

F



槽刀工具

槽刀工具选定表

F2~F3

推荐切削条件表

F4

推荐切削条件详细

M52

外径槽加工

F6~F27

CSVG 刀片用	F6
GTPS 刀片用	F8
GTPA 刀片用	F9
GTM□32 刀片用	F10
GTM□43 刀片用	F18
SCRUM DUO	F20
GTV · GEV · GVMB · GV□N 刀片用	F24
GVW 刀片用	F27

内径槽加工

F28~F30

SBG 型 (STICK DUO)	F28
GTG 刀片用	F29
GEV 刀片用	F30

端面槽加工

F31~F36

SFG 型 (STICK DUO)	F31
SATURN DUO	F32
GFV 刀片用	F36

A 新产品

B 刀具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
用刀杆

E S S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径镗刀

I 工
具
专
用

J 铣舍
弃式
刀式

K 用加
工中
心
刀

L 钻舍
弃式
头式





M 技术资料

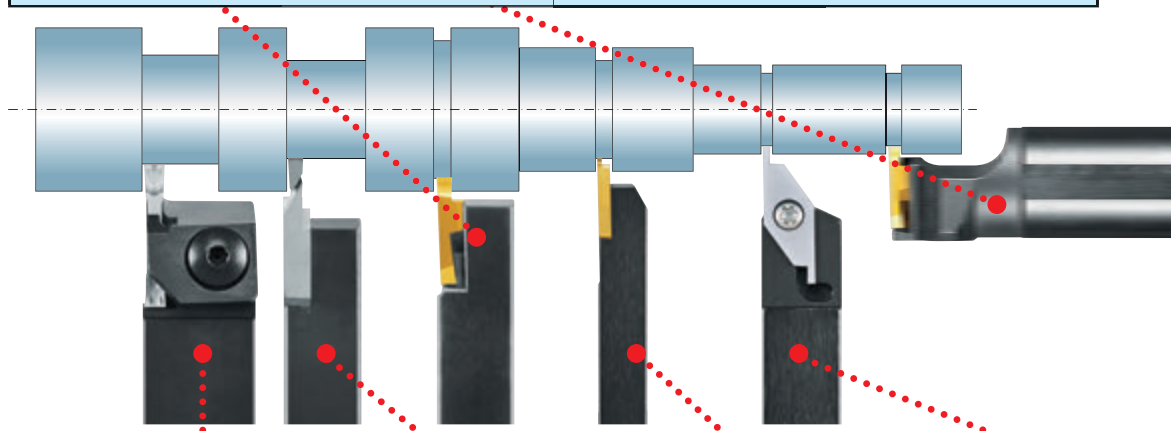
N 索引





槽刀

NTK SS 刀具 槽加工·多功能加工工具选定表

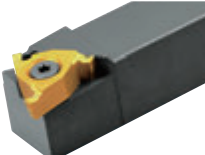



■ 外径槽加工

GTT型	DS-GTT型	NGTN型	NGTB型
			
⇒F10	⇒F10	⇒F12·F18	⇒F12·F18
刀尖宽度：0.3～3.0	刀尖宽度：0.3～3.0	刀尖宽度：0.3～5.5	刀尖宽度：0.3～5.5
加工深度：0.25～2.7	加工深度：0.25～2.7	加工深度：0.25～5.5	加工深度：0.25～5.5
刀柄尺寸：□8～□25	刀柄直径：φ14～φ25.4	刀柄尺寸：□16	刀柄尺寸：□16·□25
Y轴刀柄… ⇒F12			
适用刀片：GTMH32·GTMX32·GTM32		适用刀片：GTMH32·GTMX32·GTM32 GTMA43·GTMT43·GTM43	
对应 E 套环等细槽加工 !!		非常经济的 3 角规格 !!	



GTVW型	GTPA型	CTPS型	CSV型
			
⇒F27	⇒F9	⇒F8	⇒F6
刀尖宽度：3.0～6.0	刀尖宽度：2.0～2.5	刀尖宽度：0.75～2.0	刀尖宽度：0.25～1.5
加工深度：6.2～8.0	加工深度：3.0～5.0	加工深度：1.0～2.5	加工深度：0.15～2.6
刀柄尺寸：□10～□25	刀柄尺寸：□10～□16	刀柄尺寸：□10～□12	刀柄尺寸：□7～□12
	Y轴刀柄… ⇒F9		
适用刀片：	适用刀片：GTPA□□FRN□□	适用刀片：GTPS□□□FR	适用刀片：CSVG11
对应粗槽加工 !!	最适合线轴加工 !!	切断、后扫刀柄可共用	最适于小径加工 !!

SCRUM DUO

复拉特 3 TWG型	GTV型	GKV型	GTWP型 NEW
			
	⇒F24	⇒F24	⇒F22
刀尖宽度：2.0～3.0	刀尖宽度：3.0～8.0	刀尖宽度：4.0～8.0	刀尖宽度：3.0～6.0
加工深度：3.0	加工深度：11.0	加工深度：11.0	加工深度：20.0
刀柄尺寸：□20～□25	刀柄尺寸：□16～□25	刀柄尺寸：□20～□25	刀柄尺寸：□20～□25
适用刀片：TWG□□	适用刀片：GEV·GTV	适用刀片：GEV·GTV	适用刀片：GWP
追求切屑处理性和经济性 !!			良好的切屑处理和光滑的槽底

A 新产品

B 工具材料种类
排屑槽C 标准刀片
库存一览D 外径加工
刀杆

E SS 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

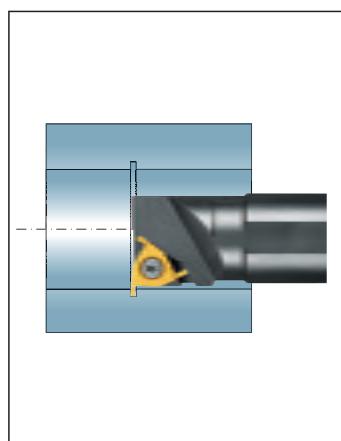
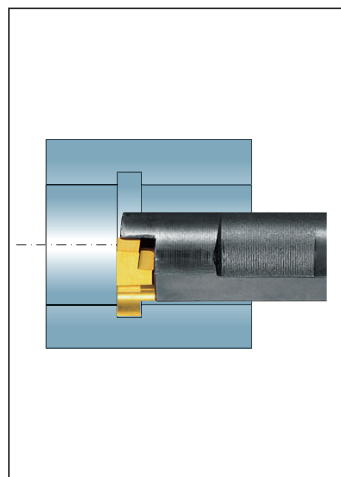
H 内径镗刀

I 乙类
工具有J 铣舍
弃刀式K 加工
中心
刀L 钻舍
弃头式




M 技术资料

N 索引

内径槽加工



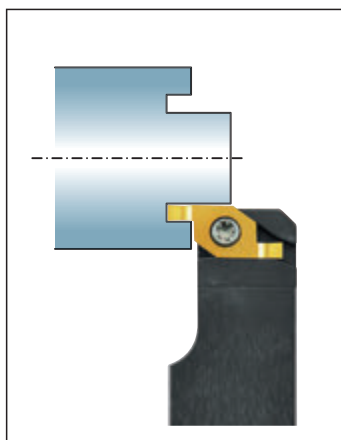
内径加工用
STICK DUD

SBG型	BG型	GKV型
 ⇒F28	 ⇒F29	 ⇒F30
刀尖宽度：0.5 ~ 2.0	刀尖宽度：0.5 ~ 2.0	刀尖宽度：3.0 ~ 3.5
加工深度：0.8 ~ 2.2	加工深度：1.0 ~ 3.0	加工深度：5.5 ~ 9.5
刀柄直径：φ3 ~ φ8	刀柄直径：φ8 ~ φ20	刀柄直径：φ30 ~ φ55
最小加工径：φ3.0 ~ 6.0	适用刀片：GTG□□	适用刀片：GEV□□□
整体式的高刚性设计！！	非常经济的3角规格！！	最适于深槽加工！！




刀柄尺寸 TWG型

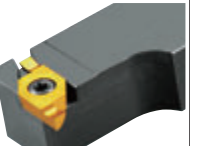


刀尖宽度：2.0 ~ 3.0
加工深度：3.0
刀柄直径：φ32 ~ φ40
适用刀片：TWG□□
追求切屑处理性和经济性！！

端面槽加工



内径加工用
STICK DUD

SFG型	CH-FGV型	DS-FGV型
 ⇒F31	 ⇒F34	 ⇒F34
刀尖宽度：1.0 ~ 3.0	刀尖宽度：1.0 ~ 2.0	刀尖宽度：1.0 ~ 2.0
加工深度：1.5 ~ 3.0	加工深度：1.5 ~ 3.0	加工深度：1.5 ~ 3.0
刀柄尺寸：φ6 · φ8	刀柄尺寸：□10 ~ □16	刀柄尺寸：φ19.05 ~ φ25.4
最小加工径：φ6.0 ~ φ8.0	适用刀片：FGV□□□	适用刀片：FGV□□□
整体式的高刚性设计！！	对应正面排刀型	对应钻头套筒刀把

FGV型	GFV型	GSV型
 ⇒F34	 ⇒F36	 ⇒F36
刀尖宽度：1.0 ~ 2.0	刀尖宽度：6.0	刀尖宽度：6.0
加工深度：1.5 ~ 3.0	加工深度：6.0	加工深度：6.0
刀柄直径：φ16.0 ~ φ25.4	刀柄尺寸：□20 · □25	刀柄尺寸：□20 ~ □25
适用刀片：FGV□□□	适用刀片：GFV600N	适用刀片：GFV600N
对应L形排刀型	横向车削加工用！！	横向车削加工用！！

A 新产品

B 工具材质种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
刀杆

E S S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀

I 工 具 专 有

J 铣舍弃刀式

K 加工中心
铣刀

L 铣舍弃头式

M 技术资料

N 索引

NTK SS 刀具 槽加工·多功能加工工具建议切削条件简表

CSV·GTG·GTM·GTMH·GTMT·GTMX·GTPS·SBG

被切削材质		易车铁	碳素钢	合金钢	易削不锈钢	难削不锈钢	钛(含合金)	铝合金
JIS 代表材质		SUM22 SUM23 SUM24	S35C S45C	SCr420 SCM435	SUS303 SUS430F	SUS304 SUS440C	6AL-4V-Ti	A5056 A6061
刀片材质	第1推荐	DM4 DT4	DT4 QM3		DT4	DM4 DT4	DT4	PD1
	第2推荐	VM1 ZM3	VM1 C7Z		TM4 ZM3	QM3 VM1	ZM3	KM1
切削速度 v_c (m/min)		50 100 200	超硬 C7Z	50 90 150 120 150 250	50 90 180	40 70 100	50 70 100	PD1 100 200 350 KM1 50 100 200
进给速度 f (mm/rev) ①槽加工 ②横向车削	槽宽	0.25~0.5		①0.005~0.03 ②0.002~0.005				
		0.5~1.0		①0.02~0.07 ②0.005~0.01		①0.02~0.06 ②0.005~0.01		①0.02~0.07 ②0.005~0.01
		1.0~2.0		①0.03~0.08 ②0.03~0.06		①0.03~0.07 ②0.02~0.05		①0.03~0.08 ②0.03~0.06
		2.0精工				①0.03~0.2 ②0.03~0.06		①0.05~0.25 ②0.04~0.1

切深量 最大 0.2 (槽宽未满足 0.4 不能进行横拉车削)

GTV·GEV·GVMB·GVMN·GVW·GWP·TWG

被切削材质		易车铁	碳素钢	合金钢	易削不锈钢	难削不锈钢	钛(含合金)	铝合金
JIS 代表材质		SUM22 SUM23 SUM24	S35C S45C	SCr420 SCM435	SUS303 SUS430F	SUS304 SUS440C	6AL-4V-Ti	A5056 A6061
刀片材质	第1推荐	QM3	DM4 QM3		DM4 QM3		TM1	PD1
	第2推荐	TM1	TM1 C7Z N40		TM1			KM1
切削速度 v_c (m/min)		50 100 200	超硬 C7Z	50 90 150 120 150 250	50 90 180	40 70 100	50 70 100	PD1 100 200 350 KM1 50 100 200
建议排屑槽 f (mm/rev) ①槽加工 ②横向车削	槽宽	2.0~3.0		①0.05~0.15 ②0.1~0.2				①0.05~0.2 ②0.1~0.2
		3.0~4.0		①0.05~0.15 ②0.1~0.2				①0.05~0.2 ②0.1~0.2
		4.0~5.0		①0.1~0.25 ②0.15~0.3		①0.1~0.2 ②0.15~0.25		①0.08~0.25 ②0.1~0.25
		5.0精工		①0.15~0.35 ②0.2~0.4				①0.1~0.25 ②0.1~0.25

