

切断车刀

F67 ~ F96

F

切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

CBN



切断车刀

切断车刀 Jr.

切断车刀

SEC- 小径切断车刀

SEC- 切断车刀

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

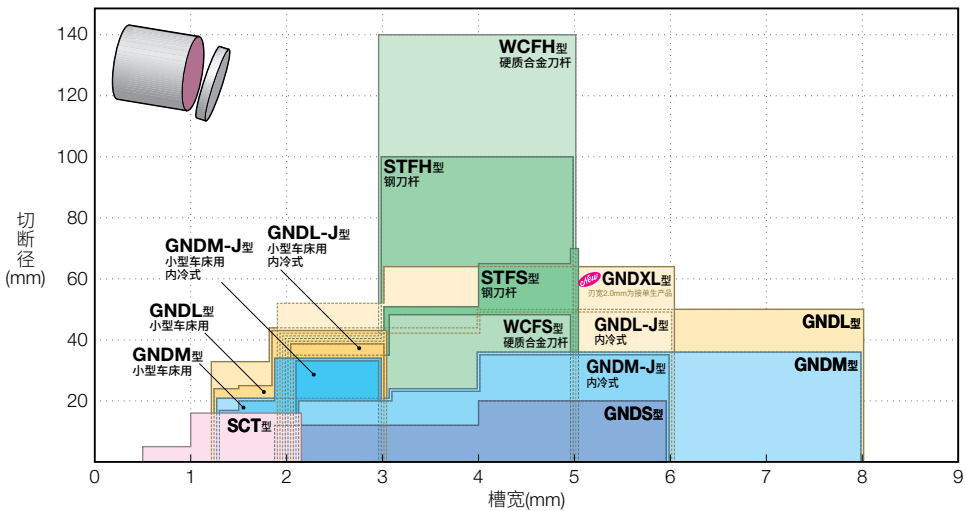
库存标识和记号

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

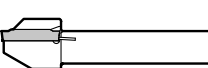
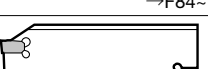
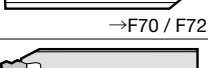
- *记号：准标准库存品(请确认有无库存)
- 记号：计划备库品(请确认有无库存)
- 无记号：接单生产产品
- 记号：不生产

F67

切断



■ 适用范围(实心被削材的情形)

用途	型号名	形 状	刀片形状 () : 刃数	切断径					特 点
				25	50	75	100 (mm)	槽宽	
小型车床用	SCT		 (2) 右手刀 左手刀 无方向	16.0	2.0	0.5			• 研磨级刀片，锋利性良好 • 可从背面锁紧 • 2个刀角型
小、中径用	GND 小型车床用 GNDM/GNDM-J GNDL/GNDL-J		 (2) 右手刀 左手刀 无方向	32.0	1.25	3.0			• 高刚性设计和出色的切屑处理 • 非研磨级两刃可用，从1.25mm宽度开始形成系列
	GND GNDL/GNDL-J GNDXL		 (2) 右手刀 左手刀 无方向	50.0	※ 2.0	8.0			• 高刚性刀体、强力锁紧 • 出色的切屑处理 • 非研磨级两刃可用
中、大径用	STFH STFS (切断车刀Jr.)		 (1) 右手刀 左手刀 无方向	100.0	2.0	5.0			• ø100mm以内的大径加工 • 钢柄，经济性好 • 单刃自锁紧式
	WCFH WCFS (切断车刀)		 (1) 右手刀 左手刀 无方向	140.0	2.0	5.0			• ø140mm以内的大径加工 • 超硬刀柄，高刚性 • 单刃自锁紧式

※刃宽2.0mm为接单生产产品。

■ 切断车刀系列

SEC- 小径切断车刀 SCT型		• 小型车床用的第一推荐 • 通过良好的锋利性抑制阻力， 使切削残留极小化	
SEC- 切断车刀 GND型 GNDL型 GNDM/GNDM-J型 GNDL-J型/GNDL-J型 GNDXL型		• 小~中径范围的第一推荐 • 通过高刚性刀体和强力锁紧， 可进行稳定的切断加工	
SEC- 切断车刀 STFH型/STFS型 钢制刀柄(切断车刀Jr.) WCFH型/WCFS型 硬质合金刀柄(切断车刀)		• 中~大径范围的第一推荐 • 刀块样式也形成了系列， 可进行最大到ø140mm的切断加工	

切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

CBN

切断车刀

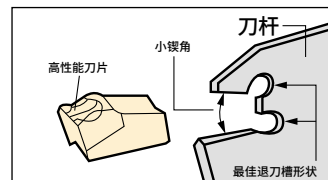


■ 特长

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

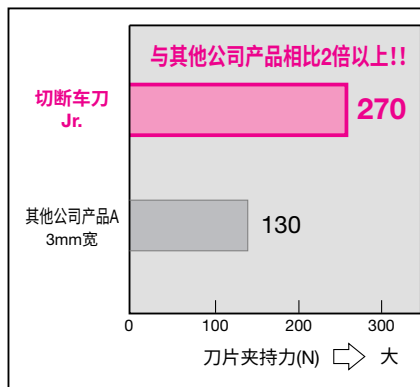
■ 种类

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

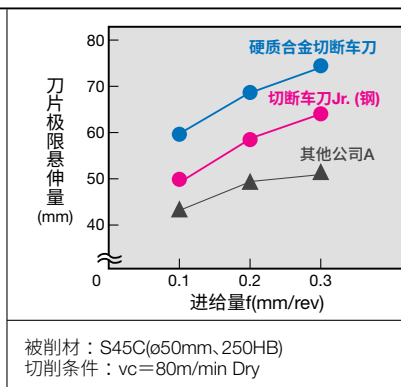


■ 切削性能(刀杆)

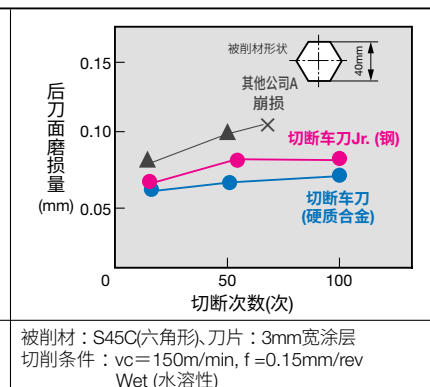
● 刀片夹持力



● 刀片悬伸量



● 耐磨损性



■ GG型/GF型/CF型断屑槽+AC1030U

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

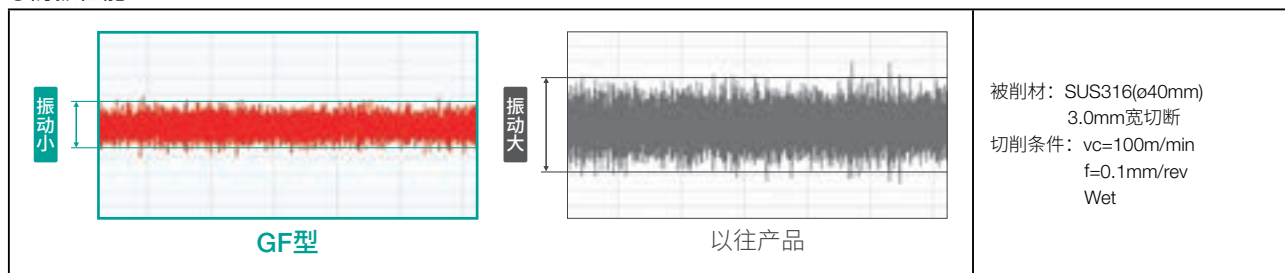


■ 切削性能(断屑槽)

● 切屑处理(性能)



