 装 单 位	Fig
							刃 宽	公 差					
							RE	L	S				
GCG N2002-GA	●						2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	4	4
N3002-GA	●						3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	4	4
GCG N4004-GA	●						4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	5	4
N5004-GA	●						5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1	4	4
N6004-GA	●						6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	4	4

型号末尾记号(刀片断屑槽)

种类	代号	用途	种类	代号	用途
切槽·横向进给	MG	多功能·通用	切断	CG	切断·通用
	ML	多功能·低进给	(分左右手)	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	仿形·R槽·退刀槽	RN	端面·退刀槽·通用
	GF	切槽·低阻力	非铁金属用	GA	非铁金属·通用

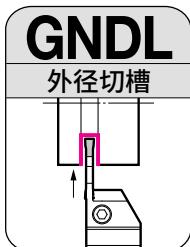
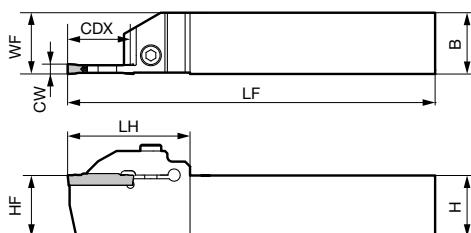
外径深切槽·切断用
压板式

Fig 1



本图表示右手刀(R)。

刀杆

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀尖 距离 WF	刃尖 高度 HF	刀头长 LH	刃宽 CW	最大槽深 CDX	适用刀片	Fig	附件		尺寸(mm)	
	R	L											内六角螺钉 BX0520	扳手 BX0620		
GNDL R/L2020K-1.2516	●●	●●	20	20	125	20	20	38.0	1.25	16	32	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-1.516	●●●	●●●	20	20	125	20	20	38.0	1.50	16	32	GCM N150005-GF	1			
R/L2020K-220	●●●	●●●	20	20	125	20	20	44.5	2.00	20(18)	40	GC□ □2000-□□	1			
R/L2020K-320	●●●	●●●	20	20	125	20	20	44.5	3.00	20(18)	40	GC□ □3000-□□	1			
R/L2020K-425	●●●	●●●	20	20	125	20	20	50.0	4.00	25(23)	50	GC□ □4000-□□	1			
R/L2020K-525	●●●	●●●	20	20	125	20	20	50.0	5.00	25(23)	50	GC□ N5000-□□	1			
R/L2020K-625	●●●	●●●	20	20	125	20	20	50.0	6.00	25(23)	50	GC□ N6000-□□	1			
GNDL R/L2525M-1.2516	●●●	●●●	25	25	150	25	25	40.0	1.25	16	32	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-1.516	●●●	●●●	25	25	150	25	25	40.0	1.50	16	32	GCM N150005-GF	1			
R/L2525M-220	●●●	●●●	25	25	150	25	25	44.5	2.00	20(18)	40	GC□ □2000-□□	1			
R/L2525M-320	●●●	●●●	25	25	150	25	25	44.5	3.00	20(18)	40	GC□ □3000-□□	1			
R/L2525M-425	●●●	●●●	25	25	150	25	25	50.0	4.00	25(23)	50	GC□ □4000-□□	1			
R/L2525M-525	●●●	●●●	25	25	150	25	25	50.0	5.00	25(23)	50	GC□ N5000-□□	1			
R/L2525M-625	●●●	●●●	25	25	150	25	25	50.0	6.00	25(23)	50	GC□ N6000-□□	1			
GNDL R/L3225P-320			32	25	170	25	32	44.5	3.00	20(18)	40	GC□ □3000-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L3225P-425			32	25	170	25	32	50.0	4.00	25(23)	50	GC□ □4000-□□	1			
R/L3225P-525			32	25	170	25	32	50.0	5.00	25(23)	50	GC□ N5000-□□	1			
R/L3225P-625			32	25	170	25	32	50.0	6.00	25(23)	50	GC□ N6000-□□	1			
R/L3225P-725			32	25	170	25	32	50.0	7.00	25(23)	50	GCM N7000-□□	1		6.0	LH050
R/L3225P-825			32	25	170	25	32	50.0	8.00	25(23)	50	GCM N8000-□□	1			
GNDL R/L3232P-320	●●	●●	32	32	170	32	32	44.5	3.00	20(18)	40	GC□ □3000-□□	1	BX0620	6.0	LH050
R/L3232P-425	●●●	●●●	32	32	170	32	32	50.0	4.00	25(23)	50	GC□ □4000-□□	1			
R/L3232P-525	●●●	●●●	32	32	170	32	32	50.0	5.00	25(23)	50	GC□ N5000-□□	1			
R/L3232P-625	●●●	●●●	32	32	170	32	32	50.0	6.00	25(23)	50	GC□ N6000-□□	1			
R/L3232P-725	●●●	●●●	32	32	170	32	32	50.0	7.00	25(23)	50	GCM N7000-□□	1			
R/L3232P-825	●●●	●●●	32	32	170	32	32	50.0	8.00	25(23)	50	GCM N8000-□□	1			

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。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。

适用刀片请参见P29。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量请参见P11。

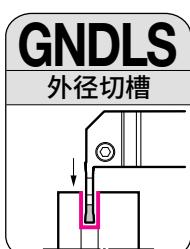
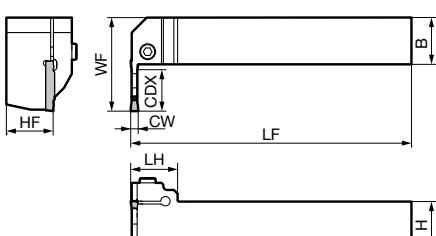
外径L型(横向进给)切槽用
压板式

Fig 1



本图表示右手刀(R)。

刀杆

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀尖 距离 WF	刃尖 高度 HF	刀头长 LH	刃宽 CW	最大槽深 CDX	适用刀片	Fig	附件		尺寸(mm)
	R	L											内六角螺钉 BX0520	扳手 BX0620	
GNDLS R/L2020K-216	●●	●●	20	20	125	38	20	25	2.0	16	GC□ □2000-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-316	●●●	●●●	20	20	125	38	20	25	3.0	16	GC□ □3000-□□	1			
GNDLS R/L2525M-218	●●●	●●●	25	25	150	45	25	25	2.0	18	GC□ □2000-□□	1			
R/L2525M-318	●●●	●●●	25	25	150	45	25	25	3.0	18	GC□ □3000-□□	1			
R/L2525M-423	●●●	●●●	25	25	150	50	25	25	4.0	23	GC□ □4000-□□	1			
R/L2525M-523	●●●	●●●	25	25	150	50	25	25	5.0	23	GC□ N5000-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-623	●●●	●●●	25	25	150	50	25	25	6.0	23	GC□ N6000-□□	1			

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。适用刀片请参见P29。

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量请参见P11。

●印:标准库存品 无印:接单生产品

N·m 推荐锁紧扭力(N·m)

GNDL型/GNDLS型用刀片

Fig 1

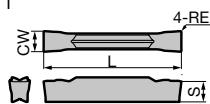
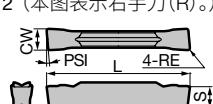


Fig 2 (本图表示右手刀(R))



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	刀宽 公差	RE		
GCM N3002-MG	3.0 ±0.03	0.2	21.1	3.8	—	—	1	1
N3004-MG	3.0 ±0.03	0.4	21.1	3.8	—	—	1	1
GCM N4002-MG	4.0 ±0.03	0.2	26.4	4.0	—	—	1	1
N4004-MG	4.0 ±0.03	0.4	26.4	4.0	—	—	1	1
N4008-MG	4.0 ±0.03	0.8	26.4	4.0	—	—	1	1
GCM N5004-MG	5.0 ±0.03	0.4	26.4	4.1	—	—	1	1
N5008-MG	5.0 ±0.03	0.8	26.4	4.1	—	—	1	1
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	—	—	1	1
GCM N7004-MG	7.0 ±0.04	0.4	28.8	5.5	—	—	1	1
N7008-MG	7.0 ±0.04	0.8	28.8	5.5	—	—	1	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 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	—	—	1	1
N3004-ML	3.0 ±0.03	0.4	21.1	3.8	—	—	1	1
GCM N4002-ML	4.0 ±0.03	0.2	26.4	4.0	—	—	1	1
N4004-ML	4.0 ±0.03	0.4	26.4	4.0	—	—	1	1
N4008-ML	4.0 ±0.03	0.8	26.4	4.0	—	—	1	1
GCM N5004-ML	5.0 ±0.03	0.4	26.4	4.1	—	—	1	1
N5008-ML	5.0 ±0.03	0.8	26.4	4.1	—	—	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	—	—	1	1
GCM N7004-ML	7.0 ±0.04	0.4	28.8	5.5	—	—	1	1
N7008-ML	7.0 ±0.04	0.8	28.8	5.5	—	—	1	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

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	刀宽 公差	RE		
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	—	—	1	1
N3004-GG	3.0 ±0.03	0.4	21.1	3.8	—	—	1	1
GCM N4002-GG	4.0 ±0.03	0.2	26.4	4.0	—	—	1	1
N4004-GG	4.0 ±0.03	0.4	26.4	4.0	—	—	1	1
GCM N5002-GG	5.0 ±0.03	0.2	26.4	4.1	—	—	1	1
N5004-GG	5.0 ±0.03	0.4	26.4	4.1	—	—	1	1
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	—	—	1	1
GCM N7004-GG	7.0 ±0.04	0.2	28.8	5.5	—	—	1	1
GCM N8004-GG	8.0 ±0.04	0.2	28.8	6.0	—	—	1	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	—	—	1	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 N4002-GL	4.0 ±0.03	0.2	26.4	4.0	—	—	1	1
N4004-GL	4.0 ±0.03	0.4	26.4	4.0	—	—	1	1
GCM N5002-GL	5.0 ±0.03	0.2	26.4	4.1	—	—	1	1
N5004-GL	5.0 ±0.03	0.4	26.4	4.1	—	—	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	—	—	1	1
GCM N7004-GL	7.0 ±0.04	0.2	28.8	5.5	—	—	1	1
GCM N8004-GL	8.0 ±0.04	0.2	28.8	6.0	—	—	1	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	—	—	1	1
N2004-GF	2.0 ±0.03	0.4	21.1	3.6	—	—	1	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	—	—	1	1
GCM N4002-GF	4.0 ±0.03	0.2	26.4	4.0	—	—	1	1
N4004-GF	4.0 ±0.03	0.4	26.4	4.0	—	—	1	1
GCM N5002-GF	5.0 ±0.03	0.2	26.4	4.1	—	—	1	1
N5004-GF	5.0 ±0.03	0.4	26.4	4.1	—	—	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	—	—	1	1
GCM N7002-GF	7.0 ±0.04	0.2	28.8	5.5	—	—	1	1
N7004-GF	7.0 ±0.04	0.4	28.8	5.5	—	—	1	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

(涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金)

Fig 1

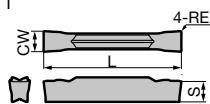


Fig 2 (本图表示右手刀(R))

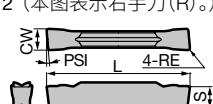


Fig 3

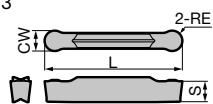
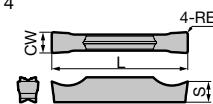


Fig 4



切断(分左右手)