切深量 最大为槽宽 × 0.8

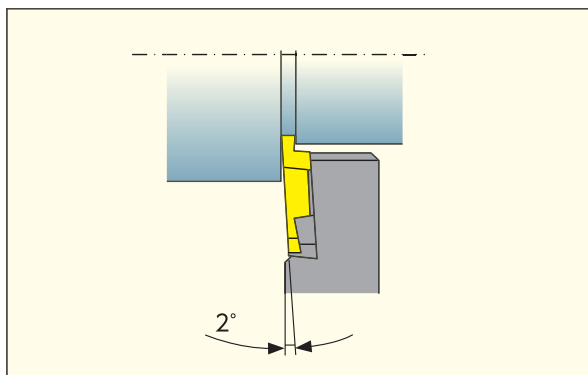
GTPA 铝加工用 (A5056/6061 等)

被切削材质		铝合金	
切削速度 v_c (m/min)		PD1 100 200 350 KM1 50 100 200	
进给速度 f (mm/rev) ①槽加工 ②横向车削	槽宽	2	①0.05~0.15 ②0.05~0.15
		2.5	①0.05~0.15 ②0.05~0.15

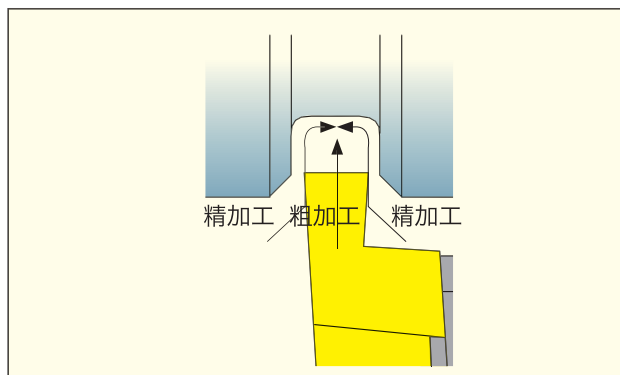
*详细建议切削条件请参照技术资料 M51 页。

普通开槽

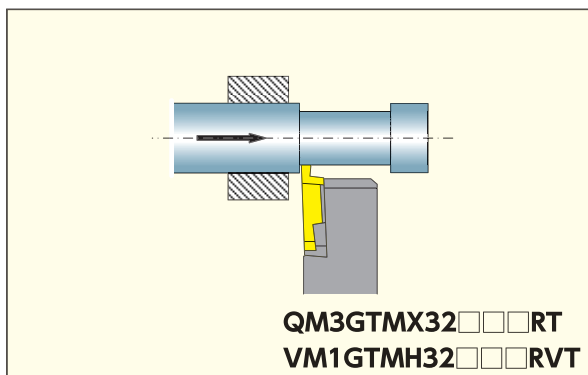
由于 NTK 三角纵向型开槽刀片本身倾斜 2° ，因此可对直径不同的轴进行开槽加工！



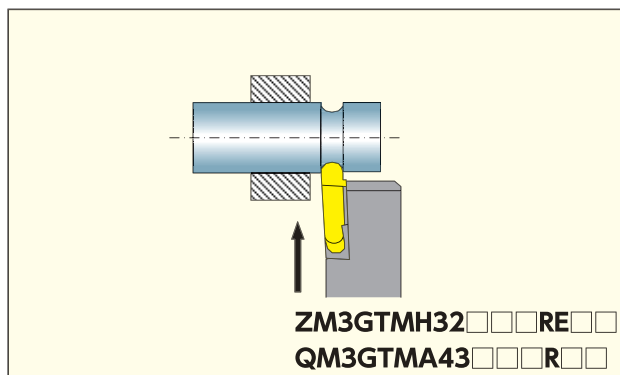
在进行倒角及槽底部的 R 加工时，通过在槽中央粗加工槽，从而可利用横向车削进行 R 加工。



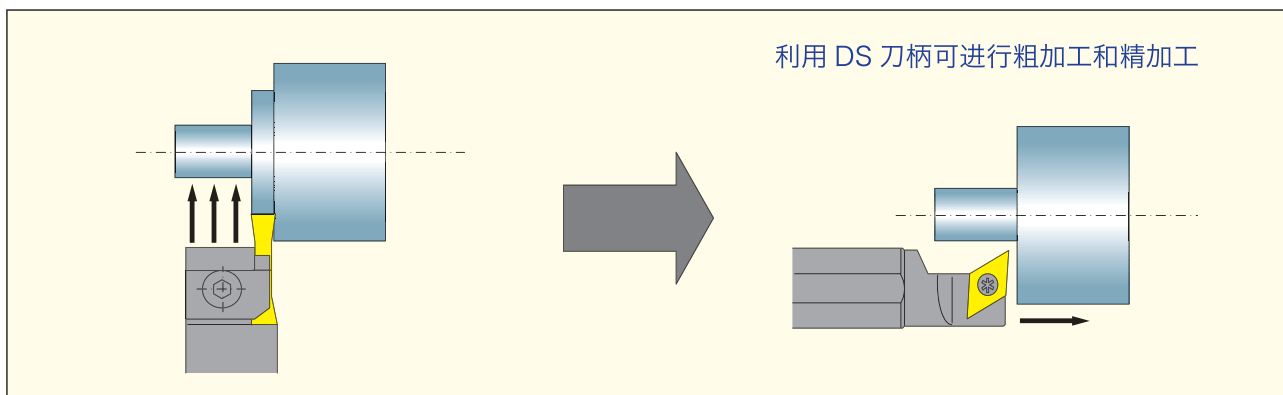
横向车削



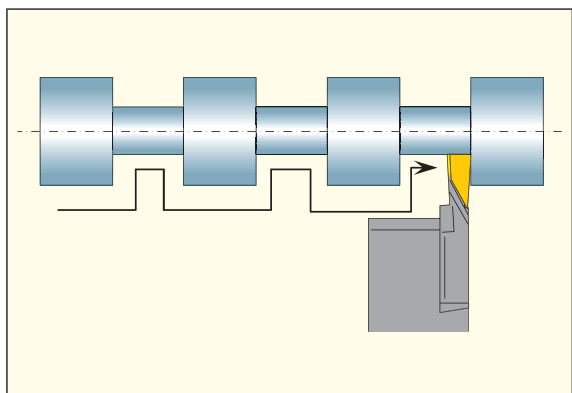
全角 R



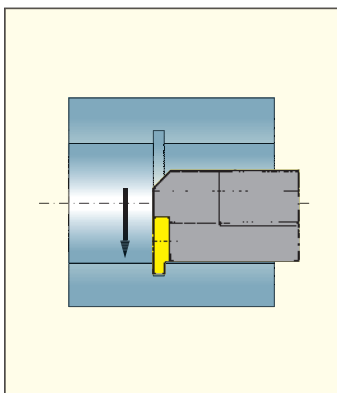
前车削粗加工



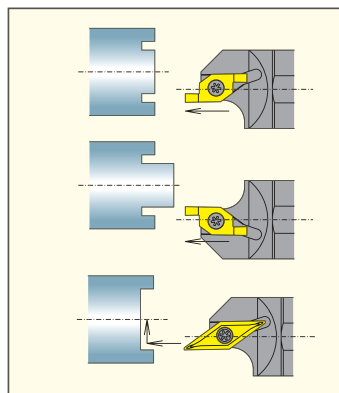
线轴加工



内径槽加工



端面槽加工



A 新产品

B 刀具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
刀杆

E S S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗工刀

I 乙壳
工具有

J 铣舍
弃刀式

K 加工
中心
刀

L 钻舍
弃头式

M 技术资料

N 索引

槽刀

CSV型

放射型刀座用

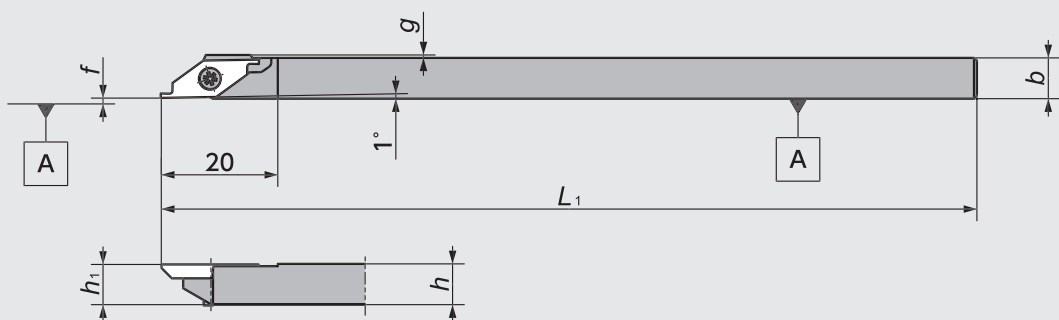


图-1

· 图示为右手刀 (R)

CSV-NC/CSV-NC-F型

排刀型刀座用

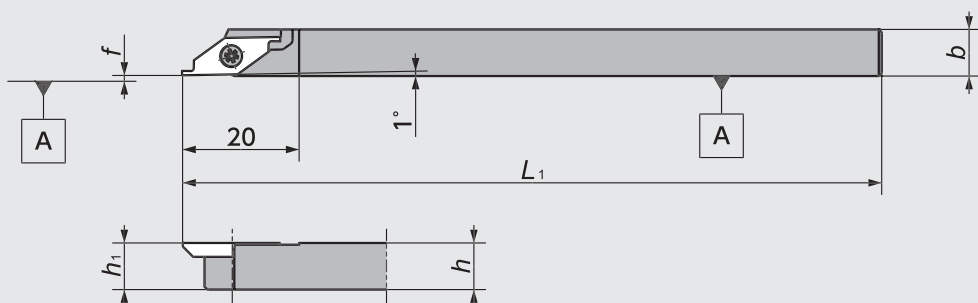


图-2

· 图示为右手刀 (R)
· CSV R/L 08NC-F 刀尖偏差值小

刀柄尺寸

刀柄形状	代码		刀柄型号	库存		尺寸 (mm)						槽宽尺寸 (mm) w	适用刀片	零 部 件	
	R	L		R	L	h	b	L ₁	h ₁	f	g			紧固螺丝	扳手
图-1	5492962		CSV _{R/L} 07GX	●		7	7	85	7		0.5	0.25 ∩ 1.50	CSVG F7	LRIS-2.5*7	CLR-15S
	5303169	5303193	R _L 07	●	●			140							
	5492954		R _L 08GX	●		8	8	85	8						
	5303151	5303201	R _L 08	●	●										
	5303136		R _L 095	●		9.5	9.5	140	9.5						
	5303144	5303177	R _L 10	●	●	10	10		10						
	5474770		R _L 12GX	●		12	12	85	12						
5327929		R _L 12	●				140								
图-2	5789615		CSV _{R/L} 08NC-F	●		8	8	120	8	0.0 ∩ 0.1	—	0.25 ∩ 1.50	CSVG F7	LRIS-2.5*7	CLR-15S
	5514062	5514070	R _L 08NC	●	●										
	5563010		R _L 10GXNC	●		10	10	85	10	0.1					
	5477492	5477542	R _L 10NC	●	●			120							
	5477534	5477500	R _L 12NC	●	●	12	12		12						

CSVG 型

形 状	刀尖形状	刀片型号	尺 寸 (mm)				PVD涂层硬质微粒子合金			
			w	L	r ε	有效加工深度	VM1			
							R	库存	L	库存
<p>厚度: 2.38</p> <p>镜面抛光</p> <p>图示为右手刀(R)。</p>	<p>0.0</p> <p>$w+0.03$</p>	CSVG11F ^B L ^V 025	0.25	0.50	0.0	0.15	5354634	●		
		11F ^B L ^V 030	0.30				5344940	●		
		11F ^B L ^V 035	0.35				5354402	●		
		11F ^B L ^V 040	0.40				5344932	●		
		11F ^B L ^V 045	0.45	1.00	0.0	0.45	5354394	●		
		11F ^B L ^V 050	0.50				5354642	●		
		11F ^B L ^V 055	0.55				5344924	●		
		11F ^B L ^V 060	0.60				5344916	●		
		11F ^B L ^V 065	0.65	5354410	●					
		11F ^B L ^V 070	0.70	5354428	●					
		11F ^B L ^V 075	0.75	2.00	0.0	1.40	5332812	●	5332820	●
		11F ^B L ^V 080	0.80				5358650	●		
		11F ^B L ^V 085	0.85				5354436	●		
		11F ^B L ^V 090	0.90				5354444	●		
		11F ^B L ^V 095	0.95	5332846	●	5332838	●			
		11F ^B L ^V 100	1.00	5352562	●					
		11F ^B L ^V 110	1.10	3.00	0.0	2.60	5358643	●		
		11F ^B L ^V 120	1.20				5352570	●	5357561	●
11F ^B L ^V 130	1.30	5358627	●							
11F ^B L ^V 140	1.40	5358619	●							
11F ^B L ^V 150	1.50	5358601	●							