● 防振性能



切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

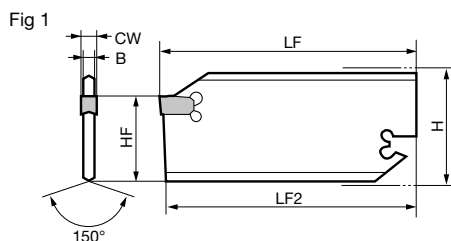
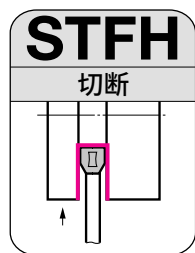
外径

端面

内径

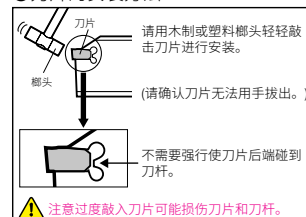
退刀槽

CBN



切断用
(钢柄/ 组合式)

● 刀片的安装方法



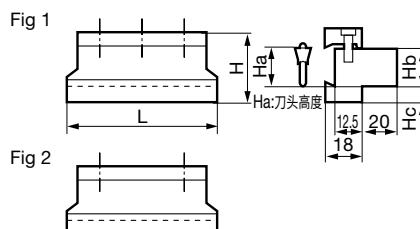
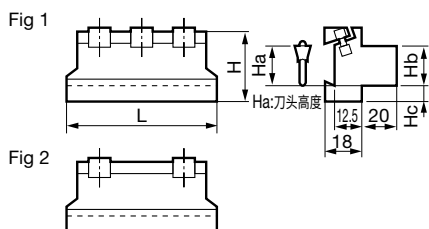
刀杆

零件

尺寸(mm)

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

※STFH32-2有部分形状不同。适用的刀片请参见F71。



刀座SBN型(一体式)

零件

尺寸(mm)

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

刀座SBU型(分割式)

零件

尺寸(mm)

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

刀座式选择要领

SBN型

例: SBN20-32

一体式

机床的刀架如右图 A 所示时适用。

SBU型

例: SBU20-32

分割式

机床的刀架如右图 A B 所示时均适用。
 压板较大, 刀杆悬伸量较长时锁紧范围大。

A 通用车床等

SBN型 SBU型

刀架
刀座
垫块

(从上方锁紧)

B 六角转台式刀架等

SBU型

刀架
刀座
楔块

(从侧面锁紧)

STFH型

Fig 1 (无方向(N))

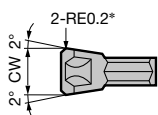


Fig 2 (右手(R))

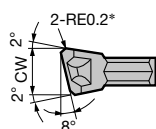
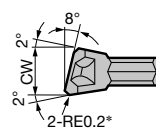


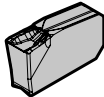
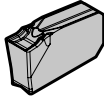
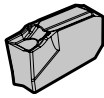
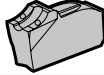
Fig 3 (左手(L))



*WCF□2T: 2-RE0.15

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

尺寸(mm)

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

推荐切削条件

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

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

切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

CBN

切断车刀 Jr.(Junior)
STFS型

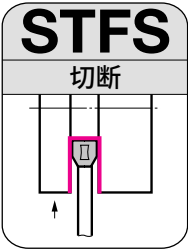
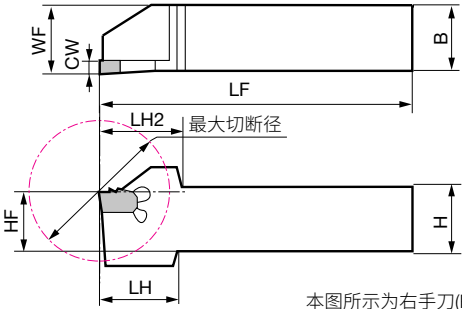


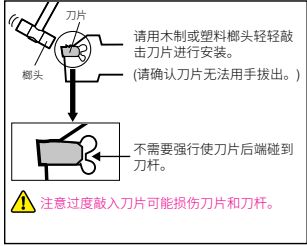
Fig 1



本图所示为右手刀(R)。

切断用
(钢柄/刀柄式)

●刀片的安装方法



刀杆												零件		尺寸(mm)	
型 号	库存		高度	宽度	全长	刀头 距离	刀头 高度	头部	头部	刃宽	最大 切断径	适用刀片	Fig	扳手	
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	LH2	CW					
STFS R/L1010-2	●	●	10	10	86	10	10	17	17	2.0	28	WCF○2□	1	SL-4	
STFS R/L1212-2	●	●	12	12	110	12	12	18	18	2.0	30		1		
STFS R/L1616-2	●	●	16	16	110	16	16	—	19	2.0	32		1		
STFS R/L2020-2	●	●	20	20	125	20	20	—	24	2.0	40		1		
STFS R/L1616-3	●	●	16	16	110	16	16	20	22	3.0	35	WCF○3□	1	SL-4	
STFS R/L2012-3	●	●	20	12	110	12	20	—	24	3.0	40		1		
STFS R/L2020-3	●	●	20	20	125	20	20	—	30	3.0	50		1		
STFS R/L2525-3	●	●	25	25	150	25	25	—	30	3.0	50		1		
STFS R/L2020-4	●	●	20	20	125	20	20	—	33	4.0	55	WCF○4□	1	SL-4	
STFS R/L2525-4	●	●	25	25	150	25	25	—	38	4.0	65		1		
STFS R/L2020-5	●	●	20	20	125	20	20	—	35	5.0	60	WCF○5□	1	SL-4	
STFS R/L2525-5	●	●	25	25	150	25	25	—	40	5.0	70		1		

适用的刀片请参见F73。

切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

CBN

STFS型

Fig 1 (无方向(N))

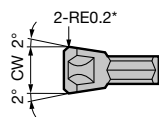


Fig 2 (右手(R))

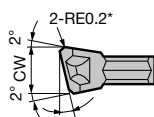
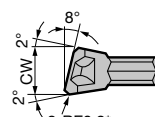


Fig 3 (左手(L))



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

*WCF□ 2T : 2-RE0.15
尺寸(mm)

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

※与一般钢用(WCF□□)具有相同断屑槽形状,但刀头处理较小

推荐切削条件

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

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

切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

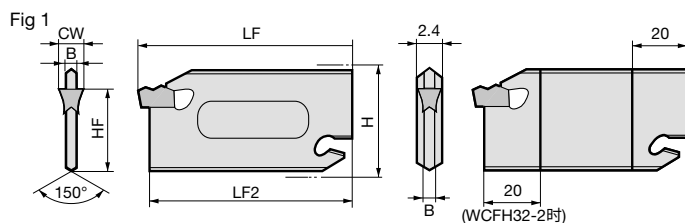
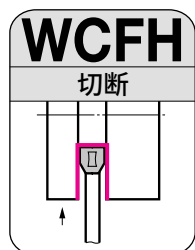
内径

退刀槽

CBN

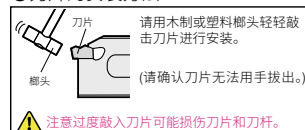


切断用
(硬质合金刀柄/ 组合式)



本图所示为右手刀(R)。

● 刀片安装方法



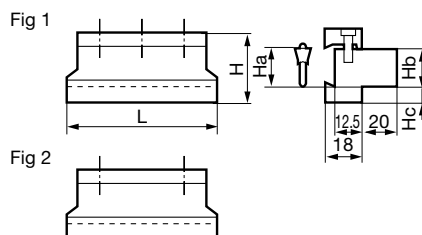
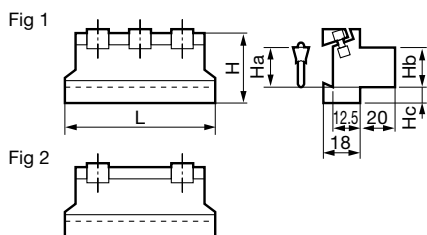
注意: 过度敲入刀片可能损伤刀片和刀杆。