型号	尺寸 (mm)						包装单位	Fig
	刃宽 CW	刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	刀宽 公差	RE		
GCM R2002-CG-05	2.0 ±0.03	0.2	21.1	3.6	—	—	2	2
L2002-CG-05	2.0 ±0.03	0.2	21.1	3.6	—	—	2	2
GCM R3002-CG-05	3.0 ±0.03	0.2	21.3	3.8	—	—	5	2
L3002-CG-05	3.0 ±0.03	0.2	21.3	3.8	—	—	5	2
GCM R4002-CG-05	4.0 ±0.04	0.2	26.7	4.0	—	—	2	2
L4002-CG-05	4.0 ±0.04	0.2	26.7	4.0	—	—	2	2
GCM R20003-CF-10	2.0 ±0.08	0.03	22.4	3.6	—	—	2	2
L20003-CF-10	2.0 ±0.08	0.03	22.4	3.6	—	—	2	2
GCM R30003-CF-10	3.0 ±0.08	0.03	22.4	3.8	—	—	5	2
L30003-CF-10	3.0 ±0.08	0.03	22.4	3.8	—	—	5	2
GCM R20003-CF-15	2.0 ±0.08	0.03	22.4	4.0	—	—	2	2
L20003-CF-15	2.0 ±0.08	0.03	22.4	4.0	—	—	2	2
GCM R30003-CF-15	3.0 ±0.08	0.03	22.4	3.8	—	—	2	2
N30003-CF-15	3.0 ±0.08	0.03	22.4	3.8	—	—	2	2

GCM R:右手刀 GCM L:左手刀

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	刀宽 公差	RE		
GCM N3015-RG	3.0 ±0.03	1.5	21.1	3.8	—	—	3	3
N4020-RG	4.0 ±0.03	2.0	26.4	4.0	—	—	3	3
GCM N5025-RG	5.0 ±0.03	2.5	27.2	4.1	—	—	3	3
N6030-RG	6.0 ±0.03	3.0	27.5	4.5	—	—	3	3
GCM N7035-RG	7.0 ±0.04	3.5	29.1	5.5	—	—	3	3
N8040-RG	8.0 ±0.04	4.0	29.3	6.0	—	—	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	刀宽 公差	RE		
GCM N2010-RN	2.0 ±0.03	1.0	21.7	3.6	—	—	3	3
N3015-RN	3.0 ±0.03	1.5	22.6	3.8	—	—	3	3
N4020-RN	4.0 ±0.03	2.0	28.2	4.0	—	—	5	3
N5025-RN	5.0 ±0.03	2.5	28.3	4.1	—	—	3	3
N6030-RN	6.0 ±0.03	3.0	28.3	4.5	—	—	3	3

非铁金属用

种类	代号	尺寸 (mm)			
----	----	---------	--	--	--



外径深切槽・切断用
内冷式
压板式

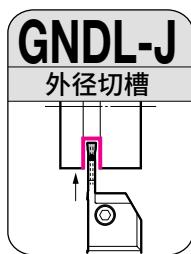
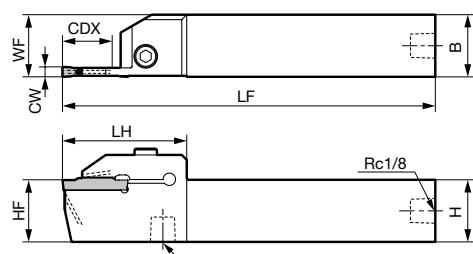


Fig 1



本图表示右手刀(R)。

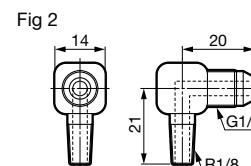
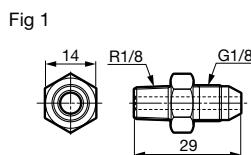
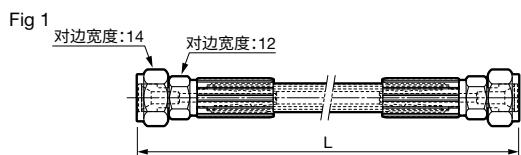
刀杆

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刃尖距离 WF	刃尖高度 HF	刀头长 LH	刃宽 CW	最大槽深 CDX	最大切削直径	适用刀片	Fig	内六角螺钉		旋塞	扳手				
	R	L																			
GNDL R/L2020K-220J	●	●	20	20	125	20	20	44.5	2.00	20(18)	40	GC□ □2000-□□	1			BX0520	XP02	LH040			
R/L2020K-320J	●	●	20	20	125	20	20	44.5	3.00	20(18)	40	GC□ □3000-□□	1								
R/L2020K-425J	●	●	20	20	125	20	20	50	4.00	25(23)	50	GC□ □4000-□□	1								
R/L2020K-525J	●	●	20	20	125	20	20	50	5.00	25(23)	50	GC□ N5000-□□	1								
R/L2020K-625J	●	●	20	20	125	20	20	50	6.00	25(23)	50	GC□ N6000-□□	1								
GNDL R/L2525K-220J	●	●	25	25	125	25	25	44.5	2.00	20(18)	40	GC□ □2000-□□	1			BX0520	XP02	LH040			
R/L2525K-320J	●	●	25	25	125	25	25	44.5	3.00	20(18)	40	GC□ □3000-□□	1								
R/L2525K-425J	●	●	25	25	125	25	25	50	4.00	25(23)	50	GC□ □4000-□□	1								
R/L2525K-525J	●	●	25	25	125	25	25	50	5.00	25(23)	50	GC□ N5000-□□	1								
R/L2525K-625J	●	●	25	25	125	25	25	50	6.00	25(23)	50	GC□ N6000-□□	1								

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。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。

可适用刀片请参见P31。

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量请参见P11。



附件(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 P15

附件(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 P15

GNDL-J型用刀片

Fig 1

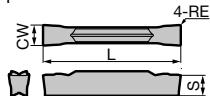


Fig 2 (本图表示右手刀(R))

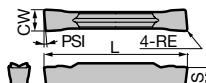


Fig 3

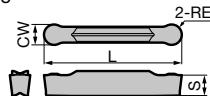
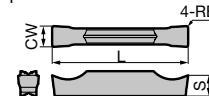


Fig 4



切槽·横向进给

型号	尺寸 (mm)								Fig
	刃宽 CW		刃尖半径	全长	厚度	包装单位			
	刃宽	公差	RE	L	S				
GCM N3002-MG	● ●	AC8025P	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-MG	● ●	AC8035P	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	
GCM N4002-MG	● ●	AC830P	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	
N4004-MG	● ●	AC425K	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	
N4008-MG	● ●	AC5015S	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	
GCM N5004-MG	● ●	AC5025S	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
N5008-MG	● ●	AC520U	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1
GCM N6004-MG	● ●	AC530U	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
N6008-MG	● ●	T2500A	—	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
GCM N3002-ML	● ●	AC8025P	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-ML	● ●	AC8035P	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-ML	● ●	AC830P	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-ML	● ●	AC425K	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
N4008-ML	● ●	AC5015S	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	1
GCM N5004-ML	● ●	AC5025S	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
N5008-ML	● ●	AC520U	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1
GCM N6004-ML	● ●	AC530U	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
N6008-ML	● ●	T2500A	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1

切槽·切断

型号	尺寸 (mm)								Fig
	刃宽 CW		刃尖半径	全长	厚度	包装单位			
	刃宽	公差	RE	L	S				
GCM N2002-GG	● ●	AC8025P	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
GCM N3002-GG	● ●	AC8035P	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	
N3004-GG	● ●	AC830P	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	
GCM N4002-GG	● ●	AC425K	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	
N4004-GG	● ●	AC5015S	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	
GCM N5002-GG	● ●	AC5025S	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1
N5004-GG	● ●	AC520U	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GG	● ●	AC530U	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
N6004-GG	● ●	T2500A	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
GCM N2002-GL	● ●	AC8025P	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N2004-GL	● ●	AC8035P	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1
GCM N3002-GL	● ●	AC830P	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GL	● ●	AC425K	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-GL	● ●	AC5015S	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-GL	● ●	AC5025S	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
GCM N5002-GL	● ●	AC520U	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1
N5004-GL	● ●	AC530U	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GL	● ●	T2500A	—	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 N125005-GF	— — —	—	—	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2	1
GCM N150005-GF	— — —	—	—	1.5	±0.03	0.05	17.8	3.7	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	● ●	AC8025P	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GF	● ●	AC8035P	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-GF	● ●	AC830P	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-GF	● ●	AC425K	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
GCM N5002-GF	● ●	AC5015S	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1
N5004-GF	● ●	AC5025S	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GF	● ●	AC520U	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
N6004-GF	● ●	AC530U	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1

切断(分左右手)

型号	尺寸 (mm)								Fig
	刃宽 CW		刃尖半径	全长	厚度	包装单位			
	刃宽	公差	RE	L	S				
GCM R2002-CG-05	● ●	AC8025P	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6
L2002-CG-05	● ●	AC8035P	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6
GCM R3002-CG-05	● ●	AC830P	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8
L3002-CG-05	● ●	AC5015S	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8
GCM R4002-CG-05	● ●	AC520U	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0
L4002-CG-05	● ●	AC1030U	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0
GCM R20003-CF-10	— — —	—	—	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6
L20003-CF-10	— — —	—	—	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6
GCM R30003-CF-10	— — —	—	—	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8
L30003-CF-10	— — —	—	—	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8
GCM R20003-CF-15	— — —	—	—	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6
L20003-CF-15	— — —	—	—	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6
GCM R30003-CF-15	— — —	—	—	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8
L30003-CF-15	— — —	—	—	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8

GCM R:右手刀 GCM L:左手刀

5

尺寸 (mm)

型号	尺寸 (mm)								Fig
	刃宽 CW		刃尖半径	全长	厚度	包装单位			
	刃宽	公差	RE	L	S				
GCM N3015-RG	● ●	AC8025P	—	3.0	±0.03	1.5	21.1	3.8	3
N4020-RG	● ●	AC8035P	—	4.0	±0.03	2.0	26.4	4.0	
GCM N5025-RG	● ●	AC830P	—	5.0	±0.03	2.5	27.2	4.1	
N6030-RG	● ●	AC425K	—	6.0	±0.03	3.0	27.5	4.5	
GCM R20003-RN	— — —	—	—	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6	3
N3015-RN	— — —	—	—	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8	3
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	3
N6030-RN	— — —	—	—	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5	3

仿形·R槽·退刀槽

型号	尺寸 (mm)								Fig
	刃宽 CW		刃尖半径	全长	厚度	包装单位			
	刃宽	公差	RE	L	S				
GCM N2010-RN	— — —	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N3015-RN	— — —	—	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	
N4020-RN	— — —	—	—	4.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	
N5025-RN	— — —	—	—	5.0	±0.03	0.2	28.2	4.0	
N6030-RN	— — —	—	—	6.0	±0.03	0.2	28.3	4.5	
GCG N2002-GA	● ●	H10	—	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	4
N3002-GA	● ●	—	—	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	4
GCG N4004-GA	● ●	—	—	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	5
N5004-GA	● ●</td								

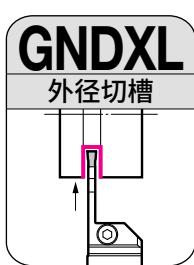
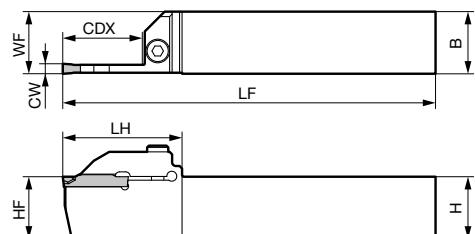
外径深切槽・切断用
压板式

Fig 1



本图表示右手刀(R)。

刀杆

附件

尺寸(mm)