A 新产品

B 刀具材料种类
槽

C 标准刀片
库存一覽片

D 外径加工
刀杆

E S S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀

I 工 具 专 有

J 铣舍
弃刀式

K 加工中心
铣刀

L 钻舍
弃头式

M 技术资料

N 索引

槽刀

A 新产品

B 工具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
用刀柄

E S S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径镗刀

I 工
具
专
有

J 铣舍
弃
刀
式

K 用加
工
中
心
刀

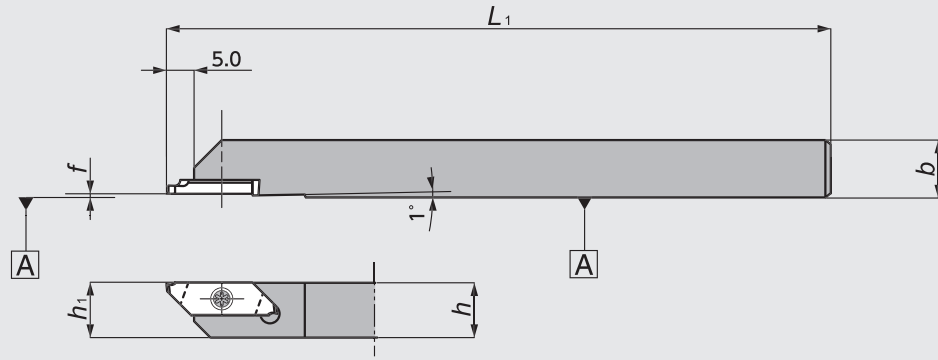
L 钻舍
弃
头
式

M 技术
资
料

N 索
引



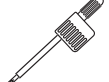
CTPS型

放射型刀座用



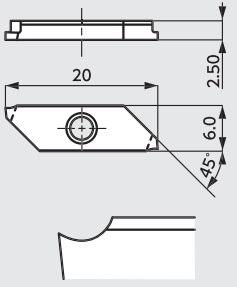
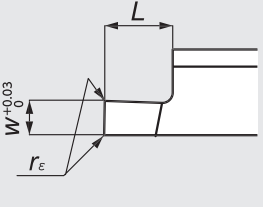
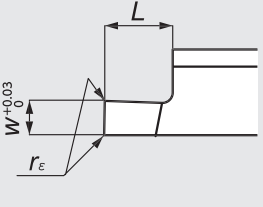
· 图示为右手刀 (R)

刀柄尺寸

代码	刀柄型号	库存	尺寸 (mm)					槽宽尺寸 (mm) w	适用刀片 	零 部 件	
			h	b	L ₁	h ₁	f			紧固螺丝 	扳手 
5346572	CTPSR10	●	10	10	120	10	0.0	0.75 } 2.00	GTPS (参照下述)	LRIS-2.5*7	CLR-15S
5397187	CTPSR12	●	12	12		12					

适用刀片

GTPS型

刀片形状 	刀尖形状 	刀片型号	尺寸 (mm)				PVD 涂层微粒子硬质合金			
			w	r _ε	L	有效加工深度	ZM3	库存	VM1	库存
· 图示为右手刀 (R) ☆ θ 为刀柄安装时的值		GTPS075FR	0.75	0.0	1.5	1.0	5346952	●	5362652	●
		095FR	0.95		2.0		1.5	5346960	●	5362660
		100FR	1.00	3.0		2.5		5346978	●	5362678
		120FR	1.20		5346986		●	5362686	●	
		150FR	1.50	5346994	●	5362694	●			
		200FR	2.00	5347000	●	5362702	●			

多功能刀具 铝加工用

A 新产品

B 刀具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
刀杆

E S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径加工
刀

I 工具
具有

J 铣舍
弃刀式

K 加工
中心
刀心

L 钻舍
弃头式

M 技术资料

N 索引

F9

GTPA型

表里共同拧紧

图-1

●图示为右手刀 R。

Y-GTPA型

表里共同拧紧
Y轴刀柄

图-2

●图示为右手刀 R。

Y-GTPA-OH型

表里共同拧紧
Y轴高压冷却液型

图-3

●图示为右手刀 R。

Y-GTPA^{R/L}1216SOH

冷却液孔位置

刀柄尺寸

刀柄形状	代码No.		刀柄型号	库存		尺寸(mm)						槽宽尺寸 (mm) w	适用刀片	零 部 件					
	R	L		R	L	h	b	L ₁	h ₁	f	L ₂			扭矩螺丝	扳手				
图-1	5552401		GTPA ^{R/L} 1010	●		10	10	120	10	0.1	—	2.0 GTPA (参照下表)	LRIS-4 * 10PW	CLR-15S					
	5552419		R ^L 1212	●		12	12	120	12	0.1	—								
图-2	5563820		Y-GTPA ^{R/L} 1216	●		12	16	120	—	0.1	20				2.5	LRIS-4 * 12PW	CLR-15S		
图-3	5700018		Y-GTPA ^{R/L} 1216SOH	●		12	16	70	—	0.1	20							LRIS-4 * 12PW	CLR-15S
	5700026		R ^L 1616OH	●		16	16												

适用刀片

GTPA型

形 状

●图示为右手刀 R。

刀片型号	尺 寸(mm)					PCD		微粒子硬质合金	
	w	s	S ₁	r _e	有效加工深度	PD1	库存	KM1	库存
GTPA20FRN01	2.0	6.0	4.0	0.1以下	5.0	5552385	●		
20FRN01		—	—		6.0			5576525	●
20FRN01-082		4.0	2.0		3.0	5574611	●		
GTPA25FRN01	2.5	6.0	3.0	0.1以下	5.0	5552393	●		
25FRN01		—	—		6.0			5576533	●
25FRN01-081		4.0	1.0		3.0	5561808	●		

A 新产品

B 刀具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
刀杆

E S S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀

I 乙工
工具有

J 铣舍
弃式

K 加工
用铣刀

L 钻舍
弃头式

M 技术资料

N 索引

GTT型

表里共同拧紧

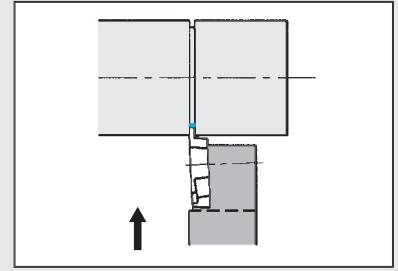
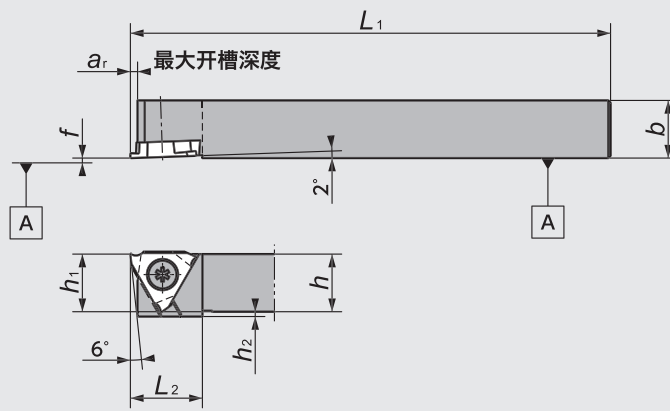


图-1

· 图示为右手刀 (R)

CH-GTT型

正面排刀用

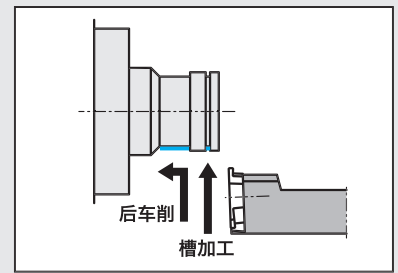
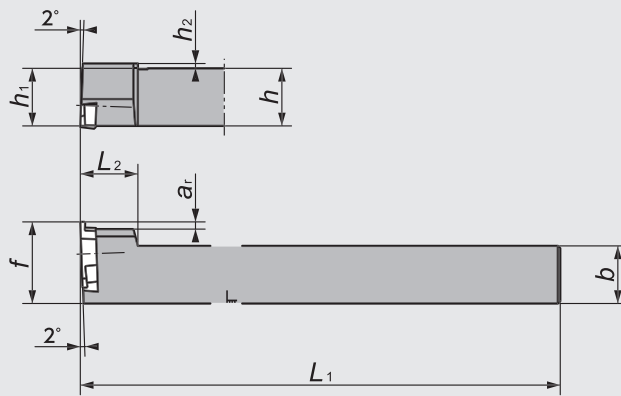


图-2

· 图示为左手刀 (L)
* 左手刀柄的使用刀片为右手刀

DS-GTT型

DS 刀柄

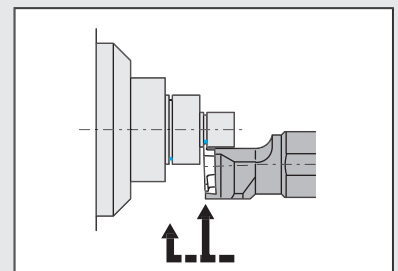
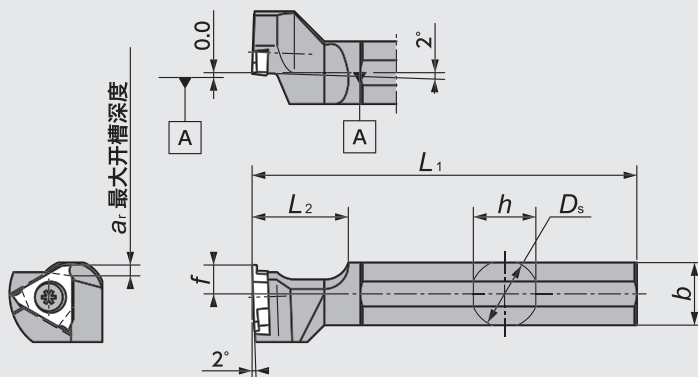


图-3

· 图示为左手刀 (L)
* 左手刀柄的使用刀片为右手刀
* GTT 型刀柄可安装后车削 TBMH32

- A 新产品
- B 工具材料种类
- C 标准刀片
- D 外径加工
- E S S 刀具
- F 槽刀工具
- G 螺纹加工
- H 加内径镗刀
- I 工之入 具有
- J 铣舍 弃式
- K 用加 工中心
- L 钻舍 弃头式
- M 技术 资料
- N 索 引

NGTN型

无偏差值品

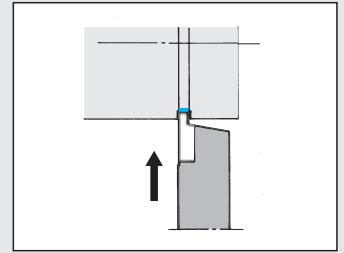
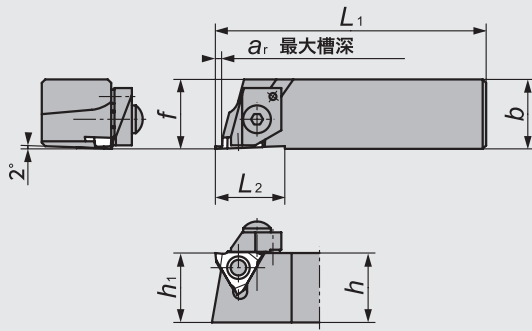


图-1

● 图示为右手刀 R

NGTB型

有偏差值品

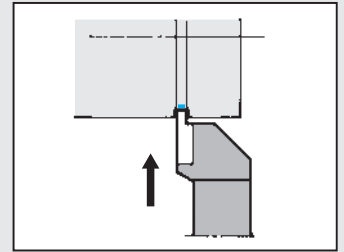
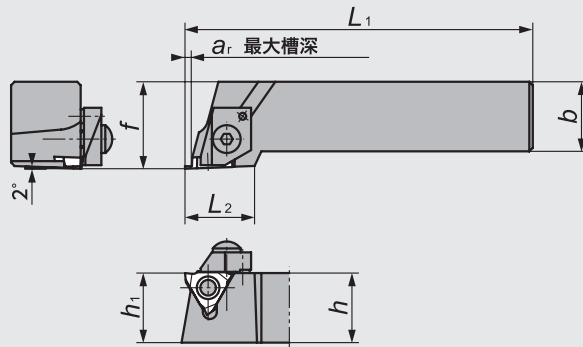