刀杆

零件 尺寸(mm)

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

适用的刀片请参见F75。



刀座SBN型(一体式)

零件

尺寸(mm)

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

刀座SBU型(分割式)

零件

尺寸(mm)

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

刀座式选择要领

SBN型

例: SBN20-32

一体式

SBU型

例: SBU20-32

分割式

• 机床的刀架如右图 A 所示时适用。

• 机床的刀架如右图 A B 所示时均适用。

• 压板较大, 刀杆悬伸量较长时锁紧范围大。

A 通用车床等

SBN型 SBU型

刀架
刀座
垫块

(从上方锁紧)

B 六角转台式刀架等

SBU型

刀架
刀座
楔块

(从侧面锁紧)

Fig 1 (无方向(N))

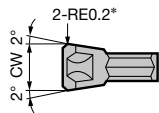


Fig 2 (右手(R))

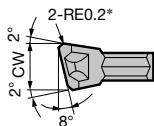
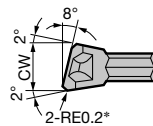


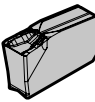
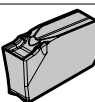
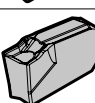
Fig 3 (左手(L))



*WCF□ 2T : 2-RE0.15

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

尺寸(mm)

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

推荐切削条件

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

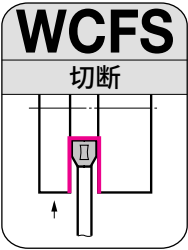
断屑槽		进给量 f (mm/rev)										
		无方向						有方向				
		GG	GF	无断屑槽	T	A	B	无断屑槽	CF	T	A	B
		通用	难削材、低阻抗型	一般钢用	小径用、低阻抗型	难削材、低进给用	铸铁、轻合金用	一般钢用	难削材、低阻抗型	小径用、低阻抗型	难削材、低进给用	铸铁、轻合金用
刃宽 CW (mm)	2.0	0.05~0.20	0.03~0.12	—	0.03~0.10	0.03~0.12	—	—	0.03~0.10	—	—	
	3.0	0.08~0.25	0.04~0.15	0.08~0.25	—	0.04~0.15	0.05~0.15	0.08~0.25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

切断车刀

WCFS型



切断用
(硬质合金刀柄/ 刀柄式)



夹持头焊刀式

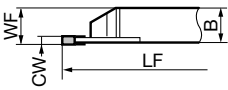


Fig 1

夹持头机夹式

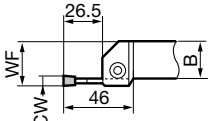
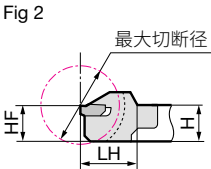
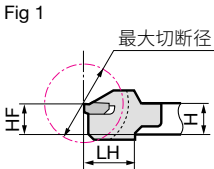


Fig 3

● 刀片的安装方法

请用木制或塑料榔头轻轻敲击刀片进行安装。
(请确认刀片无法用手拔出。)

⚠ 注意过度敲入刀片可能损伤刀片和刀杆。



本图所示为右手刀(R)。

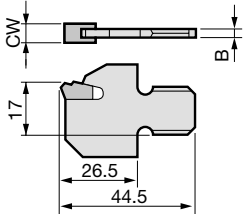
刀杆

零件 尺寸(mm)

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

适用的刀片请参见F77。刀杆上组装有刀块。

Fig 1



刀片

尺寸(mm)

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

零件

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

切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

C B N

Fig 1 (无方向(N))

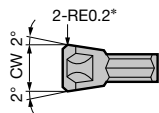


Fig 2 (右手(R))

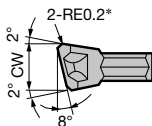
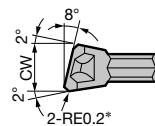


Fig 3 (左手(L))



*WCFS 2T : 2-RE0.15

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

尺寸(mm)

外观	型 号	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	刃宽 CW	适用刀杆	Fig
WCF N○-GG 通用	WCF N2-GG	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFS R/L○○○○○-2	1
	WCF N3-GG	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○○○○-3,WCFS R/L○○-3	1
	WCF N4-GG	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	1
	WCF N5-GG	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5	1
WCF N○-GF 难削材 低进给用	WCF N2-GF	—	—	●	—	—	—	2.0	WCFS R/L○○○○○-2	1
	WCF N3-GF	—	—	●	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○○○○-3,WCFS R/L○○-3	1
	WCF N4-GF	—	—	●	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	1
	WCF N5-GF	—	—	●	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5	1
WCF □○-CF 难削材 低进给用 (有方向)	WCF R3-CF	—	—	●	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○○○○-3	2
	WCF L3-CF	—	—	●	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○-3	3
	WCF R4-CF	—	—	●	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	2
	WCF L4-CF	—	—	●	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	3
WCF □2T 小径用 低阻抗型	WCF N2T	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFS R/L○○○○○-2	1
	WCF R2T	●	—	—	—	—	—	2.0		2
	WCF L2T	●	—	—	—	—	—	2.0		3
WCF □○ 无断屑槽 一般钢用	WCF N3	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○○○○-3	1
	WCF R3	●	—	—	—	—	—	3.0		2
	WCF L3	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○-3	3
	WCF N4	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	1
	WCF R4	●	—	—	—	—	—	4.0		2
	WCF L4	●	—	—	—	—	—	4.0		3
	WCF N5	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5	1
	WCF R5	●	—	—	—	—	—	5.0		2
	WCF L5	●	—	—	—	—	—	5.0		3
WCF □○A 难削材 低进给用	WCF N2A	—	●	—	—	—	—	2.0	WCFS R/L○○○○○-2	1
	WCF N3A	—	●	—	●	●	—	3.0	WCFS R/L○○○○○-3	1
	WCF R3A	—	●	—	●	—	—	3.0		2
	WCF L3A	—	●	—	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○-3	3
	WCF N4A	—	●	—	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4	1
	WCF R4A	—	●	—	—	—	—	4.0		2
	WCF L4A	—	●	—	—	—	—	4.0		3
	WCF N5A	—	●	—	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5	1
WCF □○B 铸铁 轻合金	WCF R5A	—	—	—	—	—	—	5.0		2
	WCF L5A	—	—	—	—	—	—	5.0		3
	WCF N3B	—	—	—	—	●	—	3.0	WCFS R/L○○○○○-3	1
	WCF R3B	—	—	—	—	●	—	3.0		2
	WCF L3B	—	—	—	—	●	—	3.0	WCFS R/L○○-3	3
	WCF N4B	—	—	—	—	●	—	4.0	WCFS R/L○○-4	1
	WCF R4B	—	—	—	—	●	—	4.0		2
	WCF L4B	—	—	—	—	●	—	4.0		3
※与一般钢用(WCF□○)具有相同断屑槽形状,但刀头处理较小	WCF N5B	—	—	—	—	●	—	5.0	WCFS R/L○○-5	1
	WCF R5B	—	—	—	—	—	—	5.0		2
	WCF L5B	—	—	—	—	—	—	5.0		3

推荐切削条件

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

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

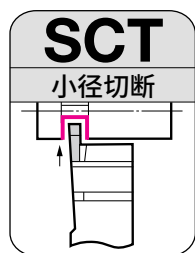


Fig 1

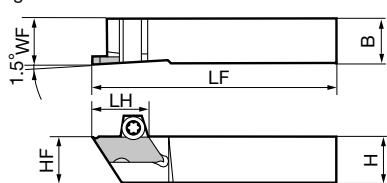
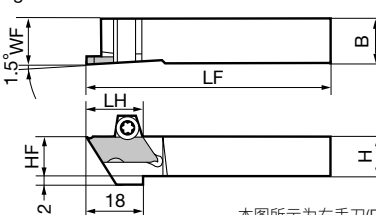