型号	库存		高度H	宽度B	全长LF	刃尖距离WF	刃尖高度HF	刀头长LH	刃宽CW	最大槽深CDX	最大切断直径	适用刀片	Fig	内六角螺钉		扳手
	R	L														
GNDXL R/L2020K-226			20	20	125	20	20	42.0	2.0	26	52	GCM N2002-GF1	1			
R/L2020K-332	●	●	20	20	125	20	20	48.0	3.0	32	64	GCM N30○○-□□1	1			
R/L2020K-432	●	●	20	20	125	20	20	48.0	4.0	32	64	GCM N40○○-□□1	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-532	●	●	20	20	125	20	20	48.0	5.0	32	64	GCM N50○○-□□1	1			
R/L2020K-632	●	●	20	20	125	20	20	48.0	6.0	32	64	GCM N60○○-□□1	1			
GNDXL R/L2525M-226			25	25	150	25	25	42.0	2.0	26	52	GCM N2002-GF1	1			
R/L2525M-332	●	●	25	25	150	25	25	48.0	3.0	32	64	GCM N30○○-□□1	1			
R/L2525M-432	●	●	25	25	150	25	25	48.0	4.0	32	64	GCM N40○○-□□1	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-532	●	●	25	25	150	25	25	48.0	5.0	32	64	GCM N50○○-□□1	1			
R/L2525M-632	●	●	25	25	150	25	25	48.0	6.0	32	64	GCM N60○○-□□1	1			

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。仅可使用单刃尖刀片。可适用刀片请参见P33。
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量请参见P11。

导套

外径

端面

内径

退刀槽

佳友快换式槽刀

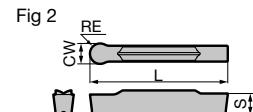
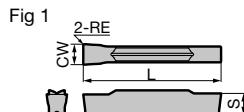
询价表

使用实例



GNDXL型用刀片(单刀尖)

(黄色涂层)



切槽·横向进给(单刀尖)

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

仿形·R槽(单刀尖)

型号	AC5015S	AC5025S	AC530U	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	尺寸(mm) Fig
				刃宽	公差					
GCM N3015-RN1	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.4	3.8	5	2
N6030-RN1	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.1	4.5		2

切槽·切断(单刀尖)

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

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。请与GNDXL型刀杆组合使用。不能用于GNDIS型刀杆。

导套
外径
端面
内径
退刀槽
佳友快换式槽刀
询价表
使用实例

型号末尾记号(刀片断屑槽)

种类	代号	用途	种类	代号	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			

刀片断屑槽选型指南 P5

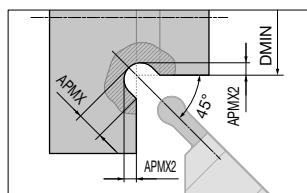
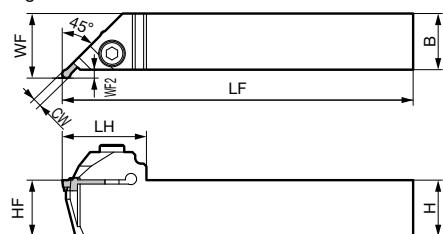
使用注意事项 P11

推荐切削条件 P14

●印:标准库存品(新产品、新增产品) 无印:接单生产品

退刀槽加工用
压板式

Fig 1



本图表示右手刀 (R)。

刀杆

型 号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刃尖距离 WF	刃尖高度 HF	刀头长 LH	偏置量 WF2	最小加工直径 DMIN	刃宽 CW	APMX	APMX2	适用刀片	Fig	尺寸 (mm)	
	R	L														内六角螺钉	扳手
GNDN R/L2020K-215-020	● ●	●	20	20	125	23	20	35	3.0	20	2.0	1.5	0.64	GCM N2010-RN	1		
R/L2020K-320-020	● ●	●	20	20	125	23	20	35	3.0	20	3.0	2.0	0.79	GCM N3015-RN	1		
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
R/L2020K-535-030	● ●	●	20	20	125	25	20	40	5.0	30	5.0	3.5	1.44	GCM N5025-RN	1		
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		
R/L2525M-320-020	● ●	●	25	25	150	28	25	35	3.0	20	3.0	2.0	0.79	GCM N3015-RN	1		
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
R/L2525M-535-030	● ●	●	25	25	150	30	25	40	5.0	30	5.0	3.5	1.44	GCM N5025-RN	1		
R/L2525M-640-030	● ●	●	25	25	150	30	25	40	5.0	30	6.0	4.0	1.59	GCM N6030-RN	1		

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。适用刀片请参见P35。

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量请参见P11。

导套

外径

端面

内径

退刀槽

佳友快换式槽刀

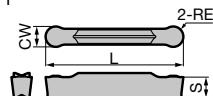
询价表

使用实例

(涂层)

GNDN型用刀片

Fig 1



仿形·R槽·退刀槽

型 号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	尺寸 (mm)						
									刃宽 CW		刃尖 半径	全长	厚度	包 装 单 位	Fig
									刃宽	公差	RE	L	S		
GCM N2010-RN	—	—	—	—	●	●	●	●	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6	1	
N3015-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8	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	1	
N6030-RN	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5	1	

刀套

外径

端面

内径

退刀槽

佳友快换式槽刀

询价表

使用实例

型号末尾记号(刀片断屑槽)

种类	代号	用途
仿形·R槽·退刀槽	RN	端面·退刀槽·通用

刀片断屑槽选型指南 [P5](#)

推荐切削条件 [P11](#)

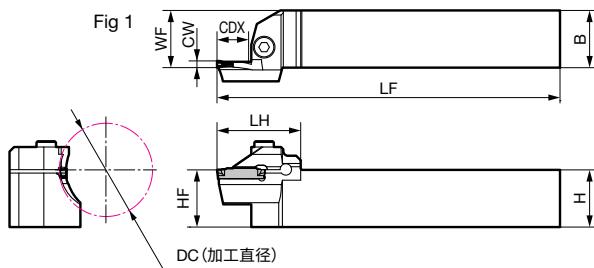
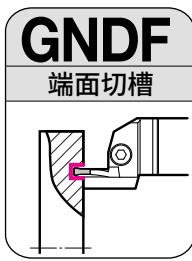
使用注意事项 [P14](#)

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。不能用于GNDXL型/GNDIS型刀杆。

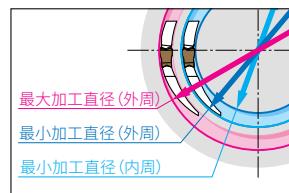
●印:标准库存品 —印:不生产



※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



刀杆

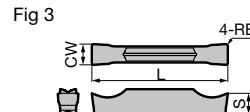
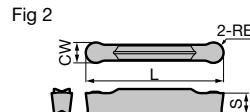
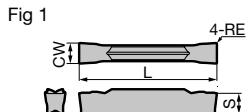
型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀尖距离 WF	刃尖高度 HF	刀头长 LH	加工直径 DC	最小加工直 径内周 CW	最大槽深 CDX	适用刀片	Fig	内六角螺钉		扳手	
	R	L															
GNDF R/L2020K-312-035	●	●	20	20	125	20	20	35.6	35~45	29	3.0	12	GC□ N30OO-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDF R/L2020K-312-040	●	●	20	20	125	20	20	35.6	40~55	34	3.0	12		1			
R/L2020K-318-050	●	●	20	20	125	20	20	41.6	50~70	44	3.0	18		1			
R/L2020K-318-065	●	●	20	20	125	20	20	41.6	65~100	59	3.0	18		1			
R/L2020K-318-090	●	●	20	20	125	20	20	41.6	90~150	84	3.0	18		1			
R/L2020K-318-140	●	●	20	20	125	20	20	41.6	140~200	134	3.0	18		1			
R/L2020K-318-180	●	●	20	20	125	20	20	41.6	180~300	174	3.0	18		1			
GNDF R/L2020K-418-040	●	●	20	20	125	20	20	41.6	40~55	32	4.0	18	GC□ N40OO-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-423-050	●	●	20	20	125	20	20	46.6	50~70	42	4.0	23		1			
R/L2020K-423-065	●	●	20	20	125	20	20	46.6	65~90	57	4.0	23		1			
R/L2020K-423-085	●	●	20	20	125	20	20	46.6	85~130	77	4.0	23		1			
R/L2020K-423-125	●	●	20	20	125	20	20	46.6	125~200	117	4.0	23		1			
R/L2020K-423-180	●	●	20	20	125	20	20	46.6	180~300	172	4.0	23		1			
R/L2020K-423-280	●	●	20	20	125	20	20	46.6	280~1000	272	4.0	23		1			
GNDF R/L2020K-523-050	●	●	20	20	125	20	20	46.6	50~70	40	5.0	23	GC□ N50OO-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-523-065	●	●	20	20	125	20	20	46.6	65~90	55	5.0	23		1			
R/L2020K-523-085	●	●	20	20	125	20	20	46.6	85~130	75	5.0	23		1			
R/L2020K-523-125	●	●	20	20	125	20	20	46.6	125~200	115	5.0	23		1			
R/L2020K-523-180	●	●	20	20	125	20	20	46.6	180~300	170	5.0	23		1			
R/L2020K-523-280	●	●	20	20	125	20	20	46.6	280~1000	270	5.0	23		1			
GNDF R/L2020K-623-050	●	●	20	20	125	20	20	46.6	50~75	38	6.0	23	GC□ N60OO-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-623-070	●	●	20	20	125	20	20	46.6	70~110	58	6.0	23		1			
R/L2020K-623-100	●	●	20	20	125	20	20	46.6	100~200	88	6.0	23		1			
R/L2020K-623-180	●	●	20	20	125	20	20	46.6	180~300	168	6.0	23		1			
R/L2020K-623-280	●	●	20	20	125	20	20	46.6	280~1000	268	6.0	23		1			
GNDF R/L2525M-312-035	●	●	25	25	150	25	25	35.6	35~45	29	3.0	12	GC□ N30OO-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-312-040	●	●	25	25	150	25	25	35.6	40~55	34	3.0	12		1			
R/L2525M-318-050	●	●	25	25	150	25	25	41.6	50~70	44	3.0	18		1			
R/L2525M-318-065	●	●	25	25	150	25	25	41.6	65~100	59	3.0	18		1			
R/L2525M-318-090	●	●	25	25	150	25	25	41.6	90~150	84	3.0	18		1			
R/L2525M-318-140	●	●	25	25	150	25	25	41.6	140~200	134	3.0	18		1			
R/L2525M-318-180	●	●	25	25	150	25	25	41.6	180~300	174	3.0	18		1			
GNDF R/L2525M-418-040	●	●	25	25	150	25	25	41.6	40~55	32	4.0	18	GC□ N40OO-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-423-050	●	●	25	25	150	25	25	46.6	50~70	42	4.0	23		1			
R/L2525M-423-065	●	●	25	25	150	25	25	46.6	65~90	57	4.0	23		1			
R/L2525M-423-085	●	●	25	25	150	25	25	46.6	85~130	77	4.0	23		1			
R/L2525M-423-125	●	●	25	25	150	25	25	46.6	125~200	117	4.0	23		1			
R/L2525M-423-180	●	●	25	25	150	25	25	46.6	180~300	172	4.0	23		1			
R/L2525M-423-280	●	●	25	25	150	25	25	46.6	280~1000	272	4.0	23		1			
GNDF R/L2525M-523-050	●	●	25	25	150	25	25	46.6	50~70	40	5.0	23	GC□ N50OO-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-523-065	●	●	25	25	150	25	25	46.6	65~90	55	5.0	23		1			
R/L2525M-523-085	●	●	25	25	150	25	25	46.6	85~130	75	5.0	23		1			
R/L2525M-523-125	●	●	25	25	150	25	25	46.6	125~200	115	5.0	23		1			
R/L2525M-523-180	●	●	25	25	150	25	25	46.6	180~300	170	5.0	23		1			
R/L2525M-523-280	●	●	25	25	150	25	25	46.6	280~1000	270	5.0	23		1			
GNDF R/L2525M-623-050	●	●	25	25	150	25	25	46.6	50~75	38	6.0	23	GC□ N60OO-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-623-070	●	●	25	25	150	25	25	46.6	70~110	58	6.0	23		1			
R/L2525M-623-100	●	●	25	25	150	25	25	46.6	100~200	88	6.0	23		1			
R/L2525M-623-180	●	●	25	25	150	25	25	46.6	180~300	168	6.0	23		1			
R/L2525M-623-280	●	●	25	25	150	25	25	46.6	280~1000	268	6.0	23		1			