图-2

● 图示为右手刀 R

NGTA型

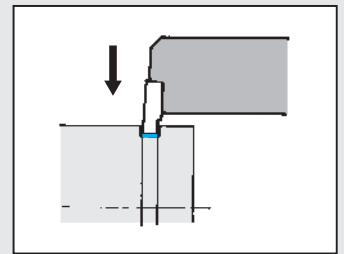
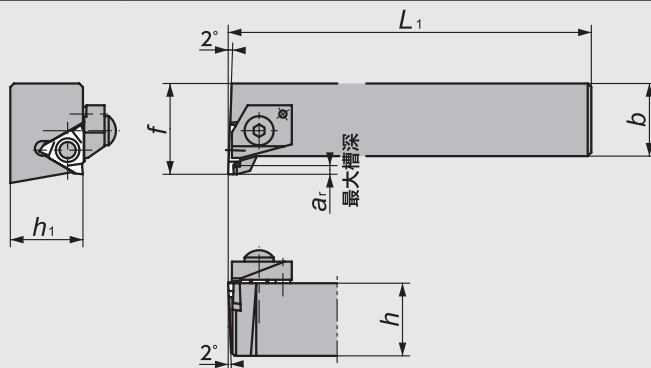


图-3

● 图示为右手刀 R
※右手刀柄适用于左手刀片。

Y-GTT型

表面共同拧紧
Y轴刀柄

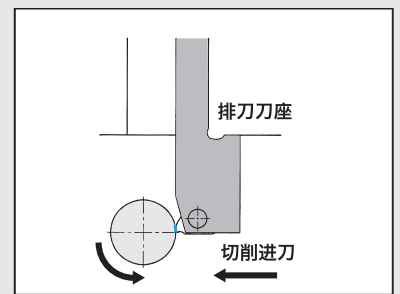
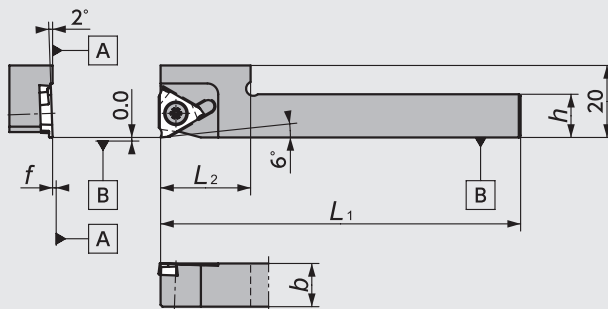


图-4

● 图示为右手刀 R
※右手刀柄适用于右手刀片。

Y-GTT-OH型

表面共同拧紧
Y轴高压冷却液

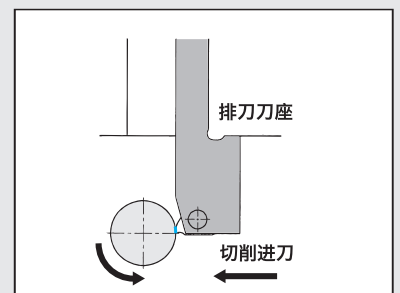
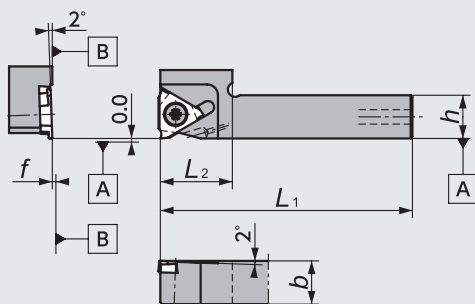


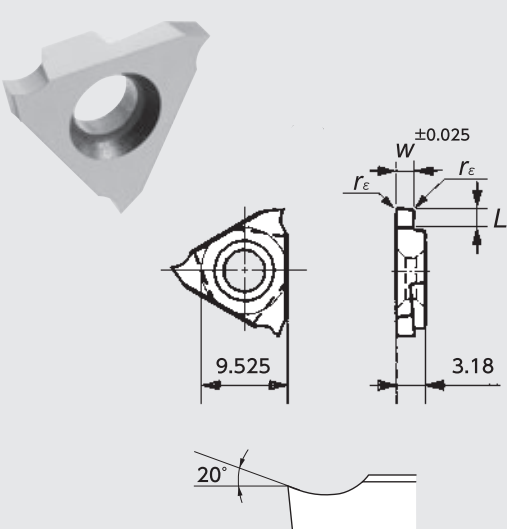
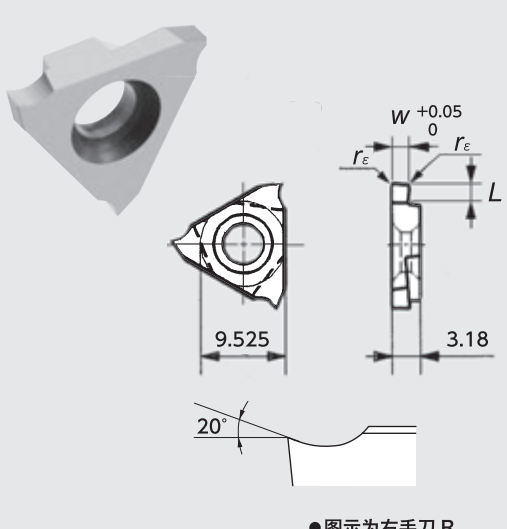
图-5

● 图示为右手刀 R
※右手刀柄适用于右手刀片。

槽刀

适用刀片 微粒子硬质合金系列

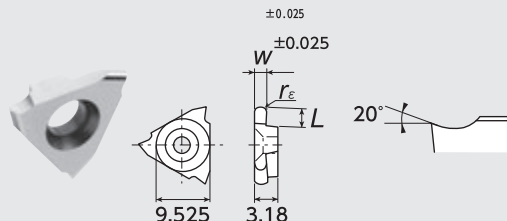
GTMH32型

形 状	刀柄型号	尺 寸(mm)				PVD 涂层微粒子硬质合金				
		w	L	r _ε	ZM3					
					有效加工深度	R	库存	L	库存	
 <p>槽宽公差 $w_{\pm 0.025}$</p> <p>●图示为右手刀 R。</p>	GTMH32033R₁E	0.33	0.6	0.03	0.3	5108766	●	5109046	●	
	32043R₁E	0.43	1.2			0.9	5108758	●	5109038	●
	32053R₁E	0.53					5108774	●	5109020	●
	32075R₁E	0.75	2.0	1.6	5108790		●	5109012	●	
	32095R₁E	0.95			5108808	●	5109004	●		
	32100R₁E	1.00			5108816	●	5108998	●		
	32120R₁E	1.20			5108824	●	5108980	●		
	32140R₁E	1.40			5108782	●	5108907	●		
	32150R₁E	1.50			0.05	2.7	5108899	●	5108972	●
	32180R₁E	1.80	5108881	●			5108964	●		
	32200R₁E	2.00	5108873	●			5108956	●		
	32225R₁E	2.25	5108865	●			5108949	●		
	32250R₁E	2.50	5108857	●			5108931	●		
	32275R₁E	2.75	5108840	●			5108923	●		
	32300R₁E	3.00	5108832	●			5108915	●		
	GTMH32100R₁E01	1.00	2.0	1.6			5109079	●	5109087	●
	32120R₁E01	1.20					5109277	●	5109251	●
	32150R₁E01	1.50	3.0	2.7			5109061	●	5109269	●
	32200R₁E01	2.00			5109053	●	5109244	●		
	 <p>槽宽公差 $w_{+0.05/0}$</p> <p>●图示为右手刀 R。</p>	GTMH32030R₁U	0.30	0.6	0.03	0.3	5995915	●	5107107	●
32050R₁U		0.50	1.2	0.9	5995899	●	5107099	●		
32075R₁U		0.75	2.0		1.6	5995907	●	5948476	●	
32095R₁U		0.95				5071451	●	5107081	●	
32100R₁U		1.00		5926167		●	5043625	●		
32103R₁U		1.03		5283627		●				
32125R₁U		1.25		0.05		2.7	5961826	●	5107073	●
32145R₁U		1.45					5013255	●	5107065	●
32150R₁U		1.50	5992151		●		5923651	●		
32175R₁U		1.75	5992144		●		5107123	●		
32200R₁U		2.00	5925664		●		5044680	●		
32250R₁U		2.50	5037502		●		5107115	●		

槽刀

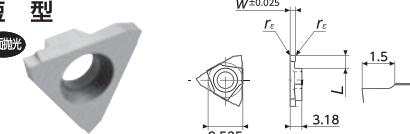
适用刀片 微粒子硬质合金系列

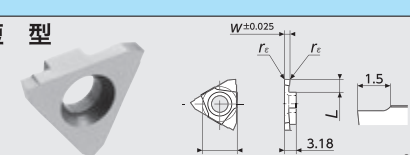
GTMH32型

形状	刀柄型号	尺寸(mm)				PVD 涂层微粒子硬质合金			
		w	L	r _e	有效加工深度	ZM3			
						R	库存	L	库存
 <p>全角 R 型 槽宽公差</p> <p>±0.025 ±0.025</p> <p>9.525 3.18</p> <p>20°</p> <p>●图示为右手刀 R。</p>	GTMH32050 ^R /E025	0.50	1.2	0.25	0.9	5446125	●		
	32070 ^R /E035	0.70		0.35	1.6	5446141	●		
	32100 ^R /E05	1.00		0.50	1.6	5160759	●		
	32200 ^R /E10	2.00		1.00	2.7	5160775	●		
	32300 ^R /E15	3.00		1.50	2.7	5436720	●		

GTMH·X32型

台阶排屑槽型

形状	刀柄型号	尺寸(mm)				微粒子硬质合金			
		w	L	r _e	有效加工深度	KM1			
						R	库存	L	库存
 <p>短型</p> <p>W^{±0.025}</p> <p>9.525 3.18</p> <p>1.5</p> <p>●图示为右手刀 R。</p>	GTMH32100 ^R /SSH	1.00	2.0	0.05	1.6	5599394	●		
	32150 ^R /SSH	1.50		0.05	1.6	5599386	●		
	32200 ^R /SSH	2.00	3.0	0.05	2.7	5599378	●		

形状	刀柄型号	尺寸(mm)				PVD 涂层微粒子硬质合金			
		w	L	r _e	有效加工深度	ZM3			
						R	库存	L	库存
 <p>短型</p> <p>W^{±0.025}</p> <p>9.525 3.18</p> <p>1.5</p> <p>●图示为右手刀 R。</p>	GTMX32100 ^R /SS	1.00	2.0	0.05	1.6	5523345	●		
	32150 ^R /SS	1.50	3.0	0.05	2.7	5523337	●		
	32200 ^R /SS	2.00	3.0	0.05	2.7	5523329	●		
 <p>长型</p> <p>W^{±0.025}</p> <p>9.525 3.18</p> <p>3.0</p> <p>●图示为右手刀 R。</p>	GTMX32100 ^R /LS	1.00	2.0	0.05	1.6	5523295	●		
	32150 ^R /LS	1.50	3.0	0.05	2.7	5523303	●		
	32200 ^R /LS	2.00	3.0	0.05	2.7	5523311	●		

形状	刀柄型号	尺寸(mm)			PVD 涂层微粒子硬质合金			
		角度	r _e	有效加工深度	TM4			
					R	库存	L	库存
 <p>NEW</p> <p>9.525 3.18</p> <p>90°</p> <p>14°</p> <p>(90° V开槽)</p>	GTMX32V90R005	90°	0.05	0.5	5773940	●		
	32V90R010	90°	0.1	0.7	5773957	●		

适用刀片 金属陶瓷系列

GTMH32-J型

形 状	刀片型号	尺 寸 (mm)				PVD 涂层微粒子硬质合金			
		w	L	r _e	有效加工深度	R	库存	L	库存
<p>●图示为右手刀 R。</p>	GTMH32075^R L J005	0.75	2.0	0.05	1.6	5651716	●	5651658	●
	32080^R L J005	0.80				5651724	●	5651666	●
	32095^R L J005	0.95				5651732	●	5651674	●
	32100^R L J005	1.00				5651740	●	5651682	●
	32115^R L J005	1.15				5651757	●	5651690	●
	32120^R L J01	1.20				5639836	●	5639653	●
	32125^R L J01	1.25				5639844	●	5639661	●
	32145^R L J01	1.45	3.0	0.1	2.7	5639760	●	5639588	●
	32150^R L J01	1.50				5639778	●	5639596	●
	32160^R L J01	1.60				5639786	●	5639604	●
	32175^R L J01	1.75				5639794	●	5639612	●
	32180^R L J01	1.80				5639802	●	5639620	●
	32200^R L J01	2.00				5639810	●	5639638	●
	32250^R L J01	2.50				5639828	●	5639646	●
	GTMH32150^R L J	1.50	3.0	0.2		5651617	●	5651575	●
	32200^R L J	2.00				5651625	●	5651583	●
	32250^R L J	2.50				5651633	●	5651591	●
	32300^R L J	3.00				5651641	●	5651609	●