Fig 2



本图所示为右手刀(R)。

Sumi Small

切断车刀

F

刀杆(右手)

零件

尺寸(mm)

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

刀杆(左手)

零件

尺寸(mm)

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

特长

●轻轻松松换刀片

只需将上压螺钉拧松即可，从背面也可操作

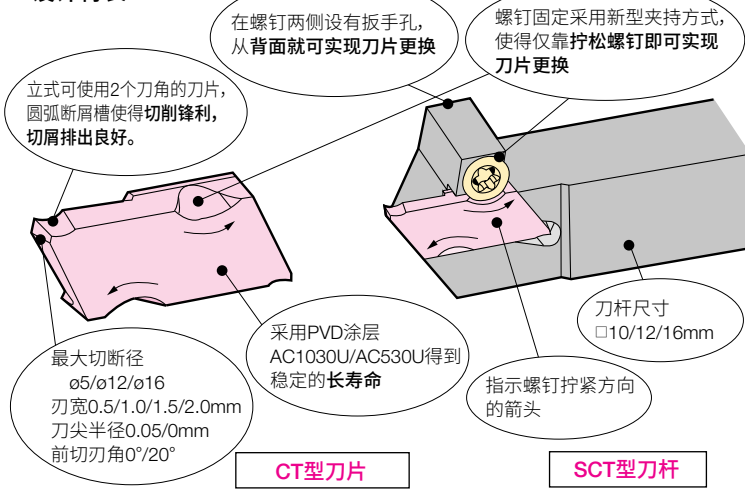
●精加工面良好

出色的切屑排出性能，残留在被削材端面中心部的突起小

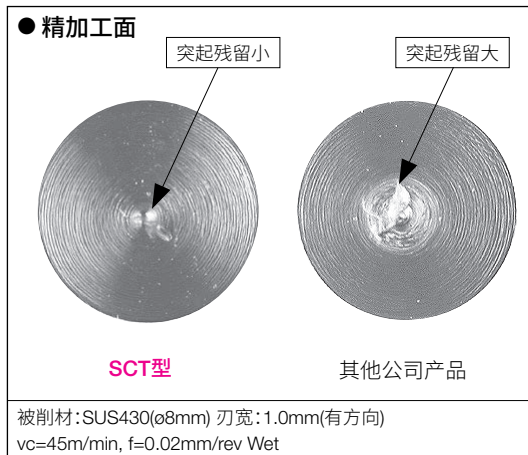
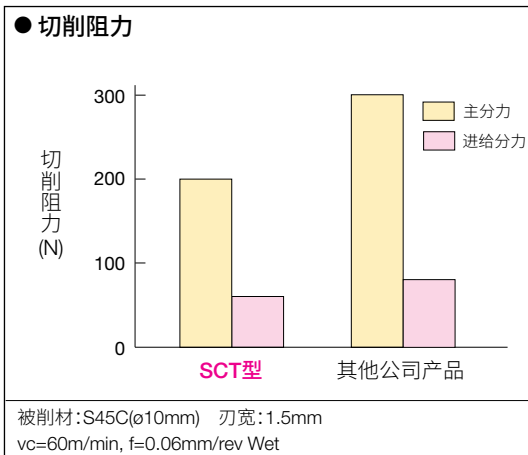
●稳定的长寿命

采用PVD涂层
AC1030U/AC530U得到稳定的长寿命

●设计特长



切削性能



SCT型

刀片的安装状态及尺寸(本图为带刀片断屑槽时的图片)

刀杆方向	右手刀杆用(SCTR)			左手刀杆用(SCTL)		
刀片型号	CTR○○R	CTR○○N	CTR○○L	CTL○○R	CTL○○N	CTL○○L
安装在刀杆上状态						
刀片的形状和尺寸						

刀片(右手刀杆用)(涂层)

尺寸(mm)

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

刀片(左手刀杆用)(涂层)

尺寸(mm)

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

切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

CBN

GNDM型/GNDL型



Sumi Small

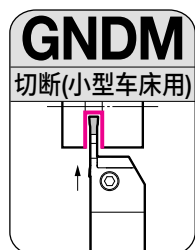


Fig 1

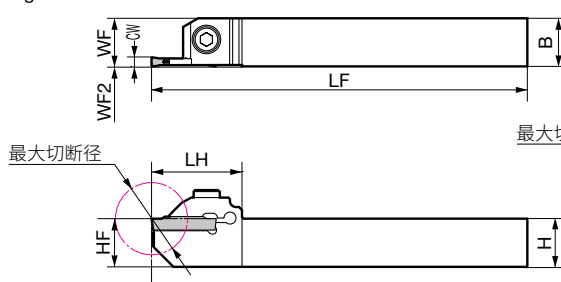
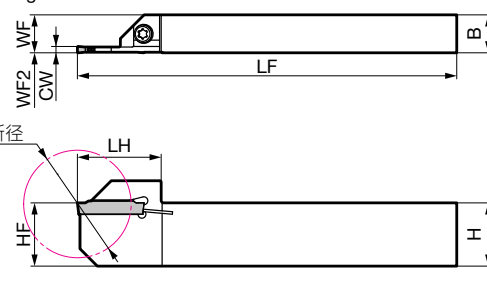


Fig 2



本图所示为右手刀(R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

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

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。

适用的刀片请参见F81。



Sumi Small

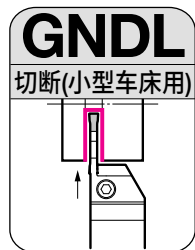


Fig 1

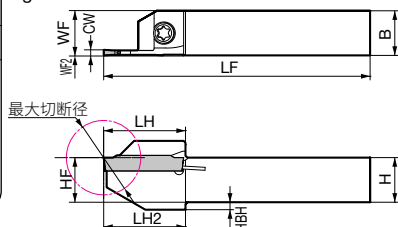


Fig 2

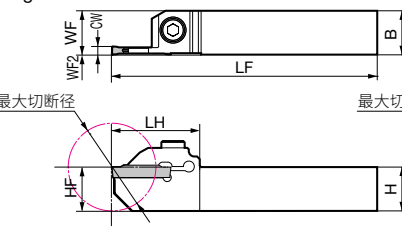
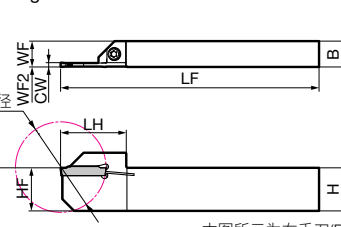


Fig 3



本图所示为右手刀(R)。

刀杆

零件

尺寸(mm)

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

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。

适用的刀片请参见F81。

GNDM型/GNDL型

GNDM型(小型车床用)/GNDL型(小型车床用)用刀片

(涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金)

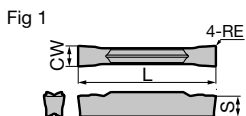
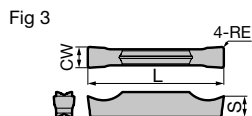
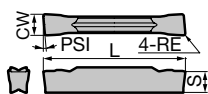


Fig 2 (本图所示为右手刀(R)。



切槽、横向进给

尺寸(mm)

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

切槽、切断

尺寸(mm)

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

切断(有方向)

尺寸(mm)