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。适用刀片请参见P37。

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量请参见P11。

GND型用刀片

(涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金)



切槽·横向进给

型号	AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U T2500A	尺寸 (mm)					Fig
		刃宽 CW	刃尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	
GCM N3002-MG N3004-MG	● ● ● ● ● ● ● ●	— 3.0 ±0.03 0.2	21.1 3.8	—	—	—	1
— 3.0 ±0.03 0.4	21.1 3.8	—	—	—	—	—	1
GCM N4002-MG N4004-MG N4008-MG	● ● ● ● ● ● ● ●	— 4.0 ±0.03 0.2	26.4 4.0	—	—	—	1
— 4.0 ±0.03 0.4	26.4 4.0	—	—	—	—	—	1
— 4.0 ±0.03 0.8	26.4 4.0	—	—	—	—	—	1
GCM N5004-MG N5008-MG	● ● ● ● ● ● ● ●	— 5.0 ±0.03 0.4	26.4 4.1	—	—	—	1
— 5.0 ±0.03 0.8	26.4 4.1	—	—	—	—	—	1
GCM N6004-MG N6008-MG	● ● ● ● ● ● ● ●	— 6.0 ±0.03 0.4	26.4 4.5	—	—	—	1
— 6.0 ±0.03 0.8	26.4 4.5	—	—	—	—	—	1
GCM N3002-ML N3004-ML	● ● ● ● ● ● ● ●	— 3.0 ±0.03 0.2	21.1 3.8	—	—	—	1
— 3.0 ±0.03 0.4	21.1 3.8	—	—	—	—	—	1
GCM N4002-ML N4004-ML N4008-ML	● ● ● ● ● ● ● ●	— 4.0 ±0.03 0.2	26.4 4.0	—	—	—	1
— 4.0 ±0.03 0.4	26.4 4.0	—	—	—	—	—	1
— 4.0 ±0.03 0.8	26.4 4.0	—	—	—	—	—	1
GCM N5004-ML N5008-ML	● ● ● ● ● ● ● ●	— 5.0 ±0.03 0.4	26.4 4.1	—	—	—	1
— 5.0 ±0.03 0.8	26.4 4.1	—	—	—	—	—	1
GCM N6004-ML N6008-ML	● ● ● ● ● ● ● ●	— 6.0 ±0.03 0.4	26.4 4.5	—	—	—	1
— 6.0 ±0.03 0.8	26.4 4.5	—	—	—	—	—	1

切槽·切断

型号	AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U T2500A	尺寸 (mm)					Fig
		刃宽 CW	刃尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	
GCM N3002-GG N3004-GG	● ● ● ● ● ● ● ●	— 3.0 ±0.03 0.2	21.1 3.8	—	—	—	1
— 3.0 ±0.03 0.4	21.1 3.8	—	—	—	—	—	1
GCM N4002-GG N4004-GG	● ● ● ● ● ● ● ●	— 4.0 ±0.03 0.2	26.4 4.0	—	—	—	1
— 4.0 ±0.03 0.4	26.4 4.0	—	—	—	—	—	1
GCM N5002-GG N5004-GG	● ● ● ● ● ● ● ●	— 5.0 ±0.03 0.2	26.4 4.1	—	—	—	1
— 5.0 ±0.03 0.4	26.4 4.1	—	—	—	—	—	1
GCM N6002-GG N6004-GG	● ● ● ● ● ● ● ●	— 6.0 ±0.03 0.2	26.4 4.5	—	—	—	1
— 6.0 ±0.03 0.4	26.4 4.5	—	—	—	—	—	1
GCM N3002-GL N3004-GL	● ● ● ● ● ● ● ●	— 3.0 ±0.03 0.2	21.1 3.8	—	—	—	1
— 3.0 ±0.03 0.4	21.1 3.8	—	—	—	—	—	1
GCM N4002-GL N4004-GL	● ● ● ● ● ● ● ●	— 4.0 ±0.03 0.2	26.4 4.0	—	—	—	1
— 4.0 ±0.03 0.4	26.4 4.0	—	—	—	—	—	1
GCM N5002-GL N5004-GL	● ● ● ● ● ● ● ●	— 5.0 ±0.03 0.2	26.4 4.1	—	—	—	1
— 5.0 ±0.03 0.4	26.4 4.1	—	—	—	—	—	1
GCM N6002-GL N6004-GL	● ● ● ● ● ● ● ●	— 6.0 ±0.03 0.2	26.4 4.5	—	—	—	1
— 6.0 ±0.03 0.4	26.4 4.5	—	—	—	—	—	1
GCM N3002-GF N3004-GF	● ● ● ● ● ● ● ●	— 3.0 ±0.03 0.2	21.1 3.8	—	—	—	1
— 3.0 ±0.03 0.4	21.1 3.8	—	—	—	—	—	1
GCM N4002-GF N4004-GF	● ● ● ● ● ● ● ●	— 4.0 ±0.03 0.2	26.4 4.0	—	—	—	1
— 4.0 ±0.03 0.4	26.4 4.0	—	—	—	—	—	1
GCM N5002-GF N5004-GF	● ● ● ● ● ● ● ●	— 5.0 ±0.03 0.2	26.4 4.1	—	—	—	1
— 5.0 ±0.03 0.4	26.4 4.1	—	—	—	—	—	1
GCM N6002-GF N6004-GF	● ● ● ● ● ● ● ●	— 6.0 ±0.03 0.2	26.4 4.5	—	—	—	1
— 6.0 ±0.03 0.4	26.4 4.5	—	—	—	—	—	1

仿形·R槽·退刀槽

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

非铁金属用

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

型号末尾记号(刀片断屑槽)

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

刀片断屑槽选型指南 P5

推荐切削条件 P11

使用注意事项 P14

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。不能用于GNDXL型/GNDIS型刀杆。

●印:标准库存品 无印:接单生产品 -印:不生产



※横向进给(扩槽)加工时,请使用多功能·仿形加工用刀片。

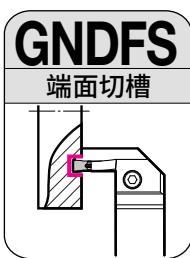
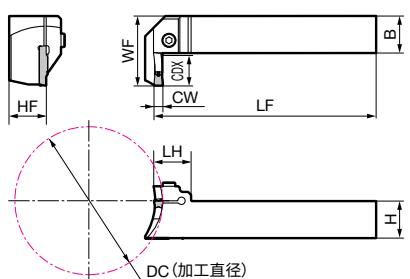
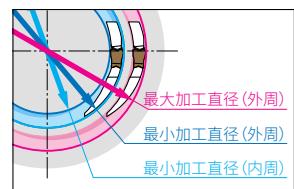


Fig 1



端面L型(横向进给)深切槽用
压板式



刀杆

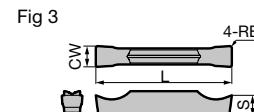
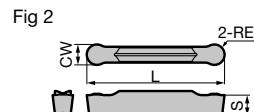
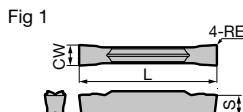
型 号	库存		高度 R	宽度 B	全长 LF	刃尖距离 WF	刃尖高度 HF	刀头长 LH	加工直径 DC	最小加工直径内周 CW	刃宽 CDX	适用刀片	附件		尺寸(mm)	
		L													内六角螺钉	扳手
		H	B	WF	HF	LH	DC	CW	CDX				BX0520	Nm		
GNDFS R/L2525M-620-070		25	25	150	47	25	25	70~100	58	6.0	20		1			
R/L2525M-620-100		25	25	150	47	25	25	100~200	88	6.0	20		1			
R/L2525M-620-180		25	25	150	47	25	25	180~300	168	6.0	20	GC□ N60OO-□□	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-620-280		25	25	150	47	25	25	280~1000	268	6.0	20		1			
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			
R/L3232P-620-100		32	32	170	54	32	25	100~200	88	6.0	20		1			
R/L3232P-620-180		32	32	170	54	32	25	180~300	168	6.0	20	GC□ N60OO-□□	1	BX0620	6.0	LH050
R/L3232P-620-280		32	32	170	54	32	25	280~1000	268	6.0	20		1			
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			
R/L2525M-820-100		25	25	150	47	25	30	100~200	84	8.0	20		1			
R/L2525M-820-180		25	25	150	47	25	30	180~300	164	8.0	20	GCM N80OO-□□	1	BX0620	6.0	LH050
R/L2525M-820-280		25	25	150	47	25	30	280~1000	264	8.0	20		1			
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			
R/L3232P-820-100		32	32	170	54	32	30	100~200	84	8.0	20		1			
R/L3232P-820-180		32	32	170	54	32	30	180~300	164	8.0	20	GCM N80OO-□□	1	BX0620	6.0	LH050
R/L3232P-820-280		32	32	170	54	32	30	280~1000	264	8.0	20		1			
R/L3232P-820-450		32	32	170	54	32	30	450~	434	8.0	20		1			

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。适用刀片请参见P39。

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量请参见P11。

GNDFS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)									
	刃宽 CW		刃尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig			
	刃宽 CW	公差 RE	L	S						
GCM N6004-MG	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●	—	6.0 ±0.03	0.4	26.4 4.5
N6008-MG	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●	—	6.0 ±0.03	0.8	26.4 4.5
GCM N8004-MG	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●	—	8.0 ±0.04	0.4	28.8 6.0
N8008-MG	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●	—	8.0 ±0.04	0.8	28.8 6.0
GCM N6004-ML	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	●	—	6.0 ±0.03	0.4	26.4 4.5
N6008-ML	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	●	—	6.0 ±0.03	0.8	26.4 4.5
GCM N8004-ML	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	●	—	8.0 ±0.04	0.4	28.8 6.0
N8008-ML	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	●	—	8.0 ±0.04	0.8	28.8 6.0

切槽·切断

型号	尺寸 (mm)									
	刃宽 CW		刃尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig			
	刃宽 CW	公差 RE	L	S						
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	5 1
GCM N8004-GG	● ●	● ●	● ● ●	● ● ●	● ●	—	8.0 ±0.04	0.4	28.8 6.0	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	5 1
GCM N8004-GL	● ●	● ●	● ● ●	● ● ●	● ●	—	8.0 ±0.04	0.4	28.8 6.0	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	5 1
GCM N8002-GF	● ●	● ●	● ● ●	● ● ●	● ●	—	8.0 ±0.04	0.2	28.8 6.0	1
N8004-GF	● ●	● ●	● ● ●	● ● ●	● ●	—	8.0 ±0.04	0.4	28.8 6.0	1

仿形·R槽·退刀槽

型号	尺寸 (mm)									
	刃宽 CW		刃尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig			
	刃宽 CW	公差 RE	L	S						
GCM N6030-RN	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	●	—	6.0 ±0.03	3.0	28.3 4.5 5 2

非铁金属用

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

外径

端面

内径

退刀槽

佳友快换式槽刀

询价表

使用实例

型号末尾记号(刀片断屑槽)