注) 有效加工深度的槽加工径为φ120 以下。

GTM32型

模具压制断屑槽

形 状	刀片型号	尺 寸 (mm)				金属陶瓷			
		w	L	r _e	有效加工深度	R	库存	L	库存
<p>●图示为右手刀 R。</p>	GTM32100^R L 01	1.00	2.0	0.1	1.6	5661566	●		
	32100^R L	1.00		0.2		5654439	●		
	32145^R L	1.45	3.0	0.2	2.7	5654447	●		
	32150^R L	1.50				5653936	●	5653969	●
	32200^R L	2.00				5654454	●	5654462	●
	32230^R L	2.30				5654470	●		
	32250^R L	2.50				5653928	●		
	32300^R L	3.00				5654488	●		

注) 有效加工深度的槽加工径为φ120 以下。

A 新产品

B 非金属材料
排屑槽

C 标准刀片
库存一宽片

D 外径加工
刀杆工

E S S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀

I 工 具 专 用

J 铣舍
弃刀式

K 用加工
铣中心
刀心

L 钻舍
弃头式

M 技术资料

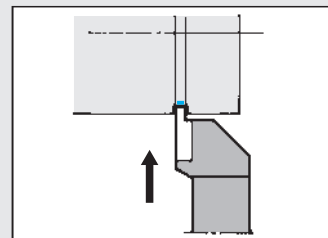
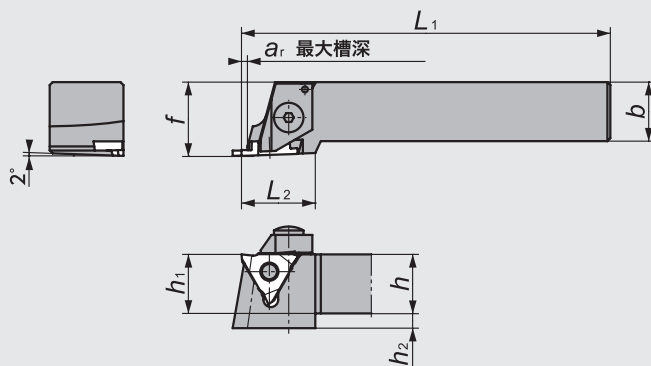
N 索引

槽刀

- A 新产品
- B 工具材料种类
- C 标准刀片
- D 外径加工
- E S S 刀具
- F 槽刀工具
- G 螺纹加工
- H 内径镗刀
- I 工夹具
- J 铣舍弃刀式
- K 用加工中心
- L 钻舍弃头式
- M 技术资料
- N 索引

NGTB型

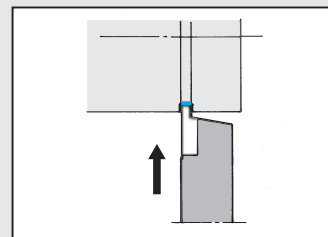
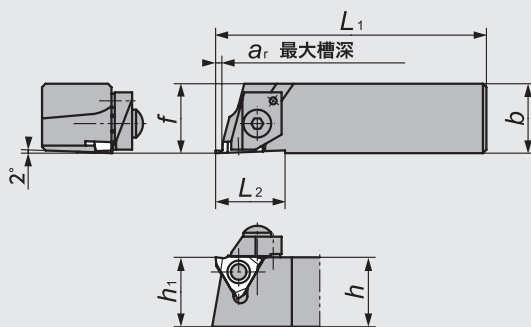
有偏差值品



● 图示为右手刀 R。

NGTN型

无偏差值品



● 图示为右手刀 R。

刀柄尺寸

刀柄形状	代码 No.		槽宽尺寸 (mm) w	刀柄型号	库存		尺寸(mm)								适用刀片	零 部 件			
	R	L			R	L	h	b	L ₁	h ₁	f	L ₂	a _r	h ₂		金属压片	扭矩螺丝	弹簧	扳手
图-1	5239900	5239843	1.45-2.49	NGTB ^{R/L} 161643-00S	●	●								3.0	GTM43 GTMA43 GTMT43 F19	CPR/L5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
	5949615	5210901	2.00-3.49	^{R/L} 161643-20S	●	●	16	16	100	16	20	25	4.5	9					
	5806096	5222021	3.50-5.50	^{R/L} 161643-35S	●	●													
	5239850	5239868	1.45-2.49	NGTB ^{R/L} 202043-00S	●	●								3.0	GTM43 GTMA43 GTMT43 F19	CPR/L6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
	5550041	5553367	2.00-3.49	^{R/L} 202043-20S	●	●	20	20	125	20	25	25	4.5	5					
	5553375	5222039	3.50-5.50	^{R/L} 202043-35S	●	●													
	5239876	5239892	1.45-2.49	NGTB ^{R/L} 252543-00S	●	●								3.5					
	5550058	5550066	2.00-3.49	^{R/L} 252543-20S	●	●	25		150	25									
	5550074	5550082	3.50-5.50	^{R/L} 252543-35S	●	●		25			30	25		0					
	5553433	5553441	2.00-3.49	NGTB ^{R/L} 322543-20S	●	●								5.5					
5222013	5222047	3.50-5.50	^{R/L} 322543-35S	●	●		32	170	32										
图-2	5501994	5554241	2.00-3.49	NGTN ^{R/L} 161643-20	●	●	16	16	78	16	16	20	4.5	9	GTM43 GTMA43 GTMT43 F19	CPR/L5S	AOS-5*20	ASG-5	LW-2.5
	5534136	5222112	3.50-5.50	^{R/L} 161643-35	●	●													

※当槽深超过规定的槽深 (a_r) 时, 请调整至规定值以下后使用。
 ※右手刀柄带有左手刀金属压片, 左手刀柄带有右手刀。

适用刀片 微粒子硬质合金系列

GTMT43·GTMA43型

形 状	刀柄型号	尺 寸(mm)				PVD 涂层微粒子硬质合金					
		w	L	r _ε	s	有效加工深度	QM3				
							R	库存	L	库存	
<p>● 图示为右手刀 R。</p>	GTMT43145 R _L	1.45	3.5	0.2	4.76	3.0	5238076	●	5237912	●	
	43150 R _L	1.50					5238084	●	5237920	●	
	43175 R _L	1.75					5238092	●	5237938	●	
	43185 R _L	1.85					5238100	●	5237946	●	
	43200 R _L	2.00					5238118	●	5237953	●	
	43230 R _L	2.30					5238126	●	5237961	●	
		43250 R _L	2.50	5.5	0.3	4.76	4.3	5238134	●	5237979	●
		43265 R _L	2.65					5238142	●	5238068	●
		43280 R _L	2.80					5238159	●	5237904	●
		43300 R _L	3.00					5238167	●	5237987	●
		43330 R _L	3.30					5238175	●	5237995	●
		43350 R _L	3.50					5238183	●	5238001	●
		43400 R _L	4.00	0.4	5.76			5238191	●	5238019	●
		43430 R _L	4.30					5238225	●	5238027	●
		43450 R _L	4.50					5238233	●	5238035	●
	43500 R _L	5.00	5238241					●	5238043	●	
	43550 R _L	5.50					5238258	●	5238050	●	
<p>● 图示为右手刀 R。</p>	GTMA43200 R _L 10R	2.00	3.5	全角 R 1.0	—	4.5	5437918	●			
	43300 R _L 15R	3.00	5.5	全角 R 1.5			5437926	●			
	43400 R _L 20R	4.00	全角 R 2.0	5437934			●				

适用刀片 金属陶瓷系列

GTMA43-J·GTM43型

注) 有效加工深度的槽加工径为 φ120 以下。

形 状	刀柄型号	尺 寸(mm)				PVD 涂层金属陶瓷				金属陶瓷				
		w	L	r _ε	有效加工深度	C7Z		N40		R		L		
						R	库存	L	库存	R	库存	L	库存	
<p>● 图示为右手刀 R。</p>	GTMA43100 R _L J01	1.00	2.0	0.1	1.6	5640529	●	5640354	●					
	43125 R _L J01	1.25				5640537	●	5640362	●					
	43145 R _L J01	1.45				5640503	●	5640347	●					
		43150 R _L J	1.50	3.5	0.2	3.0	5640453	●	5640297	●				
		43175 R _L J	1.75				5640461	●	5640305	●				
		43185 R _L J	1.85				5640479	●	5640313	●				
		43200 R _L J	2.00				5640487	●	5640321	●				
		43230 R _L J	2.30				5640495	●	5640339	●				
		43250 R _L J03	2.50				5640396	●	5640230	●				
		43265 R _L J03	2.65	5640404	●	5640248	●							
		43280 R _L J03	2.80	5640412	●	5640255	●							
		43300 R _L J03	3.00	5640420	●	5640263	●							
		43330 R _L J03	3.30	5640438	●	5640271	●							
		43350 R _L J03	3.50	5640446	●	5640289	●							
		43400 R _L J04	4.00	5640370	●	5640214	●							
	43450 R _L J04	4.50	5640388	●	5640222	●								
<p>● 图示为右手刀 R。</p>	GTMA43100 R _L J05R	1.00	2.0	0.50	1.6	5638358	●							
	43150 R _L J075R	1.50	3.5	0.75	3.0	5638341	●							
	43200 R _L J10R	2.00	1.00	3.0	5638333	●								
	43250 R _L J125R	2.50	1.25	4.0	5638382	●								
	43300 R _L J15R	3.00	1.50	4.0	5638374	●								
	43400 R _L J20R	4.00	2.00	4.0	5638366	●								
<p>● 图示为右手刀 R。</p>	GTM43200 R _L	2.00	3.5	0.2	3.0				5654009	●	5654033	●		
	43230 R _L	2.30							5654546	●				
	43250 R _L	2.50							5654553	●	5654561	●		
	43265 R _L	2.65							5852785	●				
	43300 R _L	3.00							5653993	●	5654025	●		
	43330 R _L	3.30							5445846	●				
	43350 R _L	3.50							5690896	●	5667787	●		
	43400 R _L	4.00							5653985	●	5654017	●		
	43450 R _L	4.50						5654579	●					

- A 新产品
- B 刀具材料种类
- C 标准刀片
- D 外径加工
- E S 刀具
- F 槽刀工具
- G 螺纹加工
- H 加内径镗刀
- I 工 具 专 有
- J 铣舍 弃 刀 式
- K 用 加 工 中 心
- L 钻 舍 弃 头 式
- M 技 术 资 料
- N 索 引

NEW

新槽刀

SCRUM DUO

槽底革命！运用横拉车削打造出如此光泽

特点



新槽刀系列在槽加工、横拉车削加工中实现出类拔萃的稳定性和长寿命。



丰富的刀把产品阵容对应小径~大径的各类加工。可实现 MAX25mm 的深槽加工。

横拉车削加工

	新槽刀 GW 排屑槽	其他公司产品
切屑		
槽底		

SCM415 $V_c=150\text{m/min}$ $f=0.1\text{mm/rev}$ $a_p=1.0\text{mm}$ 湿式
刀片: DM4 GWPG500N04F-GW 刀把: GTWPR2525M-5F10

横拉车削出类拔萃的切屑处理能力和具有光泽的槽底。

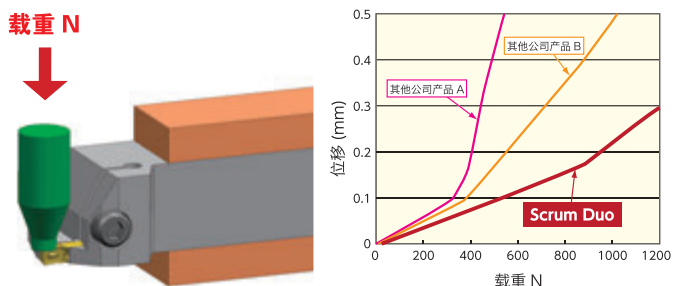
槽加工

	新槽刀 GW 排屑槽	其他公司产品
切屑		
槽底		

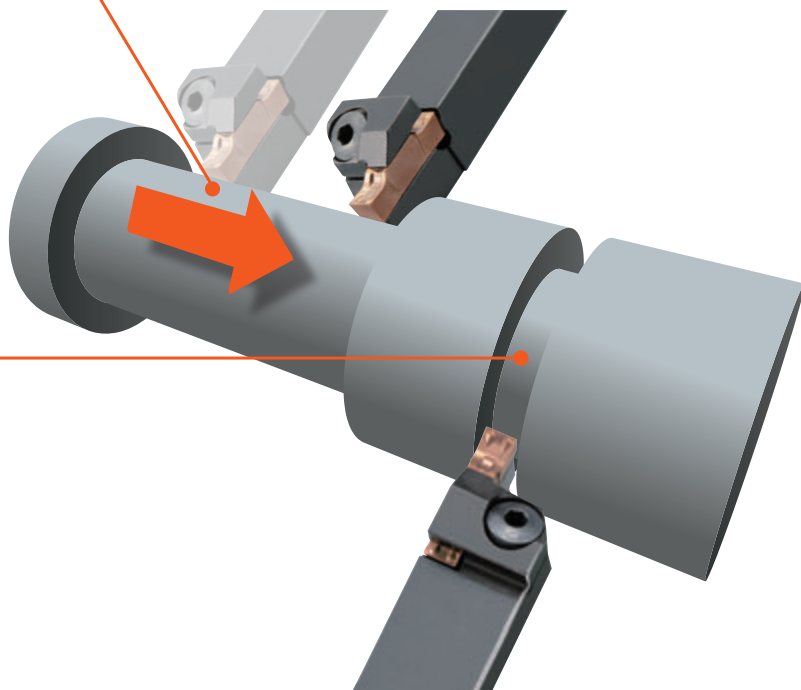
SCM415 $V_c=150\text{m/min}$ $f=0.1\text{mm/rev}$ 槽深 7.0mm 无寸进 湿式
刀片: DM4 GWPG500N04F-GW 刀把: GTWPR2525M-5F10

良好的切屑处理能力和光滑的槽底。

追求刚性的刀把、刀片设计



注: SCRUM DUO: GTWPR2525M-5F10 (其他公司产品槽深 10mm 左右)
高刚性规格实现了横拉车削 3.5mm 的切深!