型 号	AC8025P	AC8035P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	前切刃角 PSI	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
									刃宽	公差					
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2	2
GCM R20003-CF-10	—	—	●	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-10	—	—	●	—	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-10	—	—	●	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003-CF-10	—	—	●	—	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	2
GCM R20003-CF-15	—	—	●	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-15	—	—	●	—	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-15	—	—	●	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003-CF-15	—	—	●	—	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2

GCM R:右手 GCM L:左手

非铁金属用

尺寸(mm)

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

型号末尾记号(刀片断屑槽)

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

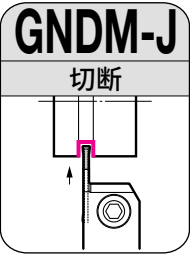
刀片断屑槽选择要领 F13 使用上的注意点 F22 推荐切削条件 F19

注意：红字数值与2021-2022年综合产品目录刊载的内容不同。

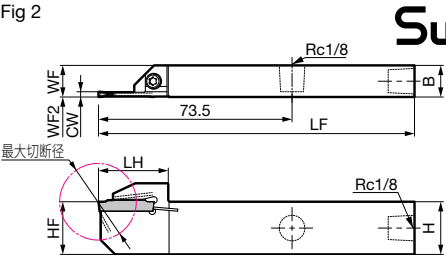
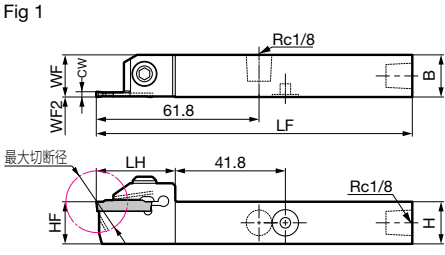
刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。无法使用GNDXL型/GNDIS型刀杆。

SEC- 切断车刀(小型车床用)

GNDM-J型/GNDL-J型



切断
偏置量为
0
内部
供油



本图所示为右手刀(R)。

Sumi Small

刀杆

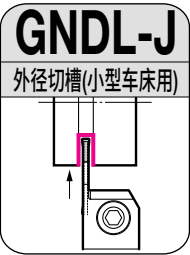
尺寸(mm)

型 号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀头 距离 WF	刀头 高度 HF	头部 高度 LH	偏置量 WF2	刀宽 CW	最大 切断径	适用刀片	Fig
	R	L											
GNDM R/L1616JX-212J	●	●	16	16	120(16)	16	30.0	0	2.0	24	24	GC□□20○○-□□	1
GNDM R/L1616JX-312J	●	●	16	16	120(16)	16	30.0	0	3.0	24	24	GC□□30○○-□□	1
GNDM R/L2012JX-217J	●	●	20	12	120(12)	20	26.5	0	2.0	34	34	GC□□20○○-□□	2
GNDM R/L2012JX-317J	●	●	20	12	120(12)	20	26.5	0	3.0	34	34	GC□□30○○-□□	2

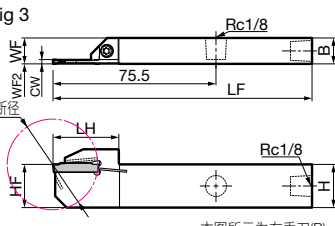
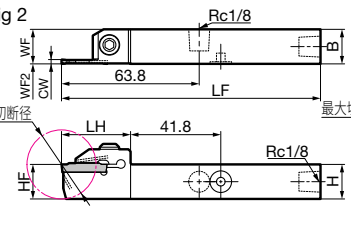
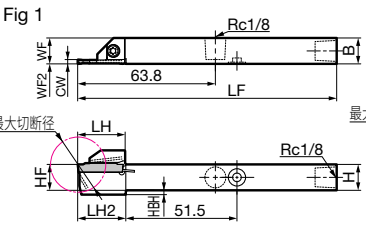
刀片和刀杆的刀宽CW请使用同一组合。适用的刀片请参见F83。

零件

BFTX0414	CP-M5-20-1	LT15-10	LH040	
平头螺钉/沉头螺钉	旋塞	上面用扳手	下面用扳手	
CP-M5-20-1	5.0	XP02	LH040	LH025
BFTX0414	3.0	XP02	LT15-10	—



切断
偏置量为
0
内部
供油



本图所示为右手刀(R)。

Sumi Small

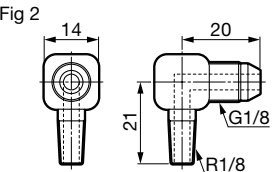
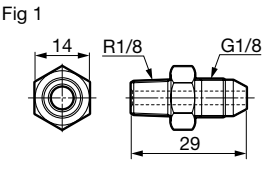
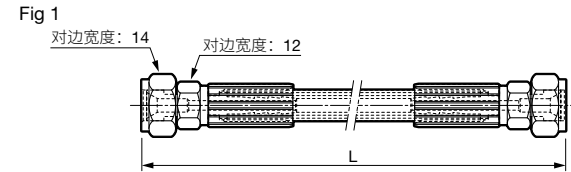
刀杆

型 号	库存		高度	宽度	全长	刀头 距离	刀头 高度	高度差	头部	头部	偏置量	刃宽	最大 切断 径	适用刀片
	R	L	H	B	LF	WF	HF	HBH	LH	LH2	WF2	CW		
GNDL R/L1212JX-212.5J	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22.0	22.3	0	2.0	25	GC□□20○○-□□
GNDL R/L1212JX-312.5J	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22.0	22.3	0	3.0	25	GC□□30○○-□□
GNDL R/L1616JX-216J	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32.0	—	0	2.0	32	GC□□20○○-□□
GNDL R/L1616JX-316J	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32.0	—	0	3.0	32	GC□□30○○-□□
GNDL R/L2012JX-221J	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	2.0	42	GC□□20○○-□□
GNDL R/L2012JX-321J	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	3.0	42	GC□□30○○-□□

刀片和刀杆的刀宽CW请使用同一组合。适用的刀片请参见F83。

零件

BFTX0415T8R BFTX0414	CP-M5-20-1	LT08-06 LT15-10	LH040	
平头螺钉/沉头螺钉	旋塞	上面用扳手	下面用扳手	
BFTX0415T8R	1.5	XP02	LT08-06	←
CP-M5-20-1	5.0	XP02	LH040	LH025
BFTX0414	3.0	XP02	LT15-10	—



零件(软管)

尺寸(mm)

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

软管另售。

软管与接头的配管方法 F23

零件(接头)

尺寸(mm)

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

接头另售。

软管与接头的配管方法 F23

切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

C B N

GNDM-J型/GNDL-J型

GNDM-J型(小型车床用)/GNDL-J型(小型车床用)用刀片

(涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金)

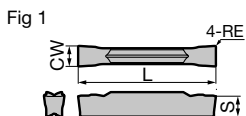
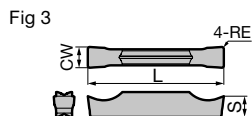
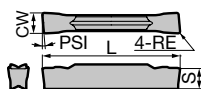


Fig 2 (本图所示为右手刀(R)。)



切槽、横向进给

尺寸(mm)

型 号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃宽 CW		刀尖 半径	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	5	1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
GCM N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1

切槽、切断

尺寸(mm)

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

切断(有方向)

尺寸(mm)

型 号	AC8025P	AC8035P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	前切 刀角	刃宽 CW		刀尖 半径	全长	厚度	包装 单位	Fig
									刃宽	公差					
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2	2
GCM R20003-CF-10	—	—	●	—	—	●	—	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-10	—	—	●	—	—	●	—	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-10	—	—	●	—	—	●	—	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003-CF-10	—	—	●	—	—	●	—	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	2
GCM R20003-CF-15	—	—	●	—	—	●	—	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-15	—	—	●	—	—	●	—	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-15	—	—	●	—	—	●	—	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003-CF-15	—	—	●	—	—	●	—	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2