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

刀片断屑槽选型指南 P5

推荐切削条件 P11

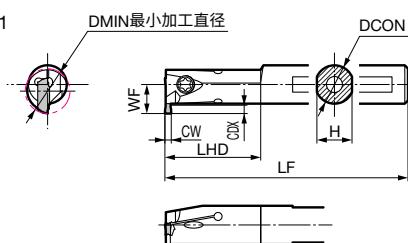
使用注意事项 P14

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。不能用于GNDXL型/GNDIS型刀杆。

●印:标准库存品 无印:接单生产品 -印:不生产

内径切槽用
压板式

Fig 1



本图表示右手刀(R)。

Sumi Small

导套

外径

端面

内径

退刀槽

佳友快换式槽刀

询价表

使用实例

刀杆

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

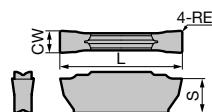
请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。仅可使用GXMX刀片。适用刀片请参见P41。

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量请参见P41。

GNDIS型用刀片

(涂层)

Fig 1



切槽·横向进给

型号			刃宽 CW		刃宽 公差	刃尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	尺寸 (mm) Fig
	AC520U	AC1030U								
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

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。不可与GCM/GCG刀片互换。

■ 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	

切槽·切断

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

■ 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

使用注意事项 P14

刀套

外径

端面

内径

退刀槽

佳友快换式槽刀

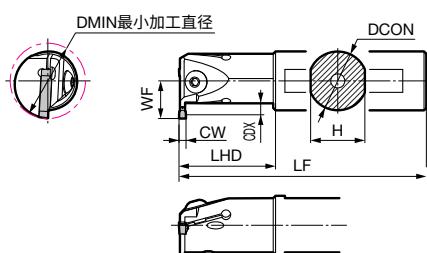
询价表

使用实例

●印:标准库存品 —印:不生产

内径切槽用
压板式

Fig 1



本图表示右手刀(R)。

刀杆

型号	库存		直径 DCON	高度 H	刀头长 LHD	全长 LF	刃尖距离 WF	最小加工直径 DMIN	刃宽 CW	最大槽深 CDX	适用刀片	Fig	附件		尺寸(mm)
	R	L											螺栓	扳手	
GNDI R/L2532-T206	●	●	25	23	40	200	16	32	2.0	6	GC□ N20OO-□□	1	BH0516	5.0	LH030
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□ N30OO-□□	1	BH0516	5.0	LH030
R/L3240-T310	●	●	32	30	50	250	26	40	3.0	10		1	BH0616	6.0	LH040
R/L4050-T311	●	●	40	38	60	300	31	50	3.0	11	GC□ N40OO-□□	1	BH0516	5.0	LH030
GNDI R/L2532-T406	●	●	25	23	40	200	19	32	4.0	6		1	BH0616	6.0	LH040
R/L3240-T410	●	●	32	30	50	250	26	40	4.0	10	GC□ N50OO-□□	1	BH0516	5.0	LH030
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□ N60OO-□□	1	BH0516	5.0	LH030
R/L3240-T510	●	●	32	30	50	250	26	40	5.0	10		1	BH0616	6.0	LH040
R/L4050-T511	●	●	40	38	60	300	31	50	5.0	11	GC□ N70OO-□□	1	BH0516	5.0	LH030
GNDI R/L4050-T611	●	●	40	38	60	300	31	50	6.0	11		1	BH0616	6.0	LH040

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。可适用刀片请参见P43。

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量请参见P11。

导套

外径

端面

内径

退刀槽

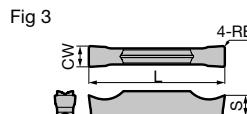
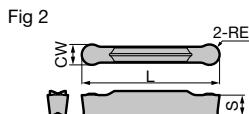
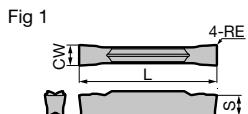
佳友快换式槽刀

询价表

使用实例

GNDI型用刀片

(涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金)



切槽·横向进给

型号	AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U T2500A	尺寸 (mm)					Fig
		刃宽 CW	刃尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	
GCM N3002-MG N3004-MG	● ●	—	3.0 ±0.03	0.2	21.1	3.8	1
	● ●	—	3.0 ±0.03	0.4	21.1	3.8	1
	● ●	—	4.0 ±0.03	0.2	26.4	4.0	1
	● ●	—	4.0 ±0.03	0.4	26.4	4.0	1
	● ●	—	4.0 ±0.03	0.8	26.4	4.0	1
GCM N4002-MG N4004-MG N4008-MG	● ●	—	5.0 ±0.03	0.4	26.4	4.1	1
	● ●	—	5.0 ±0.03	0.8	26.4	4.1	1
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.4	26.4	4.5	1
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.8	26.4	4.5	1
	— —	—	2.0 ±0.03	0.2	21.1	3.6	1
GCM N2002-ML N3002-ML N3004-ML	● ●	—	3.0 ±0.03	0.2	21.1	3.8	1
	● ●	—	3.0 ±0.03	0.4	21.1	3.8	1
	● ●	—	4.0 ±0.03	0.2	26.4	4.0	1
	● ●	—	4.0 ±0.03	0.4	26.4	4.0	1
	● ●	—	4.0 ±0.03	0.8	26.4	4.0	1
GCM N5004-ML N5008-ML	● ●	—	5.0 ±0.03	0.4	26.4	4.1	1
	● ●	—	5.0 ±0.03	0.8	26.4	4.1	1
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.4	26.4	4.5	1
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.8	26.4	4.5	1
	— —	—	6.0 ±0.03	0.4	26.4	4.5	1
GCM N6004-ML N6008-ML	● ●	—	6.0 ±0.03	0.8	26.4	4.5	1
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.8	26.4	4.5	1
	— —	—	6.0 ±0.03	0.8	26.4	4.5	1
	— —	—	6.0 ±0.03	0.8	26.4	4.5	1
	— —	—	6.0 ±0.03	0.8	26.4	4.5	1

切槽·切断

型号	AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U T2500A	尺寸 (mm)					Fig
		刃宽 CW	刃尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	
GCM N2002-GG N3002-GG	● ●	—	2.0 ±0.03	0.2	21.1	3.6	1
	● ●	—	3.0 ±0.03	0.2	21.1	3.8	1
	● ●	—	3.0 ±0.03	0.4	21.1	3.8	1
	● ●	—	4.0 ±0.03	0.2	26.4	4.0	1
	● ●	—	4.0 ±0.03	0.4	26.4	4.0	1
GCM N5002-GG N5004-GG	● ●	—	5.0 ±0.03	0.2	26.4	4.1	1
	● ●	—	5.0 ±0.03	0.4	26.4	4.1	1
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.2	26.4	4.5	1
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.4	26.4	4.5	1
	— —	—	2.0 ±0.03	0.2	21.1	3.6	1
GCM N2004-GL N2004-GL	● ●	—	2.0 ±0.03	0.4	21.1	3.6	1
	● ●	—	3.0 ±0.03	0.2	21.1	3.8	1
	● ●	—	3.0 ±0.03	0.4	21.1	3.8	1
	● ●	—	4.0 ±0.03	0.2	26.4	4.0	1
	● ●	—	4.0 ±0.03	0.4	26.4	4.0	1
GCM N5002-GL N5004-GL	● ●	—	5.0 ±0.03	0.2	26.4	4.1	1
	● ●	—	5.0 ±0.03	0.4	26.4	4.1	1
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.2	26.4	4.5	1
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.4	26.4	4.5	1
	— —	—	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
	● ●	—	3.0 ±0.03	0.4	21.1	3.8	1
	● ●	—	4.0 ±0.03	0.2	26.4	4.0	1
	● ●	—	4.0 ±0.03	0.4	26.4	4.0	1
	— —	—	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
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.4	26.4	4.5	1
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.2	26.4	4.5	1
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.4	26.4	4.5	1
	— —	—	6.0 ±0.03	0.2	26.4	4.5	1
GCM N2002-GF N2004-GF	— —	—	2.0 ±0.03	0.2	21.1	3.6	1
	— —	—	2.0 ±0.03	0.4	21.1	3.6	1
	● ●	—	3.0 ±0.03	0.2	21.1	3.8	1
	● ●	—	3.0 ±0.03	0.4	21.1	3.8	1
	● ●	—	4.0 ±0.03	0.2	26.4	4.0	1
GCM N4002-GF N4004-GF	● ●	—	4.0 ±0.03	0.2	26.4	4.0	1
	● ●	—	4.0 ±0.03	0.4	26.4	4.0	1
	● ●	—	5.0 ±0.03	0.2	26.4	4.1	1
	● ●	—	5.0 ±0.03	0.4	26.4	4.1	1
	— —	—	6.0 ±0.03	0.2	26.4	4.5	1
GCM N5002-GF N5004-GF	● ●	—	6.0 ±0.03	0.2	26.4	4.5	1
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.4	26.4	4.5	1
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.2	26.4	4.5	1
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.4	26.4	4.5	1
	— —	—	6.0 ±0.03	0.2	26.4	4.5	1
GCM N2002-GF N2004-GF	— —	—	2.0 ±0.03	0.2	21.1	3.6	1
	— —	—	2.0 ±0.03	0.4	21.1	3.6	1
	● ●	—	3.0 ±0.03	0.2	21.1	3.8	1
	● ●	—	3.0 ±0.03	0.4	21.1	3.8	1
	● ●	—	4.0 ±0.03	0.2	26.4	4.0	1
GCM N3002-GF N3004-GF	● ●	—	4.0 ±0.03	0.2	26.4	4.0	1
	● ●	—	4.0 ±0.03	0.4	26.4	4.0	1
	● ●	—	5.0 ±0.03	0.2	26.4	4.1	1
	● ●	—	5.0 ±0.03	0.4	26.4	4.1	1
	— —	—	6.0 ±0.03	0.2	26.4	4.5	1
GCM N4002-GF N4004-GF	● ●	—	6.0 ±0.03	0.2	26.4	4.5	1
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.4	26.4	4.5	1
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.2	26.4	4.5	1
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.4	26.4	4.5	1
	— —	—	6.0 ±0.03	0.2	26.4	4.5	1
GCM N5002-GF N5004-GF	● ●	—	5.0 ±0.03	0.2	26.4	4.1	1
	● ●	—	5.0 ±0.03	0.4	26.4	4.1	1
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.2	26.4	4.5	1
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.4	26.4	4.5	1
	— —	—	6.0 ±0.03	0.2	26.4	4.5	1
GCM N6002-GF N6004-GF	● ●	—	6.0 ±0.03	0.2	26.4	4.5	1
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.4	26.4	4.5	1
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.2	26.4	4.5	1
	● ●	—	6.0 ±0.03	0.4	26.4	4.5	1
	— —	—	6.0 ±0.03	0.2	26.4	4.5	1

仿形·R槽·退刀槽

型号	AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U T2500A	尺寸 (mm)					Fig
		刃宽 CW	刃尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	
GCM N2010-RN N3015-RN N4020-RN N5025-RN N6030-RN	— —	—	2.0 ±0.03	1.0	21.7	3.6	2
	● ●	—	3.0 ±0.03	1.5	22.6	3.8	2
	● ●	—	4.0 ±0.03	2.0	28.2	4.0	5
	● ●	—	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

型号	H10	尺寸 (mm)					Fig
		刃宽 CW	刃尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	
GCG N2002-GA N3002-GA GCG N4004-GA N5004-GA N6004-GA	● ●	—	2.0 ±0.025	0.2	21.1	3.6	3
	● ●	—	3.0 ±0.025	0.2	21.1	3.8	3
	● ●	—	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