A 新产品

B 刀具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览表

D 外径加工
用刀杆

E S S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀
加工

I 乙工专
具有

J 铣舍
弃式

K 加工
中心

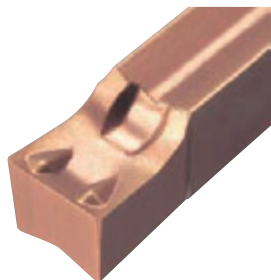
L 钻舍
弃式

M 技术
资料

N 索引

与 DELLA COAT (DM4) 组合使用, 实现长寿命、高品位加工面的 2 类排屑槽。

GW 排屑槽



兼具锋利性和切屑处理性的万能排屑槽, 并对应横拉车削加工的多功能型产品。

GV 排屑槽



为大前倾角样式, 锋利性俱佳的排屑槽, 最适于低阻力要求的加工。

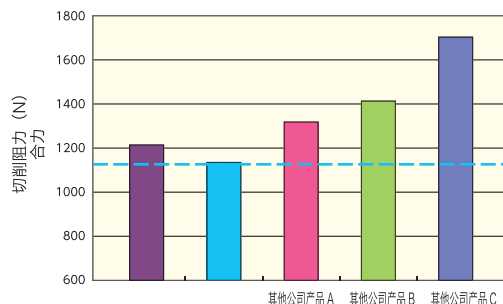
切屑状态 (槽加工)

切削条件: $V_c=80\text{m/min}$ $f=0.08\text{mm/rev}$ 槽宽: 5mm 湿式

	GW 排屑槽	GV 排屑槽
SUS304		
SUS303		
SCM435		

切削阻力 (槽加工)

切削条件: $V_c=80\text{m/min}$ $f=0.1\text{mm/rev}$ 槽宽: 5mm 湿式



建议加工条件

加工方法	被切削材料	切削速度 (m/min)				进给 (mm/rev)			切深 (mm)
		50	100	150	200	0.05	0.1	0.15	
槽加工 	易车铁	[Range]				[Range]			~ 3.5 (mm)
	碳素钢、合金钢	[Range]				[Range]			
	奥氏体	[Range]				[Range]			
横拉车削 	易车铁	[Range]				[Range]			
	碳素钢、合金钢	[Range]				[Range]			
	奥氏体	[Range]				[Range]			

A 新产品

B 排屑槽
工具材质种类

C 库存刀片
标准刀宽

D 外径加工
刀杆

E S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀

I 工夹具
工夹具

J 铣舍弃刀式

K 加工中心
铣刀

L 钻舍弃头式

M 技术资料

N 索引

SCRUM DUO NEW

GTWP型

自动车床用 (刀柄 $\sim \square 16$)
可进行横向车削加工

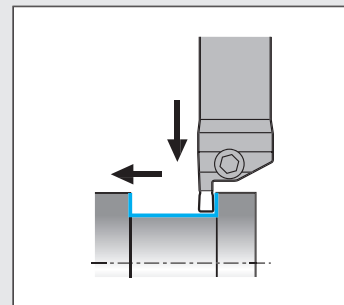
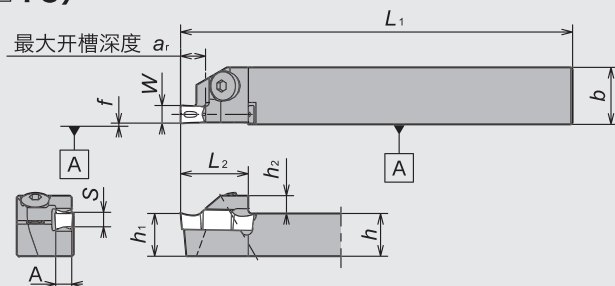


图-1

· 图示为右手刀 (R)

GTWP型

通用车床用 (刀柄 $\square 20$ 、 $\square 25$)
可进行横向车削加工

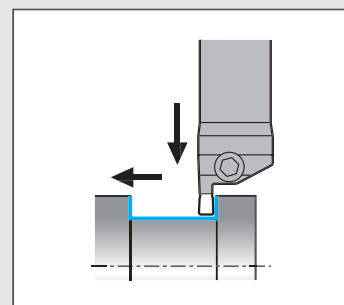
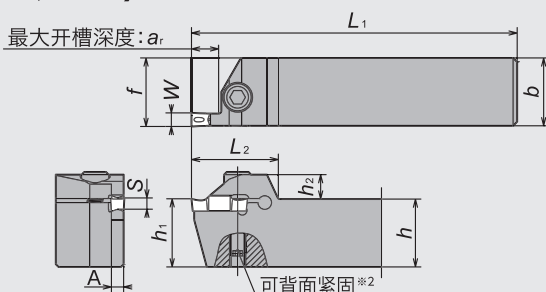


图-2

· 图示为右手刀 (R)

刀柄形状	代码		槽宽 (mm) w	最大槽深 a _r	刀柄型号	库存		尺寸 (mm)										垫片高度 S ^{*1}	适用刀片	零 部 件		
	R	L				R	L	h	b	h ₁	h ₂	f	L ₁	L ₂	A	紧固螺丝	扳手			扳手 ^{*2}		
图-1	5849054	5852280	3	7	GTWP ϕ 1216-3D07	●	●	12	16	12	5	0.3	120	19.5	2.6	D	GWPO300 F23	A08-5*16	LW-3S	—		
	5849070	5852306		9	ϕ 1616-3D09	●	●	16	16	16				22								
	5849088	5852314	4	7	GTWP ϕ 1216-4E07	●	●	12	16	12				19.5	3.5	E	GWPO400 F23					
	5849096	5852322		9	ϕ 1616-4E09	●	●	16	16	16				22								
	5849104	5852355	5	7	GTWP ϕ 1216-5F07	●	●	12	16	12				19.5	4.5	F	GWPO500 F23					
	5849112	5852371		9	ϕ 1616-5F09	●	●	16	16	16				22								
图-2	5849120	5852397	3	10	GTWP ϕ 2020K-3D10	●	●	20	20	20	8	20.2	125	29	2.6	D	GWPO300 F23	CS0520W	LW-4	LW-2.5		
	5849138	5852405			ϕ 2525M-3D10	●	●	25	25	25	9	25.2	150	32				CS0625W	LW-5	LW-3		
	5849146	5852421		GTWP ϕ 2020K-3D20	●	●	20	20	20	8	20.2	125	41	CS0520W				LW-4	LW-2.5			
	5849153	5852439		ϕ 2525M-3D20	●	●	25	25	25	9	25.2	150	44	CS0625W				LW-5	LW-3			
	5849161	5852447	4	10	GTWP ϕ 2020K-4E10	●	●	20	20	20	8	20.3	125	29	3.5	E	GWPO400 F23	CS0520W	LW-4	LW-2.5		
	5849179	5852454			ϕ 2525M-4E10	●	●	25	25	25	9	25.3	150	32				CS0625W	LW-5	LW-3		
	5849187	5852470		GTWP ϕ 2020K-4E20	●	●	20	20	20	8	20.3	125	41	CS0520W				LW-4	LW-2.5			
	5849195	5852488		ϕ 2525M-4E20	●	●	25	25	25	9	25.3	150	44	CS0625W				LW-5	LW-3			
	5849203	5852496	5	10	GTWP ϕ 2020K-5F10	●	●	20	20	20	8	20.3	125	29	4.5	F	GWPO500 F23	CS0520W	LW-4	LW-2.5		
	5849211	5852512			ϕ 2525M-5F10	●	●	25	25	25	9	25.3	150	32				CS0625W	LW-5	LW-3		
	5849229	5852520		GTWP ϕ 2020K-5F20	●	●	20	20	20	8	20.3	125	41	CS0520W				LW-4	LW-2.5			
	5849237	5852538		ϕ 2525M-5F20	●	●	25	25	25	9	25.3	150	44	CS0625W				LW-5	LW-3			
	5849245	5852546	6	12	GTWP ϕ 2020K-6G12	●	●	20	20	20	8	20.35	125	34	5.3	G	GWPO600 F23	CS0520W	LW-4	LW-2.5		
	5849252	5852553			ϕ 2525M-6G12	●	●	25	25	25	9	25.35	150	37				CS0625W	LW-5	LW-3		
	5849260	5852561		GTWP ϕ 2020K-6G25	●	●	20	20	20	8	20.35	125	49	CS0520W				LW-4	LW-2.5			
	5849278	5852587		ϕ 2525M-6G25	●	●	25	25	25	9	25.35	150	52	CS0625W				LW-5	LW-3			

*1 刀片和刀柄请使用同一高度的垫片

*2 未附背面紧固扳手

GWP型

A 新产品

B 排屑槽
非刃材料种类

C 标准刀片
库存一片

D 外径加工
用外加工杆

E S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀

I 工具
具有

J 铣舍
弃刀式

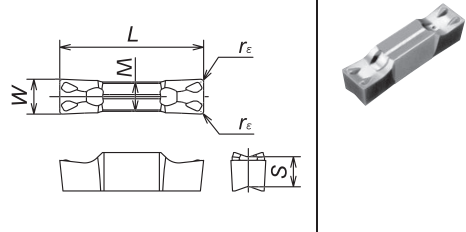

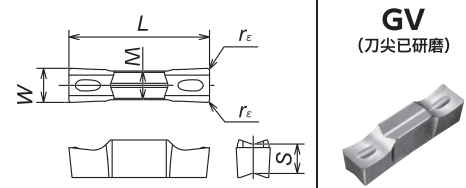
K 加工
中心

L 钻舍
弃头式

M 技术资料


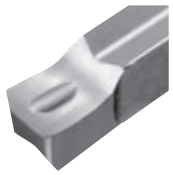
N 索引

适用刀片

刀片形状	刀柄型号	尺寸 (mm)					垫片高度*1 S	PVD 涂层微粒子硬质合金	
		W		r _e	M	L		DM4	库存
		槽宽	公差						
 <p>GW (刀尖已研磨)</p>	GWPG300N02D-GW	3.0	±0.025	0.2	2.5	20.6	D	5848023	●
	300N04D-GW			0.4				5848031	●
	GWPG400N02E-GW	4.0	±0.025	0.2	3.4	20.6	E	5848064	●
	400N04E-GW			0.4				5848072	●
	400N08E-GW			0.8				5852868	●
	GWPG500N02F-GW	5.0	±0.025	0.2	4.3	25.6	F	5848106	●
	500N04F-GW			0.4				5848114	●
	500N08F-GW			0.8				5852876	●
	GWPG600N02G-GW	6.0	±0.025	0.2	5.2	25.6	G	5848148	●
	600N04G-GW			0.4				5848155	●
	600N08G-GW			0.8				5852900	●
	 <p>GW (刀尖未研磨)</p>	GWPM300N04D-GW	3.0	±0.05	0.4	20.6	D	5848171	●
		400N04E-GW	4.0					5848197	●
		500N04F-GW	5.0	±0.05	5.2	25.6	G	5848213	●
600N04G-GW		6.0	5848239					●	
 <p>GV (刀尖已研磨)</p>	GWPG300N02D-GV	3.0	±0.025	0.2	2.5	20.6	D	5848262	●
	300N04D-GV			0.4				5848270	●
	GWPG400N02E-GV	4.0	±0.025	0.2	4.3	20.6	E	5848353	●
	400N04E-GV			0.4				5848361	●
	GWPG500N02F-GV			0.2				4.3	25.6
	500N04F-GV	0.4	5848403	●					
	GWPG600N02G-GV	6.0	±0.025	0.2	4.3	25.6	G	5848437	●
	600N04G-GV			0.4				5848445	●