GCM R:右手 GCM L:左手

非铁金属用

尺寸(mm)

型 号	H10									刃宽 CW		刀尖 半径	全长	厚度	包装 单位	Fig
										刃宽	公差					
GCG N2002-GA	●	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	3
N3002-GA	●	—	—	—	—	—	—	—	—	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	5	3

型号末尾记号(刀片断屑槽)

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

刀片断屑槽选择要领 F13 使用上的注意点 F22 推荐切削条件 F19

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

切断车刀

切槽

切断

螺紋加工

外径

端面

内径

退刀槽

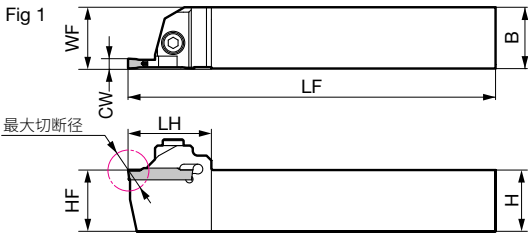
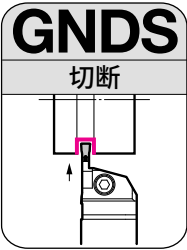
CBN

SEC- 切断车刀

GNDS型



※横向进给(扩槽)加工时, 请使用多功能、仿形加工用刀片。



本图所示为右手刀(R)。

刀杆											零件			尺寸(mm)	
型 号	库存		高度	宽度	全长	刀头 距离	刀头 高度	头部	刃宽	最大 切断径	适用刀片	Fig	沉头螺钉		扳手
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW						
GNDS R/L2020K-206	●	●	20	20	125	20	20	30	2.0	12	GC□ □20○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDS R/L2020K-306	●	●	20	20	125	20	20	30	3.0	12	GC□ □30○○-□□	1			
GNDS R/L2020K-410	●	●	20	20	125	20	20	34	4.0	20	GC□ □40○○-□□	1			
GNDS R/L2020K-510	●	●	20	20	125	20	20	34	5.0	20	GC□ N50○○-□□	1			
GNDS R/L2020K-610	●	●	20	20	125	20	20	34	6.0	20	GC□ N60○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-206	●	●	25	25	150	25	25	30	2.0	12	GC□ □20○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDS R/L2525M-306	●	●	25	25	150	25	25	30	3.0	12	GC□ □30○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-410	●	●	25	25	150	25	25	34	4.0	20	GC□ □40○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-510	●	●	25	25	150	25	25	34	5.0	20	GC□ N50○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-610	●	●	25	25	150	25	25	34	6.0	20	GC□ N60○○-□□	1			

刀片和刀杆的刃宽CW请使用同一组合。适用的刀片请参见F85。

切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

外径

端面

内径

退刀槽

C
B
N

GNDS型用刀片

(涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金)

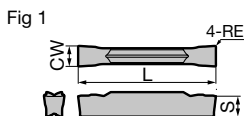
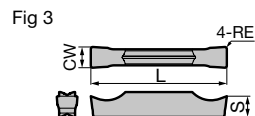


Fig 2 (本图所示为右手刀(R))



切槽、横向进给

尺寸(mm)

型 号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
										刃宽	公差					
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	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	5	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 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	5	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

切槽、切断

尺寸(mm)

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

切断(有方向)

尺寸(mm)

型 号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	前切刃角 PSI	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
										刃宽	公差					
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2	2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2	2
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2	2
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2	2
GCM R20003-CF-10	—	—	—	●	—	—	●	—	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-10	—	—	—	●	—	—	●	—	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-10	—	—	—	●	—	—	●	—	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	2
L30003-CF-10	—	—	—	●	—	—	●	—	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
GCM R20003-CF-15	—	—	—	●	—	—	●	—	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-15	—	—	—	●	—	—	●	—	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-15	—	—	—	●	—	—	●	—	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003-CF-15	—	—	—	●	—	—	●	—	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2

GCM R: 右手 GCM L: 左手

非铁金属用

尺寸(mm)

型 号	T10									刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
										刃宽	公差					
GCG N2002-GA	●	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	3	3
N3002-GA	●	—	—	—	—	—	—	—	—	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	5	3
GCG N4004-GA	●	—	—	—	—	—	—	—	—	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	3	3
N5004-GA	●	—	—	—	—	—	—	—	—	5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1	3	3
N6004-GA	●	—	—	—	—	—	—	—	—	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	3	3

型号末尾记号(刀片断屑槽)

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

刀片断屑槽选择要领 F13 使用上的注意点 F22 推荐切削条件 F19

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

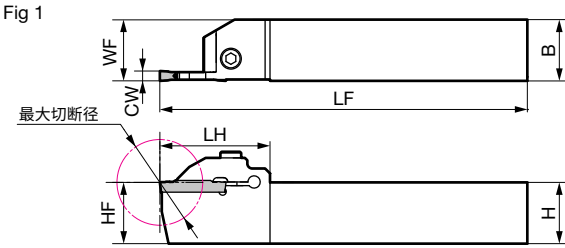
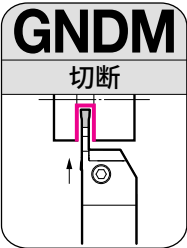
SEC- 切断车刀

GNDM型



切断车刀

F

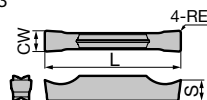


本图所示为右手刀 (R)。

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

(涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金)

Fig 3



切断(有方向)

型 号	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	前切 刃角	刃宽 CW		刀尖 半径	全长	厚度	包装 单位	Fig
	●	●	●	●	●	●	—		PSI	刃宽					
GCM R2002- CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
L2002- CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		2
GCM R3002- CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		2
L3002- CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		2
GCM R4002- CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		2
L4002- CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		2
GCM R20003- CF-10	—	—	—	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
L20003- CF-10	—	—	—	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003- CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
L30003- CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
GCM R20003- CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
L20003- CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003- CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003- CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2

GCM R:右手 GCM L:左手

非铁金属用

型 号	H10						刃宽 CW		刀尖 半径	全长	厚度	包装 单位	Fig
							刃宽	公差					
GCG N2002- GA	●						2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	3
N3002- GA	●						3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		3
GCG N4004- GA	●						4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0		3
N5004- GA	●						5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		3
N6004- GA	●						6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		3

尺寸(mm)

[illegible]

型号末尾记号(刀片断屑槽)

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

刀片断屑槽选择要领 F13 使用上的注意点 F22 推荐切削条件 F19

注意：红字数值与2021-2022年综合产品目录刊载的内容不同。

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

SEC- 切断车刀

GNDM-J型



切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

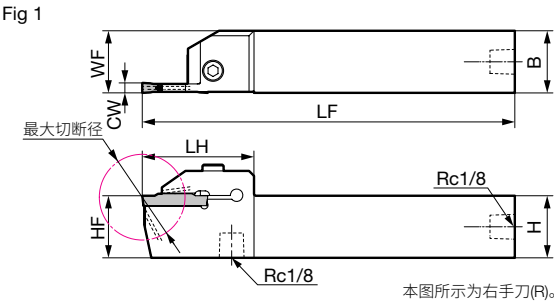
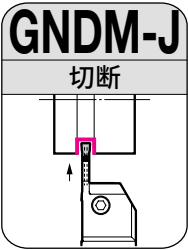
外径

端面

内径

退刀槽

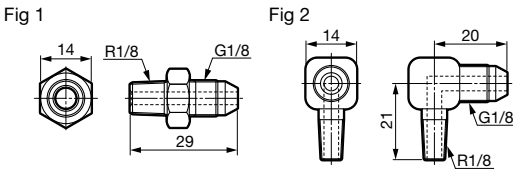
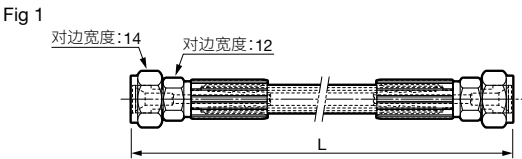
CBN