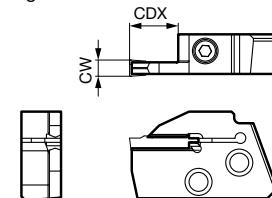
型号末尾记号(刀片断屑槽)

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

刀片断屑槽选用指南 P

外径切槽 住友快换式槽刀卡匣
压板式

Fig 1



本图表示右手刀(R)。

住友快换式槽刀GND型卡匣

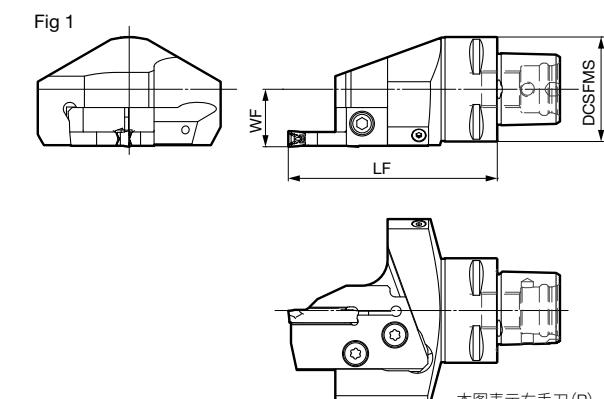
型号	库存		刃宽 CW	最大槽深 CDX	适用刀片	适用刀杆	Fig	附件		尺寸(mm)
	R	L						内六角螺钉	扳手	
GND CM R/L 212	●●	●●	2	12	GC□□2000-□□	PSC00GND00000 R/L	1			
R/L 312	●●●	●●●	3	12	GC□□3000-□□		1			
R/L 418	●●●	●●●	4	18	GC□□4000-□□	PSC00GND000090 R/L	1	BX0512	5.0	LH040
R/L 518	●●●	●●●	5	18	GC□N5000-□□		1			
R/L 618	●●●	●●●	6	18	GC□N6000-□□		1			

请对刀片和刀杆使用相同的刃宽CW。可适用刀片请参见P45。

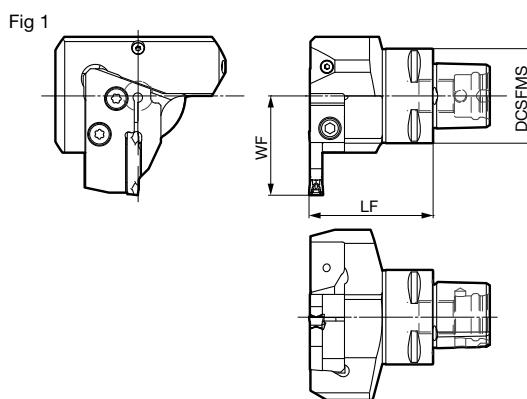
最大槽深CDX为切槽加工时的数值。横向进给、仿形加工时的最大切深量请参见P11。

型号的称呼方法
卡匣

GND CM R 2 12
型式记号 方向 刃宽 (mm) 最大槽深 (mm)



本图表示右手刀(R)。



本图表示右手刀(R)。

住友快换式槽刀GND型刀杆(直刃型) 附件 尺寸(mm)

型号	库存		刀尖 WF	悬伸 LF	安装 DCS- FMS	适用 卡匣	Fig	平头螺钉		扳手
	R	L						平头螺钉	扳手	
PSC40 GND 228000 R/L	●●	●●	22	80	40	GND CM R/L000	1			
PSC50 GND 278000 R/L	●●●	●●●	27	80	50		1	BFTX0619N	7.5	TT25
PSC63 GND 338000 R/L	●●●	●●●	33	80	63		1			

刀杆上未组装刀片及卡匣。

住友快换式槽刀GND型刀杆(L型) 附件 尺寸(mm)

型号	库存		刀尖 WF	悬伸 LF	安装 DCS- FMS	适用 卡匣	Fig	平头螺钉		扳手
	R	L						平头螺钉	扳手	
PSC40 GND 425290 R/L	●●●	●●●	42	52.5	40	GND CM L/R000	1			
PSC50 GND 475590 R/L	●●●	●●●	47	55	50		1	BFTX0619N	7.5	TT25
PSC63 GND 545790 R/L	●●●	●●●	54	57	63		1			

刀杆上未组装刀片及卡匣。

型号的称呼方法
刀杆

PSC40 GND 42 52 90 R
住友快换式槽刀
刀柄尺寸

型式记号 :GND型 WF尺寸 (mm) LF尺寸 (mm) 00:直刃型 90:L型 方向

GNDCM型用刀片

Fig 1

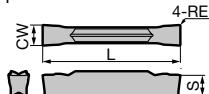


Fig 2 (本图表示右手刀(R))

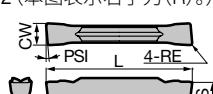


Fig 3

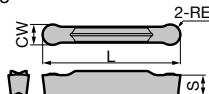
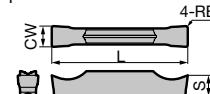


Fig 4



切槽·横向进给

型号	AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U T2500A	尺寸(mm)				包装单位	Fig
		刃宽 CW	刃尖半径 RE	全长 L	厚度 S		
GCM N3002-MG N3004-MG	● ● ● ● ● ● ● ●	— 3.0 ±0.03 0.2	21.1 3.8	—	—	● —	1
GCM N4002-MG N4004-MG N4008-MG	● ● ● ● ● ● ● ●	— 3.0 ±0.03 0.4	21.1 3.8	—	—	● —	1
GCM N5004-MG N5008-MG	● ● ● ● ● ● ● ●	— 4.0 ±0.03 0.2	26.4 4.0	—	—	● —	1
GCM N6004-MG N6008-MG	● ● ● ● ● ● ● ●	— 4.0 ±0.03 0.4	26.4 4.0	—	—	● —	1
GCM N2002-ML N3002-ML	— — — — — — — —	— 2.0 ±0.03 0.2	21.1 3.6	—	—	● —	1
GCM N4002-ML N4004-ML N4008-ML	● ● ● ● ● ● ● ●	— 3.0 ±0.03 0.2	21.1 3.8	—	—	● —	1
GCM N5004-ML N5008-ML	● ● ● ● ● ● ● ●	— 4.0 ±0.03 0.2	26.4 4.0	—	—	● —	1
GCM N6004-ML N6008-ML	● ● ● ● ● ● ● ●	— 5.0 ±0.03 0.4	26.4 4.1	—	—	● —	1
GCM N6008-ML	● ● ● ● ● ● ● ●	— 6.0 ±0.03 0.4	26.4 4.5	—	—	● —	1
GCM N6008-ML	● ● ● ● ● ● ● ●	— 6.0 ±0.03 0.8	26.4 4.5	—	—	● —	1

尺寸(mm)

包装单位

Fig

切槽·切断

型号	AC8025P AC8035P AC830P AC425K AC5015S AC5025S AC520U AC530U T2500A	尺寸(mm)				包装单位	Fig
		刃宽 CW	刃尖半径 RE	全长 L	厚度 S		
GCM N2002-GG N3002-GG	● ● ● ● ● ● ● ●	— 2.0 ±0.03 0.2	21.1 3.6	—	—	● —	1
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	—	—	● —	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 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	—	—	● —	1
GCM N6002-GL N6004-GL	● ● ● ● ● ● ● ●	— 6.0 ±0.03 0.2	26.4 4.5	—	—	● —	1
GCM N125005-GF N2004-GF	— — — — — — — —	— 1.25 ±0.03 0.05	17.4 3.2	—	—	● —	1
GCM N150005-GF N2004-GF	— — — — — — — —	— 1.5 ±0.03 0.05	17.8 3.7	—	—	● —	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	—	—	● —	1
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

尺寸(mm)

包装单位

Fig

切断(分左右手)

型号	AC8035P AC830P AC5015S AC5025S AC520U AC530U AC1030U	尺寸(mm)				包装单位	Fig
		刃宽 CW	刃尖半径 RE	全长 L	厚度 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	—	—	● —	2
GCM R4002-CG-05 L4002-CG-05	● ● ● ● ● ● ● ●	— 5° 4.0 ±0.04 0.2	26.7 4.0	—	—	● —	2
GCM R2003-CF-10 L2003-CF-10	— — — — — — — —	— 10° 2.0 ±0.08 0.03	22.4 3.6	—	—	● —	2
GCM R3003-CF-10 L3003-CF-10	— — — — — — — —	— 10° 3.0 ±0.08 0.03	22.4 3.8	—	—	● —	2
GCM R2003-CF-15 L2003-CF-15	— — — — — — — —	— 15° 2.0 ±0.08 0.03	22.4 3.6	—	—	● —	2
GCM R3003-CF-15 L3003-CF-15	— — — — — — — —	— 15° 3.0 ±0.08 0.03	22.4 3.8	—	—	● —	2

GCM R:右手刀 GCM L:左手刀

5

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

SEC-切槽车刀 GND型系列用 特殊切槽刀片询价表

适用刀杆(刃宽2~6mm用)

外径加工 : GNDS型(→P22), GNDM型(→P18,P20,P24,P26), GNDMS型(→P24), GNDL型(→P18,P20,P28,P30),

GNDLS型(→P28), GNDCM型(→P44) ※GNDXL型的刀片形状不同, 不能使用

内径加工 : GNDI型(→P42) ※GNDIS型的刀片形状不同, 不能使用

端面加工 : GNDF型(→P36), GNDFS型(→P38)

也可适用于研磨断屑槽的特殊订购刀片(刃宽、刀尖R不同)。订购时, 请填写下表规定的事项(○标记或尺寸等), 然后告知本公司的特约经销商店或销售代理店。(请复印本页加以使用)

有关下列以外的形状、刃宽、刀尖处理、刀片材质的切槽刀片, 请咨询就附近的本公司销售窗口(参见卷末)。

贵公司名/联系地址 (TEL/FAX/所在地等)

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(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, 切削刃为锋利刃尖。

*2 根据 CDX 设定断屑槽宽度。实际的槽深只能使用各标准刀杆设定的最大槽深以下。

填写须知

- 适用的标准刀杆因刃宽而异。包含可制作刃宽、端面加工时的刀尖半径范围在的内容, 请参见右表。(端面加工刀尖半径超出该值时, 为防止与被削材干涉, 可能必须对刀杆进行追加工。)
- 外径/内径加工时刀尖半径的最大值为刃宽的1/2。
- 制作时刃宽CW的公差为±0.025mm。
- 各刀杆的尺寸为WF, 适用刀杆的标准刀片刃宽设为CWS。如下所示。
(标准刀杆的尺寸WF) + (WF - CWS) / 2
- 对于英制尺寸刃宽, 也可提供部分免研磨刀片。

详情请向本公司销售窗口咨询。

刃宽CW (公称值)	适用标准刀杆	用于端面加工时的 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度刀片询价表 *New*

适用刀杆：请连同刀片一并咨询。

订购时,烦请填写下表规定的事项(○标记或尺寸等),然后告知本公司的特约经销店或销售代理店。(请复印本页加以使用)有关下列以外的形状、刃宽、刀尖处理、刀片材质的切槽刀片,请咨询就近的本公司销售窗口(参见卷末)。

贵公司名/联系地址 (TEL/FAX/ 所在地等)

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 (从右边选择)	EH510 · EH520 · AC5015S · AC5025S
	切槽深度 CDX	mm
	刀刃位置 L (5.80mm~) (请填入容许最大值)	mm
	方向	右手刀 · 左手刀
	刀片厚度 (从右边选择)	标 准 · 高刚性