*1 刀片和刀柄请使用同一高度的垫片

排屑槽

名称	形状	特点、用途
GW		<ul style="list-style-type: none"> 兼具锋利度和切屑处理性 对应多功能（开槽、横向车削）加工 刀尖设有已研磨产品和未研磨产品
GV		<ul style="list-style-type: none"> 大前倾角设计，锋利度良好 通过中心的突起控制切屑

槽刀

外径开槽

- A 新产品
- B 刀具材料种类
- C 标准刀片
- D 外径加工
- E S S 刀具
- F 槽刀工具
- G 螺纹加工
- H 内径镗刀
- I 工夹具
- J 铣舍弃刀式
- K 加工中心
- L 钻舍弃头式
- M 技术资料
- N 索引

GTV型

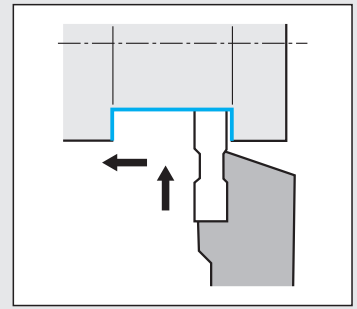
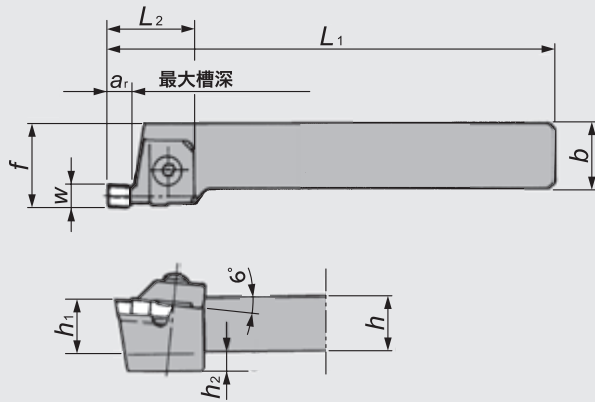


图-1

● 图示为右手刀 R。

GKV型

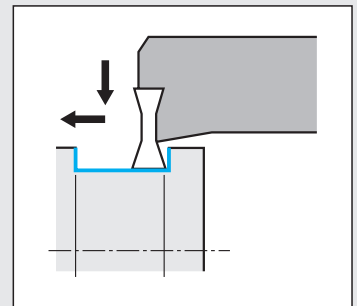
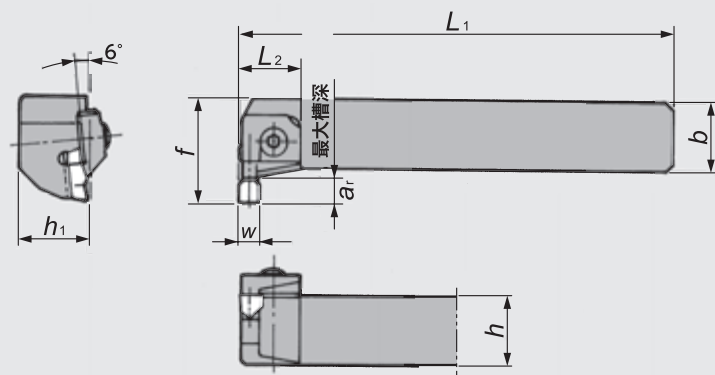


图-2

● 图示为右手刀 R。

刀柄尺寸

刀柄形状	代码 No.		刀柄型号	库存		尺寸 (mm)							槽宽尺寸 (mm) w	适用刀片	零部件					
	R	L		R	L	h	b	L ₁	h ₁	f	L ₂	a _r			h ₂	金属压片	扭矩螺丝	弹簧	扳手	
图-1	5765920		GTV ^R /L16-3N	●		16	16	100	16	20	25		9	3.00 3.50	GEV300N(04) GEV350N(04) F25	CVR/L3N	AOB-6C	ASG-6	LW-4	
	5778980		R/L20-3N	●		20	20	125	20	25	32		0							
	5801667	5801675	R/L25-3N	●	●	25	25	150	25	30	32		0							
	5657739	5657747	GTV ^R /L16-4N	●	●	16	16	100	16	20	25		9	4.00 5.90	GEV	CVR/L45N				
	5657754	5657762	R/L20-4N	●	●	20	20	125	20	25	32	11	0			CVR/L4N				
	5657770	5657788	R/L25-4N	●	●	25	25	150	25	30	32	0	0	6.00 7.90	GTV(横向车削) GVMB GVMN GVGN F25~F26	CVR/L6				
	5657796	5657804	GTV ^R /L20-6	●	●	20	20	125	20	25	32	0	0			8.00 9.00				CVR/L8
	5609193	5611397	R/L25-6	●	●	25	25	150	25	30	32	0	0							
		5657812	GTV ^R /L20-8	●		20	20	125	20	25	32		0	0						
	5657697	5657705	R/L25-8	●	●	25	25	150	25	30	32		0							
图-2	5657820	5657838	GKV ^R /L20-4N	●	●	20	20	125	20	33	32		11	4.00 5.90	GEV	CVR/L4N	AOB-6C	ASG-6	LW-4	
	5657846	5657853	R/L25-4N	●	●	25	25	150	25	38	32		0							
	5657861		GKV ^R /L20-6	●		20	20	125	20	33	32		0	6.00 7.90	GTV(横向车削) GVMB GVMN GVGN F25~F26	CVR/L6				
	5657713	5657721	R/L25-6	●	●	25	25	150	25	38	32		0			CVR/L8				
			GKV ^R /L20-8			20	20	125	20	33	32		0	0						
			R/L25-8			25	25	150	25	38	32		0	0						

※右手刀柄带有左手刀金属压片。

槽刀

A 新产品

B 刀具材料种类

C 标准刀片库存一览表

D 外径加工用刀具

E S S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀

I 工夹具

J 铣舍弃刀式

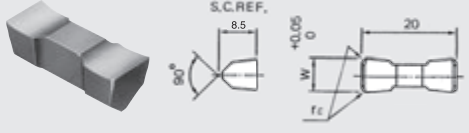
K 加工中心用铣刀

L 钻舍弃头式

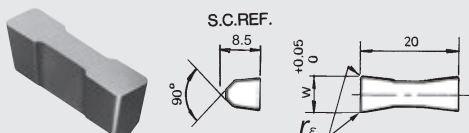
M 技术资料

N 索引

GVMB型

形状	型号	尺寸(mm)		金属陶瓷		
		w	r _e	C7X	库存	
 <p>有排屑槽</p>	GVMB20400N	4.0	0.2	5687520	●	
	20450N	4.5				
	20500N	5.0			5687512	●
	20550N	5.5				
	20600N	6.0			5687538	●
	20650N	6.5				
	20700N	7.0			5687546	●
	20750N	7.5			5687553	●
	20800N	8.0			5687561	●
	20900N	9.0				

GVMN型

形状	型号	尺寸(mm)		金属陶瓷	
		w	r _e	C7X	库存
 <p>无排屑槽</p>	GVMN20400N	4.0	0.2	5691167	●
	20450N04 *	4.5	0.4		
	20500N	5.0	0.2		
	20550N	5.5			
	20600N	6.0		5687652	●
	20650N	6.5			
	20700N	7.0			
	20750N	7.5			
	20800N	8.0			
	20900N	9.0			

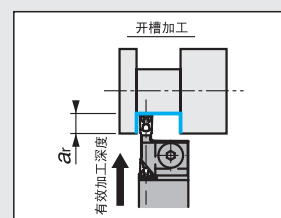
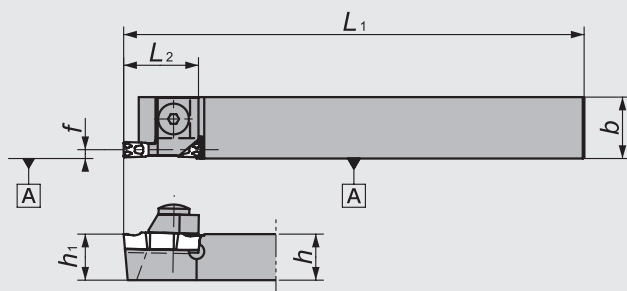
*仅该型号为刀角 R0.4。

GVGN型

形状	型号	尺寸(mm)		陶瓷				
		w	r _e	HC2	库存	HC4	库存	
 <p>无排屑槽</p>	GVGN20400N	4.0	0.2					
	20500N	5.0						
	20600N	6.0						
	20700N	7.0						
	20800N	8.0						
	20900N	9.0						

陶瓷材质通过订单进行生产。

GTVW型



- 请作为槽刀使用。
- 图示为右手刀 R。

A 新产品

B 刀具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一覽

D 外径加工
刀杆

E S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀

I 木工专用

J 铣舍弃刀式

K 加工中心
铣刀

L 铣舍弃头式

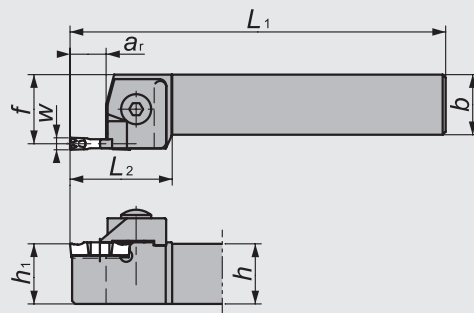
M 技术资料

N 索引

图-1

GTVW型

有偏差值品



- 图示为右手刀 R。

图-2

刀柄尺寸

刀柄形状	代码		刀柄型号	库存		尺寸(mm)						槽宽尺寸(mm)	适用刀片	零部件					
	R	L		R	L	h	b	L ₁	h ₁	f	L ₂			a _r	w	金属压片	扭矩螺丝	弹簧	扳手
图-1	5512348	5512355	GTVWR _L 1016-3	■	■	10			10					3.0	GVW300 (参照下表)	CVSR/L3	AOS-5*16	ASG-5	LW-2.5S
	5512363	5512371	R _L 1216-3	■	■	12	16		12	1.8	19.5	6.2							
	5512389	5512397	R _L 1616-3	■	■	16			16		22	8.0							
	5565189	5565197	R _L 2020-3	■	■	20	20		20										
	5509989	5509971	R _L 1016-4	■	■	10			10		19.5	6.2							
	5509955	5509963	R _L 1216-4	■	■	12	16	120	12	2.3									
	5509930	5509948	R _L 1616-4	■	■	16			16		22	8.0							
	5565205	5565213	R _L 2020-4	■	■	20	20		20										
	5520929	5520838	R _L 1020-6	■	■	10			10		19.5	6.2							
	5520911	5520846	R _L 1220-6	■	■	12	20		12	3.3									
	5520903	5520853	R _L 1620-6	■	■	16			16		22	8.0							
5565221	5565239	R _L 2020-6	■	■	20			20											
图-2	5519293	5517073	GTVWR _L 20-3	■	■	20	20	125	20	23.5				3.0	GVW300 (参照下表)	CVR/L3N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
	5517081	5517099	R _L 25-3	■	■	25	25	150	25	28.0									
	5514013	5514021	R _L 20-4	■	■	20	20	125	20	23.5									
	5514039	5514047	R _L 25-4	■	■	25	25	150	25	28.0									
	5520895	5520861	R _L 20-6	■	■	20	20	120	20		27								
	5520887	5520879	R _L 25-6	■	■	25	25	150	25										

适用刀片

GVW型

模具压制排屑槽

形状	型号	尺寸(mm)		PVD 涂层微粒子硬质合金	
		w	r _e	QM3	库存
	GVW300N02	3.00	0.2	5520390	■
	300N04		0.4	5520382	■
	400N02	4.00	0.2	5510839	■
	400N04		0.4	5510847	■
	500N02	5.00	0.2	5520432	■
	500N04		0.4	5520424	■
	600N02	6.00	0.2	5520374	■
	600N04		0.4	5520366	■

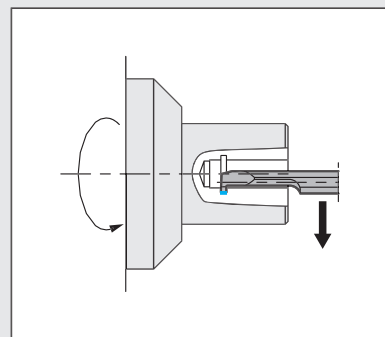
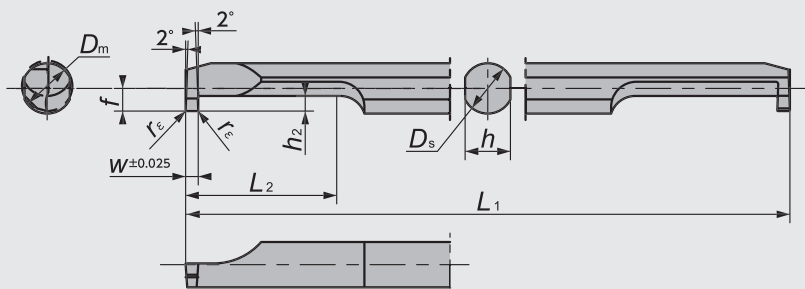
槽刀