本图所示为右手刀(R)。

刀杆											零件				尺寸(mm)	
型 号	库存		高度	宽度	全长	刀头 距离	刀头 高度	头部	刃宽	最大 切断 径	适用刀片	Fig	沉头螺钉		旋塞	扳手
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW							
GNDM R/L2020K-210J R/L2020K-312J R/L2020K-418J R/L2020K-518J R/L2020K-618J	●	●	20	20	125	20	20	33.6	2.00	20	GC□□20○○-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
	●	●	20	20	125	20	20	36.6	3.00	24	GC□□30○○-□□	1				
	●	●	20	20	125	20	20	45	4.00	36	GC□□40○○-□□	1				
	●	●	20	20	125	20	20	45	5.00	36	GC□ N50○○-□□	1				
	●	●	20	20	125	20	20	45	6.00	36	GC□ N60○○-□□	1				
GNDM R/L2525K-210J R/L2525K-312J R/L2525K-418J R/L2525K-518J R/L2525K-618J	●	●	25	25	125	25	25	33.6	2.00	20	GC□□20○○-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
	●	●	25	25	125	25	25	36.6	3.00	24	GC□□30○○-□□	1				
	●	●	25	25	125	25	25	45	4.00	36	GC□□40○○-□□	1				
	●	●	25	25	125	25	25	45	5.00	36	GC□ N50○○-□□	1				
	●	●	25	25	125	25	25	45	6.00	36	GC□ N60○○-□□	1				

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



零件(软管)						零件(接头)			
尺寸(mm)						尺寸(mm)			
型 号	库存	L	螺纹规格	螺纹规格	Fig	型 号	库存	螺纹规格	螺纹规格
J-HOSE-G1/8-G1/8-200	●	200	G1/8	G1/8	1	J-G1/8-R1/8-00	●	G1/8	R1/8
J-HOSE-G1/8-G1/8-300	●	300	G1/8	G1/8	1	J-G1/8-R1/8-90	●	G1/8	R1/8

软管另售。

软管与接头的配管方法 F23

接头另售。

软管与接头的配管方法 F23

GNDM-J型

GNDM-J型用刀片

(涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金)

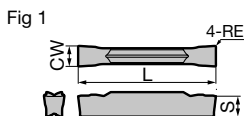
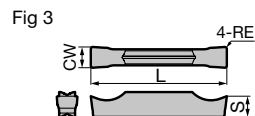
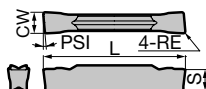


Fig 2 (本图所示为右手刀(R))



切槽、横向进给

尺寸(mm)

型 号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
										刃宽	公差					
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	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	5	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 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	5	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

切槽、切断

尺寸(mm)

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

切断(有方向)

尺寸(mm)

型 号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	前切刃角 PSI	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
										刃宽	公差					
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2	2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2	2
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2	2
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2	2
GCM R20003-CF-10	—	—	—	●	—	—	●	—	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-10	—	—	—	●	—	—	●	—	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-10	—	—	—	●	—	—	●	—	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	2
L30003-CF-10	—	—	—	●	—	—	●	—	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
GCM R20003-CF-15	—	—	—	●	—	—	●	—	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-15	—	—	—	●	—	—	●	—	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-15	—	—	—	●	—	—	●	—	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003-CF-15	—	—	—	●	—	—	●	—	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2

GCM R: 右手 GCM L: 左手

非铁金属用

尺寸(mm)

型 号	H10									刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
										刃宽	公差					
GCG N2002-GA	●	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	3	3
N3002-GA	●	—	—	—	—	—	—	—	—	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	5	3
GCG N4004-GA	●	—	—	—	—	—	—	—	—	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	3	3
N5004-GA	●	—	—	—	—	—	—	—	—	5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1	3	3
N6004-GA	●	—	—	—	—	—	—	—	—	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	3	3

型号末尾记号(刀片断屑槽)

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

刀片断屑槽选择要领 F13 使用上的注意点 F22 推荐切削条件 F19

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

SEC- 切断车刀

GNDL型



切断车刀

F

切槽

切断

螺纹加工

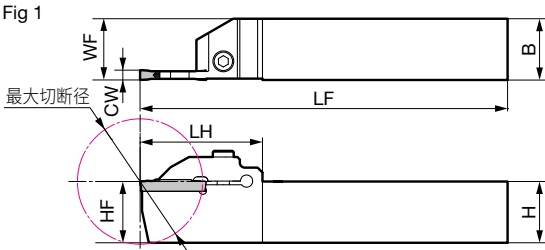
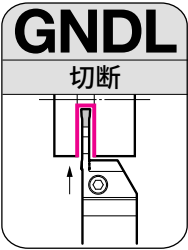
外径

端面

内径

退刀槽

C
B
N



本图所示为右手刀(R)。

刀杆												零件			尺寸(mm)
型 号	库存		高度	宽度	全长	刀头 距离	刀头 高度	头部	刃宽	最大 切断径	适用刀片	Fig	沉头螺钉		扳手
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW				BX0520 		
GNDL R/L2020K-1.2516	●	●	20	20	125	20	20	38.0	1.25	32	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDL R/L2020K-1.516	●	●	20	20	125	20	20	38.0	1.50	32	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L2020K-220	●	●	20	20	125	20	20	44.5	2.00	40	GC□ □20○○-□□	1			
GNDL R/L2020K-320	●	●	20	20	125	20	20	44.5	3.00	40	GC□ □30○○-□□	1			
GNDL R/L2020K-425	●	●	20	20	125	20	20	50.0	4.00	50	GC□ □40○○-□□	1			
GNDL R/L2020K-525	●	●	20	20	125	20	20	50.0	5.00	50	GC□ N50○○-□□	1			
GNDL R/L2020K-625	●	●	20	20	125	20	20	50.0	6.00	50	GC□ N60○○-□□	1			
GNDL R/L2525M-1.2516	●	●	25	25	150	25	25	40.0	1.25	32	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDL R/L2525M-1.516	●	●	25	25	150	25	25	40.0	1.50	32	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L2525M-220	●	●	25	25	150	25	25	44.5	2.00	40	GC□ □20○○-□□	1			
GNDL R/L2525M-320	●	●	25	25	150	25	25	44.5	3.00	40	GC□ □30○○-□□	1			
GNDL R/L2525M-425	●	●	25	25	150	25	25	50.0	4.00	50	GC□ □40○○-□□	1			
GNDL R/L2525M-525	●	●	25	25	150	25	25	50.0	5.00	50	GC□ N50○○-□□	1			
GNDL R/L2525M-625	●	●	25	25	150	25	25	50.0	6.00	50	GC□ N60○○-□□	1			
GNDL R/L3225P-320			32	25	170	25	32	44.5	3.00	40	GC□ □30○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDL R/L3225P-425			32	25	170	25	32	50.0	4.00	50	GC□ □40○○-□□	1			
GNDL R/L3225P-525			32	25	170	25	32	50.0	5.00	50	GC□ N50○○-□□	1			
GNDL R/L3225P-625			32	25	170	25	32	50.0	6.00	50	GC□ N60○○-□□	1	BX0620	6.0	LH050
GNDL R/L3225P-725			32	25	170	25	32	50.0	7.00	50	GCM N70○○-□□	1			
GNDL R/L3225P-825			32	25	170	25	32	50.0	8.00	50	GCM N80○○-□□	1			
GNDL R/L3232P-320	●	●	32	32	170	32	32	44.5	3.00	40	GC□ □30○○-□□	1	BX0620	6.0	LH050
GNDL R/L3232P-425	●	●	32	32	170	32	32	50.0	4.00	50	GC□ □40○○-□□	1			
GNDL R/L3232P-525	●	●	32	32	170	32	32	50.0	5.00	50	GC□ N50○○-□□	1			
GNDL R/L3232P-625	●	●	32	32	170	32	32	50.0	6.00	50	GC□ N60○○-□□	1			
GNDL R/L3232P-725	●	●	32	32	170	32	32	50.0	7.00	50	GCM N70○○-□□	1			
GNDL R/L3232P-825	●	●	32	32	170	32	32	50.0	8.00	50	GCM N80○○-□□	1			

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

GNDL型用刀片

(涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金)

Fig 1

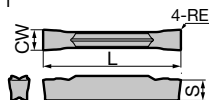


Fig 2 (本图所示为右手刀(R).)