工件加工部和加工方法 (任意选择如下加工方法并填入加工直径)		
端面加工	外径加工	内径加工
 加工直径 : <input type="text"/> mm	 加工直径 : <input type="text"/> mm	 加工直径 : <input type="text"/> mm

■ 使用实例

S15C 汽车零件 切槽加工		P
	Point <ul style="list-style-type: none">• 加工效率• 寿命	
GND型 1.2 秒/个 其他公司产品 3.6 秒/个 加工时间(秒/个)	刀杆 GNDM R2525K-312J 刀片 GCM N3004-GG 刃宽: 3.0mm 切削条件 $v_c = 152$ (91) m/min $f = 0.10$ (0.05) mm/rev $a_p = 9.5mm$ Wet → 内冷供油 2.1MPa (*) 内为其他公司产品的数值	
GND型 1,000 个 其他公司产品 250 个 寿命(个)		
<ul style="list-style-type: none"> 即使进给量为以往产品2倍，也不会振刀 使用内冷式刀杆，切削速度提升至1.5倍，刀具寿命提升至4倍 		

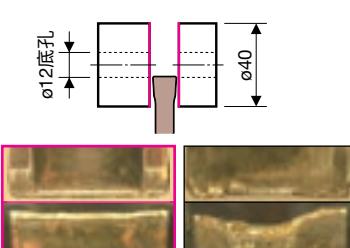
SCM440 事务机械零件 切槽加工		P
	Point <ul style="list-style-type: none">• 切屑处理• 加工效率	
GND型 (连续进给) 以往产品 (步进进给)	刀杆 GNDL R2525M-320 刀片 GCM N3002-GG 刃宽: 3.0mm 切削条件 $v_c = 90$ m/min $f = 0.1mm/rev$ Wet	
<ul style="list-style-type: none"> GND型的优异切屑处理性能 加工效率提高20% 		

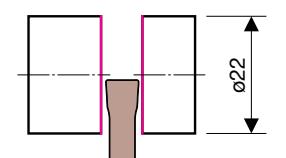
SCr420H 齿轮轴 切槽加工		P
	Point <ul style="list-style-type: none">• 高刚性• 振刀• 切屑处理	
GND型 以往产品	刀杆 GNDM R2525M-312 刀片 GCM N3004-GG 刃宽: 3.0mm 切削条件 $v_c = 100$ m/min $f = 0.12mm/rev$ Wet	
<ul style="list-style-type: none"> 无振刀的稳定加工 GND型的优异切屑处理性能 		

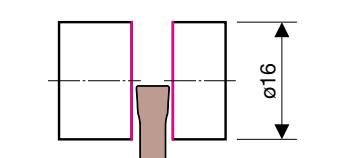
SUS304 测量零件 切槽加工		M
	Point <ul style="list-style-type: none">• 高刚性• 振刀• 切屑处理	
GND型 以往产品	刀杆 GNDL R2525M-320 刀片 GCM N3002-GG 刃宽: 3.0mm 切削条件 $v_c = 60$ m/min $f = 0.025mm/rev$ Wet	
<ul style="list-style-type: none"> 无振刀的稳定加工 GND型的优异切屑处理性能 		

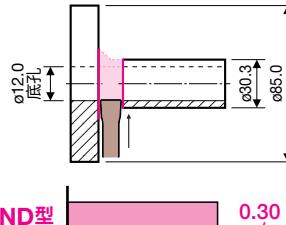
铁类烧结材料 曲柄链轮 切槽·精加工		粉末冶金
	Point <ul style="list-style-type: none">• 高刚性• 振刀• 切屑处理• 耐磨损性能	
GND型 90 个 可以继续使用 以往产品 70 个	刀杆 GNDL R2525M-220 刀片 GCM N2002-GG 刃宽: 2.0mm 切削条件 $v_c = 100$ m/min $f = 0.08mm/rev$ Wet	
<ul style="list-style-type: none"> 无振刀的稳定加工 GND型的优异切屑处理性能 耐磨损性能优异，刀具寿命达130%以上 		

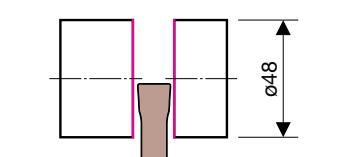
■ 使用实例

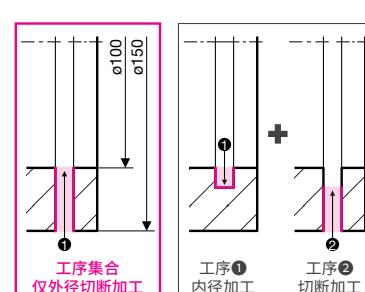
S48C 调质材料 机械零件 切断加工		P
	<p>Point</p> <ul style="list-style-type: none"> • 高刚性 • 振刀 • 耐崩损性能 <p>刀杆 GNDL R2525M-320 刀片 GCM N3002-GG 刃宽: 3.0mm 切削条件 $n=1,600\text{min}^{-1}$ $vc=200\text{m/min}$ $f=0.05\text{mm/rev}$ Wet</p>	
 <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> 正常磨损 GND型 崩损/磨损大 以往产品 </div>		
<ul style="list-style-type: none"> • 无振刀的稳定加工 • 优异的耐崩损性能 • 稳定的耐崩损性能 		

S45C 阀门材料 切断加工		P
	<p>Point</p> <ul style="list-style-type: none"> • 高刚性 • 振刀 • 切屑处理 <p>刀杆 GNDM R2525M-312 刀片 GCM N3002-ML 刃宽: 3.0mm 切削条件 $vc=150\text{m/min}$ $f=0.05\sim0.15\text{mm/rev}$ Wet</p>	
<ul style="list-style-type: none"> • 无振刀的稳定加工 • 稳定的切屑处理性能 		

SCM435 调质材料 液压零件 切断加工		P
	<p>Point</p> <ul style="list-style-type: none"> • 切屑处理 • 耐磨损性能 <p>刀杆 GNDL R2525M-320 刀片 GCM N3002-GG 刃宽: 3.0mm 切削条件 $n=4,000\text{min}^{-1}$ $vc=200\text{m/min}$ $f=0.05\text{mm/rev}$ Wet</p>	
<ul style="list-style-type: none"> • 稳定的切屑处理性能 • 优异的耐磨损性能 		

SCM435 曲柄 切断加工		P
	<p>Point</p> <ul style="list-style-type: none"> • 高刚性 • 振刀 • 切屑处理 <p>刀杆 GNDL R2525M-320 刀片 GCM N3002-GG 刃宽: 3.0mm 切削条件 $vc=115\text{m/min}$ $f=0.30\text{mm/rev}$ Wet</p>	
<ul style="list-style-type: none"> • 加工效率提高 • 无振刀的稳定加工 • 稳定的切屑处理性能 		

SKD61 (45~48HRC) 机械零件 切断加工		P
	<p>Point</p> <ul style="list-style-type: none"> • 高刚性 • 振刀 • 切屑处理 <p>刀杆 GNDL R2525M-425 刀片 GCM N4002-GG 刃宽: 4.0mm 切削条件 $vc=50\text{m/min}$ $f=0.03\text{mm/rev}$ Wet</p>	
<ul style="list-style-type: none"> • 无振刀的稳定加工 • GND型的优异切屑处理性能 • 消除突发崩损 		

SKD61 (60HRC) 模具钢 切断加工		P
	<p>Point</p> <ul style="list-style-type: none"> • 振刀 • 刀具集合 • 深切槽(切断) <p>刀杆 GNDXL R2525M-332 刀片 GCM N3002-ML1 刃宽: 3.0mm 切削条件 $vc=30\text{m/min}$ $f=0.05\text{mm/rev}$ $ap=25\text{mm/rev}$ Wet</p>	
<ul style="list-style-type: none"> • 内径+外径的切断加工合并为仅外径切断加工, 降低刀具数 • 通过工序集合降低了2/3的加工时间 		

导套

外径

端面

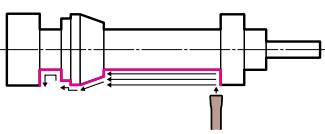
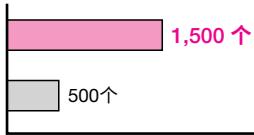
退刀槽

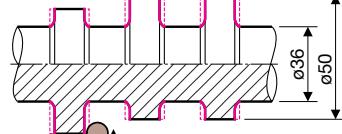
佳友快换式槽刀

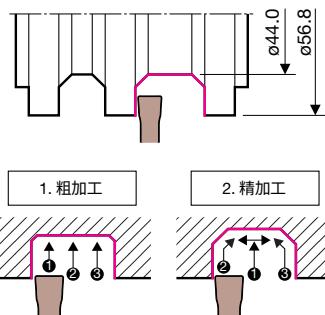
询价表

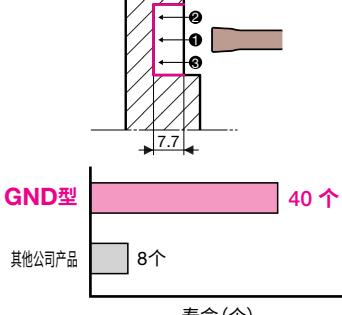
使用实例

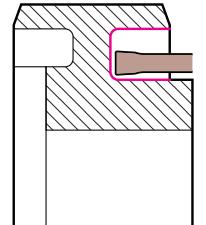
■ 使用实例

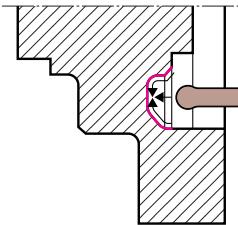
相当于S45C 汽车零件 切槽·横向进给加工		P
	Point <ul style="list-style-type: none">• 加工表面• 寿命	
GND型 1,500 个  寿命 (个)	刀杆 GNMD R2020K-418J 刀片 GCM N4004-ML 刃宽: 4.0mm 切削条件 $n=2,500\text{min}^{-1}$ $f=0.1\text{mm/rev}$ $ap=0.5\sim2.0\text{mm}$ Wet → 内冷供油(常规压力)	
<ul style="list-style-type: none"> • 通过内冷供油有效冷却刀尖, 刀具寿命提升至3倍 • 保持切削锋利性, 加工后的工件表面剥裂也大幅改善 		

S53C 凸轮轴 切槽·精加工(连续~强断续)		P
	Point <ul style="list-style-type: none">• 高刚性• 振刀• 切屑处理• 耐崩损性能	
GND型 正常磨损  以往产品 崩损/磨损大	刀杆 GNMD L2525M-618 刀片 GCM N6030-RG 刃宽: 6.0mm 切削条件 $vc=130\text{m/min}$ $f=0.36\text{mm/rev}$ Wet	
<ul style="list-style-type: none"> • 无振刀的稳定加工 • 优异的耐崩损性能 • 稳定的切屑处理性能 		

SCr415 齿轮轴 切槽·型腔加工		P
 1. 粗加工 2. 精加工	Point <ul style="list-style-type: none">• 高刚性• 振刀• 切屑处理	
<p>刀杆 GNMD R2020K-518 刀片 GCM N5008-MG 刃宽: 5.0mm 切削条件 $vc=150\text{m/min}$ $f=0.1\text{mm/rev}$ Wet</p> <ul style="list-style-type: none"> • 无振刀的稳定加工 • GND型的优异切屑处理性能 		

不锈钢铸钢 涡轮壳体 端面切槽·扩槽加工		M
	Point <ul style="list-style-type: none">• 高刚性• 寿命	
GND型 40 个  寿命 (个)	刀杆 GNDS L2525M-410 刀片 GCM N4004-GF 刃宽: 4.0mm 切削条件 $vc=80\text{m/min}$ $f=0.1\text{mm/rev}$ $ap=\sim7.7\text{mm}$ Dry	
<ul style="list-style-type: none"> • 无振刀的稳定加工 • 优异的耐磨损性, 刀具寿命5倍 		