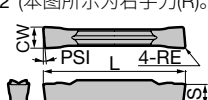
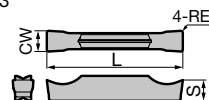


Fig 3



切槽、横向进给

尺寸(mm)

型 号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃宽 CW		刀尖 半径	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	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	5	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
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	5	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

尺寸(mm)

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	5	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	0.4	28.8	5.5	1	1
GCM N8004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8.0	±0.04	0.4	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	5	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	0.4	28.8	5.5	1	1
GCM N8004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8.0	±0.04	0.4	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	5	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

切断(有方向)

尺寸(mm)

型 号	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	前切 刃角	刃宽 CW		刀尖 半径	全长	厚度	包装 单位	Fig
								PSI	刃宽	公差					
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2	2
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2	2
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2	2
GCM R20003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
GCM R20003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2

GCM R:右手 GCM L:左手

非铁金属用

尺寸(mm)

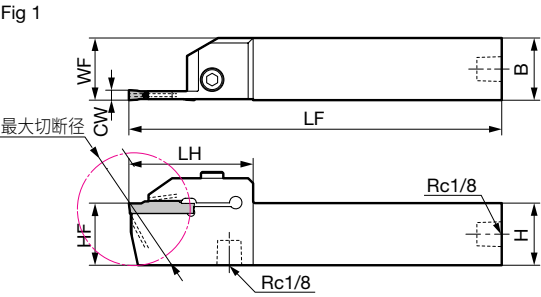
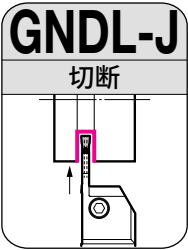
型 号	H10							刃宽 CW		刀尖 半径	全长	厚度	包装 单位	Fig
		刃宽	公差	RE	L	S								
GCG N2002- GA	●							2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	3
N3002- GA	●							3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		3
GCG N4004- GA	●							4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0		3
N5004- GA	●							5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		3
N6004- GA	●							6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		3

SEC- 切断车刀

GNDL-J型



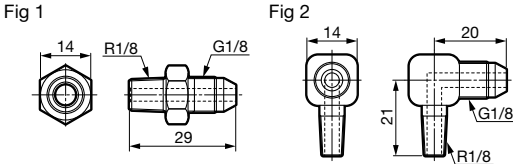
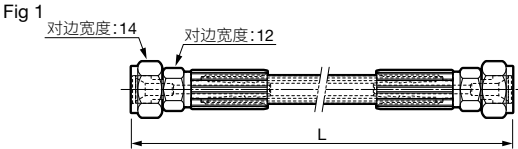
内部
供油



本图所示为右手刀(R)。

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

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



零件(软管)						零件(接头)			
尺寸(mm)						尺寸(mm)			
型 号	库存	L	螺纹规格	螺纹规格	Fig	型 号	库存	螺纹规格	螺纹规格
J-HOSE-G1/8-G1/8-200	●	200	G1/8	G1/8	1	J-G1/8-R1/8-00	●	G1/8	R1/8
J-HOSE-G1/8-G1/8-300	●	300	G1/8	G1/8	1	J-G1/8-R1/8-90	●	G1/8	R1/8

软管另售。

软管与接头的配管方法 F23

接头另售。

软管与接头的配管方法 F23

切断车刀

F

切槽

切断

螺
纹
加
工

外
径

端
面

内
径

退
刀
槽

C
B
N

GNDL-J型用刀片

(涂层 / 金属陶瓷 / 硬质合金)

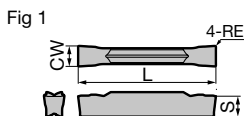
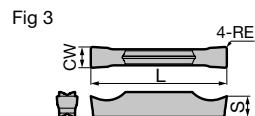
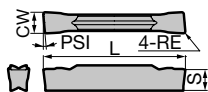


Fig 2 (本图所示为右手刀(R))



切槽、横向进给

尺寸(mm)

型 号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
										刃宽	公差					
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	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	5	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 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	5	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

切槽、切断

尺寸(mm)

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

切断(有方向)

尺寸(mm)

型 号	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	前切刃角 PSI	刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
										刃宽	公差					
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2	2
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2	2
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2	2
GCM R20003-CF-10	—	—	—	●	—	—	●	—	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-10	—	—	—	●	—	—	●	—	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-10	—	—	—	●	—	—	●	—	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003-CF-10	—	—	—	●	—	—	●	—	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5	2
GCM R20003-CF-15	—	—	—	●	—	—	●	—	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-15	—	—	—	●	—	—	●	—	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-15	—	—	—	●	—	—	●	—	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003-CF-15	—	—	—	●	—	—	●	—	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2

GCM R:右手 GCM L:左手

非铁金属用

尺寸(mm)

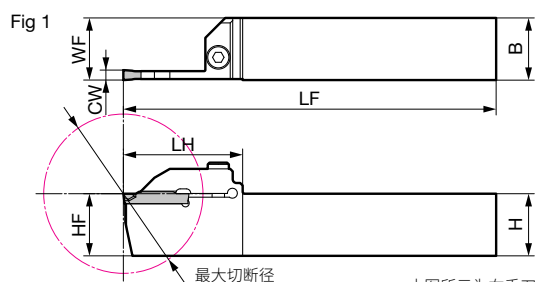
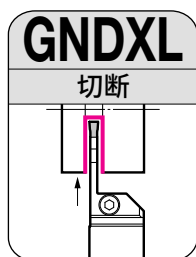
型 号	H10									刃宽 CW		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig
										刃宽	公差					
GCG N2002-GA	●	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	3	3
N3002-GA	●	—	—	—	—	—	—	—	—	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	5	3
GCG N4004-GA	●	—	—	—	—	—	—	—	—	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	3	3
N5004-GA	●	—	—	—	—	—	—	—	—	5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1	3	3
N6004-GA	●	—	—	—	—	—	—	—	—	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	3	3

型号末尾记号(刀片断屑槽)

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

刀片断屑槽选择要领 F13 使用上的注意点 F22 推荐切削条件 F19

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



本图所示为右手刀(R)。

尺寸(mm)

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

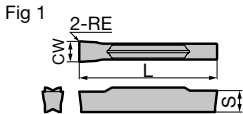
刀片和刀杆的刃宽 CW 请使用同一组合。**仅可使用1刀尖刀片。**适用的刀片请参见F95。

GNDXL型



GNDXL型用刀片(1个刀角)

(涂层)



切槽、横向进给(1个刀角)

尺寸(mm)

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

切槽、切断(1个刀角)

尺寸(mm)

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

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

型号末尾记号(刀片断屑槽)

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

刀片断屑槽选择要领 F13 使用上的注意点 F22 推荐切削条件 F19

MEMO