烧结零件 离合器轮毂 端面切槽加工		粉末冶金
	Point <ul style="list-style-type: none">• 加工效率• 振刀	
<p>刀杆 GNDF R2020K-523-050 刀片 GCM N5008-MG 刃宽: 5.0mm 切削条件 $n=500\text{min}^{-1}$ $vc=100\text{m/min}$ $f=0.05\text{mm/rev}$ Wet</p> <ul style="list-style-type: none"> • 周期时间最长缩短20% • 无振刀的稳定加工 		

SCM420H 汽车零件 端面仿形加工		P
	Point <ul style="list-style-type: none">• 高刚性• 切屑处理• 耐磨损性能	
<p>刀杆 GNDF R2525M-423-125 刀片 GCM N4020-RN 刃宽: 4.0mm 切削条件 $vc=200\text{m/min}$ $f=0.14\text{mm/rev}$ Wet</p> <ul style="list-style-type: none"> • GND型的优异切屑处理性能 • 无振刀的稳定加工 		

■ 使用实例

S45CD 摩托车变速箱零件(轴环)内径切槽加工

Point

- 寿命
- 切屑处理

刀具
GNDIS R1620-T2046
刀片
GXM N2002S-GF
刃宽:2.0mm
切削条件
 $v_c=150\text{m/min}$
 $f=0.03\text{mm/rev}$
 $ap=1.7\text{mm}$
Wet

GND型	1,100个
其他公司产品A	900个
其他公司产品B	600个
寿命(个)	

**•采用高刚性刀具和3维断屑槽，
切屑处理稳定，实现长寿命**

SCM420 汽车零件(联轴器)内径切槽加工

Point

- 加工效率
- 切屑处理

刀具
GNDIS R1620-T2046
刀片
GXM N2002S-GF
刃宽:2.0mm
切削条件
 $vc=\text{粗加工 } 80\text{m/min}$
 $f=\text{粗 } 0.07\text{~} \text{精加工 } 0.05\text{mm/rev}$
 $ap=2.8\text{mm}$
Wet

精加工	2.8
粗加工	4.8
Ø26	

**•切屑处理良好，无需其他公司产品所进行的台阶加工
粗加工工序**

SCM415 阀柱 切断加工

Point

- 寿命
- 切屑处理

SumiSmall

刀具
GNDL R1212JX-1.2512
刀片
GCMN125005-GF
刃宽:1.25mm
切削条件
 $n=2,000\text{min}^{-1}$
 $f=0.05\text{mm/rev}$
Wet

GND型	2.0mm
其他公司产品	2.0mm
寿命(个)	

**•即使加工7500个损伤也少，可持续
优异的切屑处理性能**

烧结零件 丝锥零件 切槽加工

Point

- 寿命
- 切屑处理

SumiSmall

刀具
GNDL L2020K-220J
刀片
GCM N2002-GF
刃宽:2.0mm
切削条件
 $vc=90\text{m/min}$
 $f=0.02\text{mm/rev}$
 $ap=2.0\text{mm}$
Wet → 内冷供油 1.5MPa

GND型	50 个
其他公司产品	30个
寿命(个)	

**•从刀尖附近直接向切削点供油，刀具寿命提升至1.7倍
•凭借内冷供油效果，即使在低进给加工时也可实现稳定的切屑处理**

SCM435H 机械零件 切断加工

Point

- 加工表面
- 寿命

SumiSmall

刀具
GNDM R2020K-210
刀片
GCM R20003-CF-15
刃宽:2.0mm
切削条件
 $n=2,500\text{min}^{-1}$
 $f=0.04\text{mm/rev}$
Wet

GND型	1,800 个
其他公司产品	1,000个
寿命(个)	

**•优异的切屑控制，加工面品质改善
•出色的锋利度，刀具寿命1.8倍**

纯铁 汽车零件 切断加工

Point

- 加工效率
- 寿命

SumiSmall

刀具
GNDM R1616JX-216J (特种型号)
刀片
GCM N2002-GF
刃宽:2.0mm
切削条件
 $vc=\sim 145\text{m/min}$
 $f=0.06\text{mm/rev}$
 $ap=5.0\text{mm}$
Wet → 内冷供油 (常规压力)

GND型	10,000 个
其他公司产品	2,500个
寿命(个)	

**•通过内冷供油有效冷却刀尖，刀具寿命提升至4倍
•减少刀具更换次数，可长时间自动运行
•适应高速条件的变化，提高生产效率**

导套

外径

端面

内径

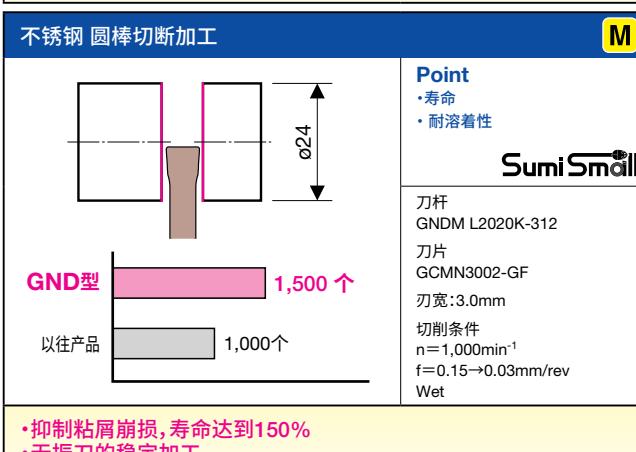
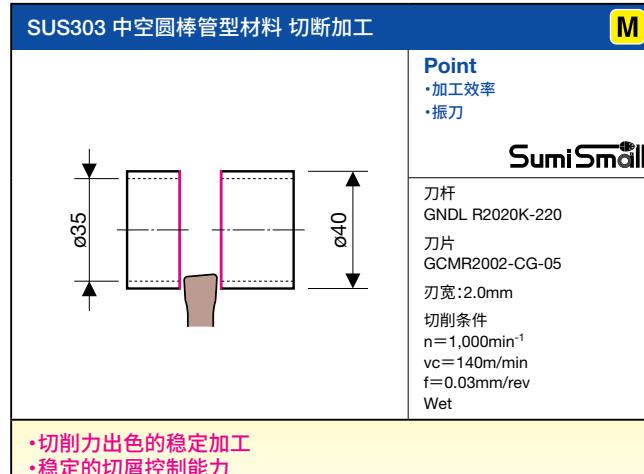
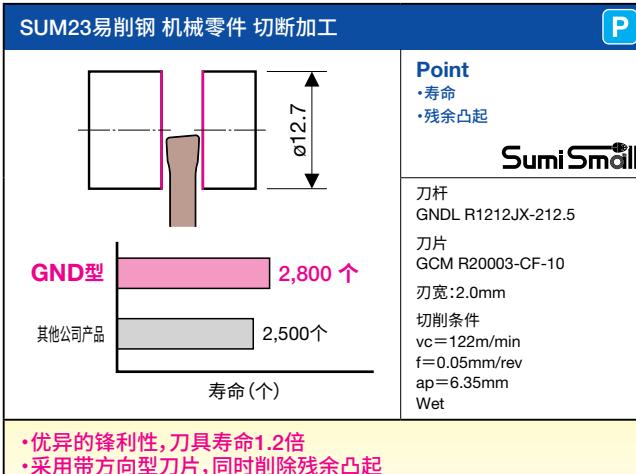
退刀槽

佳友快换式槽刀

询价表

使用实例

■ 使用实例



◆安全使用注意事项◆



- 加工时会出现高温切屑飞散、排出切屑过长等情况, 请使用安全罩壳及防护眼镜等防护具, 并务必注意防火、防灾。
 - 使用时请务必小心锋利刀尖。
 - 使用方法错误、使用条件不当时, 会造成刀具崩损、飞散, 请在推荐的范围内使用。
 - 使用非水溶性切削油的场合, 为防止火灾意外, 请配置自动灭火装置。
- Very hot or lengthy chips may be discharged while the machine is in operation. Therefore, machine guards, safety goggles or other protective covers must be used. Fire safety precautions must also be considered.
- Please handle with care as this product has sharp edges.
- Improper cutting conditions or mis-handling of the tool may result in breakages or projectiles. Therefore, please use the tool within its recommended conditions.
- When using non-water soluble cutting oil, precautions against fire must be taken and please ensure that a fire extinguisher is placed near the machine.

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司

华东地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司总公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司宁波分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司南京分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司常州分公司

华北地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司北京分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司青岛分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司天津分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司郑州事务所

东北地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司大连分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司长春分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司沈阳事务所

西南地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司重庆分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司成都分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司武汉分公司

华南地区

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司广州分公司

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司厦门分公司

住友电工硬质合金(常州)有限公司

中国刀具技术中心

地址: 上海市延安西路728号华敏·翰尊国际大厦6楼J座(邮编: 200050)

电话: 021-5238-1199 传真: 021-6212-9689

地址: 宁波市江北区大庆南路99号来福士广场办公楼709室(邮编: 315020)

电话: 0574-8723-3856 传真: 0574-8723-3935

地址: 南京市秦淮区汉中路1号国际金融中心12楼D座(邮编: 210029)

电话: 025-8586-0803 传真: 025-8586-0881

地址: 常州市武进区技术产业开发区西湖路8号12号厂房(邮编: 213164)

电话: 0519-8622-0306(分机305)

地址: 北京市朝阳区东三环北路3号幸福大厦B座1306室(邮编: 100027)

电话: 010-6468-8500 传真: 010-6468-9500

地址: 青岛市北区龙城路31号卓越世纪中心3号楼1801室(邮编: 266033)

电话: 0532-5578-7865 传真: 0532-5578-7865

地址: 天津市空港经济区西四道168号融和广场5号楼2门905室(邮编: 300300)

电话: 022-8494-9495 传真: 022-8494-9493

地址: 郑州市郑东新区商务外环路14号路劲大厦622室(邮编: 450003)

电话: 138-1084-8075

地址: 辽宁省大连市经济技术开发区金马路128号天城国际金融中心1911室(邮编: 116600)

电话: 0411-8792-6266 传真: 0411-8792-6277

地址: 长春市朝阳区人民大街3299号宏汇国际广场1510室(邮编: 130012)

电话: 0431-8191-6558 传真: 0431-8191-6559

地址: 辽宁省沈阳市铁西区建设西路2甲号长峰中心1309A(邮编: 110075)

电话: 024-8889-1040

地址: 重庆市江北区建新北路一段路6号未来国际大厦9-1(邮编: 400020)

电话: 023-6785-7656 传真: 023-6785-7780

地址: 成都市锦江区东大街紫东楼段11号东方广场A座2003号(邮编: 610016)

电话: 028-8445-6626 传真: 028-8443-6625

地址: 武汉市武昌区水果湖楚河汉街·汉街总部国际C座1808室(邮编: 430077)

电话: 027-8711-0060 传真: 027-8711-0090

地址: 广州市天河区林和西路3-15号耀中广场A座2221室(邮编: 510610)

电话: 020-3891-0442 传真: 020-3891-0449

地址: 厦门市思明区莲花北路1号磐基莲花里1805室(邮编: 362000)

电话: 0592-5602-190 传真: 0592-5602-195

地址: 常州市武进区技术产业开发区西湖路8号12号厂房(邮编: 213164)

电话: 0519-8622-0306 传真: 0519-8622-0305

地址: 常州市武进区技术产业开发区西湖路8号12号厂房(邮编: 213164)

电话: 0519-8622-0306(分机305)



微信扫一扫



在线样册扫一扫