内径加工用



SBG型

最小加工径 $\phi 3.0\sim$

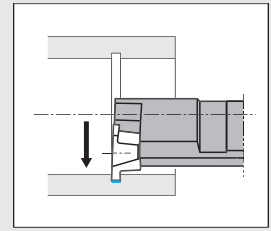
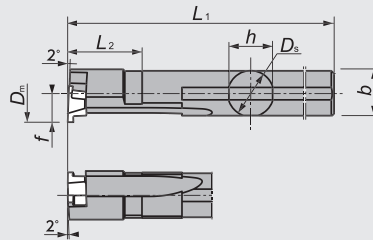


类型	刀片型号	最小加工径 (mm) D_m	尺寸 (mm)							PVD 涂层微粒硬质合金		
			w	D_s	L_1	L_2	f	h	h_2	r_e	ZM3	库存
短刀片类型	SBG030050RB-S	3.0	0.50	3.0	50	4.5	1.3	2.7	0.8	0.05	5815782	●
	030075RB-S		0.75								5815808	●
	030100RB-S		1.00								5815816	●
	030150RB-S		1.50								5815824	●
	SBG040050RB-S	4.0	0.50	4.0	60	6	1.8	3.6	1.0	0.05	5815832	●
	040075RB-S		0.75								5815840	●
	040100RB-S		1.00								5815857	●
	040150RB-S		1.50								5815865	●
	SBG050050RB-S	5.0	0.50	5.0	70	7.5	2.3	4.5	1.2	0.05	5815881	●
	050100RB-S		1.00								5815899	●
	050150RB-S		1.50								5815907	●
	050200RB-S		2.00								5815915	●
	SBG060100RB-S	6.0	1.00	6.0	80	7.5	2.8	5.4	1.8	0.05	5815931	●
	060150RB-S		1.50								5815949	●
	060200RB-S		2.00								5815956	●
	SBG080100RB-S		1.00								8.0	8.5
080150RB-S	1.50	5815980	●									
080200RB-S	2.00	5815998	●									
通用类型	SBG030050RB	3.0	0.50	3.0	50	9	1.3	2.7	0.8	0.05	5652821	●
	030075RB		0.75								5652839	●
	030100RB		1.00								5652847	●
	SBG040050RB	4.0	0.50	4.0	60	12	1.8	3.6	1.0	0.05	5652797	●
	040075RB		0.75								5652805	●
	040100RB		1.00								5652813	●
	SBG050050RB	5.0	0.50	5.0	70	20	2.3	4.5	1.2	0.05	5652854	●
	050100RB		1.00								5652862	●
	050150RB		1.50								5652870	●
	SBG060100RB	6.0	1.00	6.0	80	20	2.8	5.4	1.8	0.05	5704846	●
	060150RB		1.50								5704838	●
	060200RB		2.00								5704820	●
	SBG080100RB	8.0	1.00	8.0	20	3.8	7.3	2.2	0.05	5704895	●	
	080150RB		1.50							5704903	●	
	080200RB		2.00							5704911	●	

▶ 记载的套筒请参照 H16~H17 页

S-BG型

最小加工径 $\phi 10\sim$

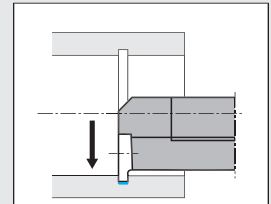
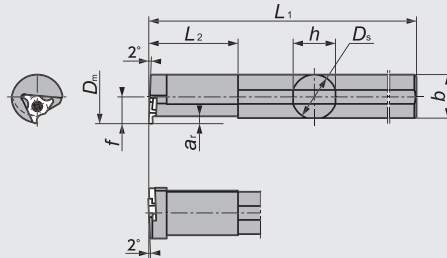


· 图示为右手刀 (R)
注) 右手刀柄的适用刀片为左手刀

图-1

BG型

最小加工径 $\phi 10\sim$



· 图示为右手刀 (R)
注) 右手刀柄的适用刀片为左手刀

图-2

刀柄形状	代码		刀柄型号	库存		最小加工径 D_m	有效加工深度 a_r	尺寸 (mm)						槽宽尺寸 (mm) w	适用刀片	零件	
	R	L		R	L			D_s	h	b	L_1	f	L_2			紧固螺丝	扳手 (A)
图-1	5854500	NEW	S08H-BG $\frac{R}{L}$ 10D10	●		10.0	1.0	8	7.7	7.85	120	5.0	20	0.50~2.00	GTG10 (参照下述)	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S (A)
	5854518	NEW	S10K-BG $\frac{R}{L}$ 10D12	●		12.0		10	9.6	9.8	120	6.0	25				
图-2	5711585		BG $\frac{R}{L}$ 08-00S	●		10.0	1.0	8	7.0	7.5	125	5.0	20	0.50~1.00	GTG10 (参照下述)	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S (A)
	5711593		BG $\frac{R}{L}$ 08-10S	●		10.0								1.00~2.00			
	5711601		BG $\frac{R}{L}$ 10-00S	●		12.0	2.0	10	9.0	9.5	150	6.0	25	0.50~1.00			
	5711619		BG $\frac{R}{L}$ 10-10S	●		12.0								1.00~2.00			
	5711627		BG $\frac{R}{L}$ 12-00S	●		14.0	2.0	12	11.0	11.5	180	7.0	30	1.00			
	5711635		BG $\frac{R}{L}$ 12-12S	●		14.0								1.45~2.00			
	5711643		BG $\frac{R}{L}$ 14-00S	●		16.0	3.0	14	13.0	13.5	180	8.0	35	1.00			
	5711650		BG $\frac{R}{L}$ 14-12S	●		16.0								1.45~2.00			
	5536362		BG $\frac{R}{L}$ 16	●		20.0	3.0	16	15.0	15.5	200	10.0	40	1.50~2.00			
5435433		BG $\frac{R}{L}$ 20	●		25.0	3.0	20	19.0	19.5	200	12.0	40	1.50~2.00	GTG20 (参照下述)	LR-S-3*7.8	RLR-20S (B)	

*-00S、-10S、-12S 请与使用的槽宽分别匹配。

适用刀片

GTG型

刀片形状	刀片型号	尺寸 (mm)				金属陶瓷		PVD 涂层微粒子硬质合金						
		w	有效加工深度	L	r_s	d	C7X	库存	TM4	库存	ZM3	库存	QM3	库存
<p>· 图示为左手刀 (L)</p>	NEW GTG10050FL005	0.50	1.0	1.2	0.05	5.56			5853130	●				
	NEW 10075FL005	0.75							5853114	●				
	NEW 10100FL005	1.00							5853098	●				
	NEW 10150FL005	1.50							5853080	●				
	NEW 10200FL005	2.00							5853072	●				
	GTG10050FL00	0.50											5514088	●
	10065FL00	0.65							5514104	●				
	10075FL00	0.75							5376835	●				
	10100FL00	1.00							5376843	●				
	10125L	1.25			0.2		5687611	●						
	10150FL00	1.50			0.05				5376850	●				
	10200FL01	2.00			0.1				5357884	●				
	GTG14100FL00	1.00			0.05				5376868	●				
	14145L	1.45			0.2		5687579	●						
	14150FL00	1.50		2.0	2.2	0.05	7.94			5376876	●			
	14175L	1.75			0.2		5687587	●						
	14200FL01	2.00			0.1				5376884	●				
	GTG20150FL	1.50											5396239	●
20175L	1.75					5687595	●							
20200L	2.00					5687603	●							
20200FL	2.00											5376991	●	

- A 新产品
- B 刀具材质种类
- C 标准刀片
- D 外径加工
- E S 刀具
- F 槽刀工具
- G 螺纹加工
- H 加内径镗刀
- I 工具专用
- J 铣舍弃刀式
- K 用加工中心
- L 钻舍弃头式
- M 技术资料
- N 索引

槽刀

A 新产品

B 工具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
用刀杆

E S S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径镗
工刀

I 工之入
具有

J 铣舍
弃刀式

K 用加工
中心

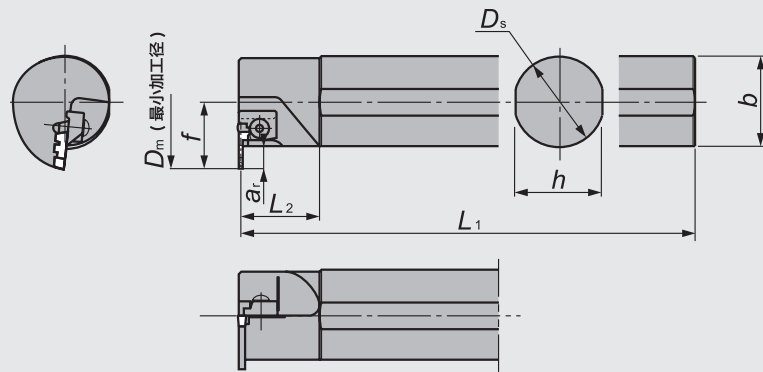
L 钻舍
弃头式

M 技术
资料

N 索引

GKV型

加工径 $\phi 30 \sim$



●图示为右手刀 R。

刀柄尺寸

代 码 No.		刀柄型号	库存		尺 寸 (mm)								槽宽 尺寸 (mm) w	适用刀片 	零 部 件							
R	L		R	L	Ds	h	b	L1	f	L2	ar	Dm			金属压片 	扭矩螺丝 	弹簧 	扳手 				
5255567		GKV ^{R/L} 3230-3	●		32	30	31	200	21	50	5.5	30	3.00 } 3.50	GEV (参照下表)								
5255559		R/L3240-3	●		32	30	31	250	23	50	7.5	40							CVL/R3SN	AOB-5C	ASG-5	LW-3
5255542		R/L4055-3	●		40	38	39	300	29	35	9.5	55										

注) 右手刀柄带有左手刀金属压片。

适用刀片

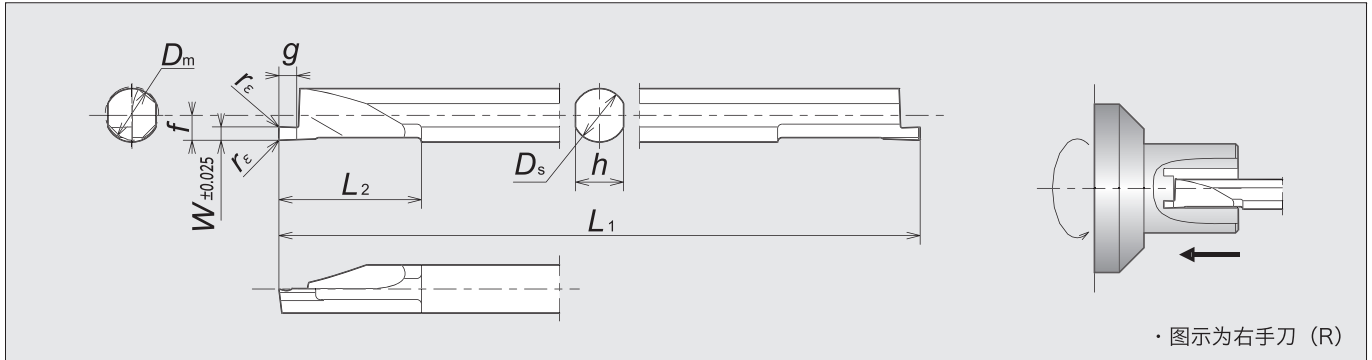
形 状	刀片型号	尺寸 (mm)		金属陶瓷		PVD 涂层微粒子硬质合金	
		w	re	N40	库存	QM3	库存
	GEV300N	3.0	0.2	5763271	●	5027586	●
	300N04		0.4			5048392	●
	GEV350N	3.5	0.2	5801972	●		
	350N04		0.4			5053616	●

槽刀

内径加工用



SFG型



刀柄型号	排屑槽	最小加工径 (mm) D_m	尺寸 (mm)								PVD 涂层微粒子硬质合金	
			W	D_s	L_1	L_2	g	f	h	r_ϵ	TM4	库存
SFG060R100B	有	6.0	1.00	6.0	80	16.0	1.5	2.8	5.4	0.05	5813837	●
060R150B			1.50				2.5				5813845	●
060R200B			2.00				3.0				5813852	●
SFG080R100B		8.0	1.00	8.0	16.0	1.5	3.8	7.3	5813878		●	
080R150B			1.50			2.5			5813886		●	
080R200B			2.00			3.0			5813894		●	
080R300B			3.00			3.0			5813902		●	

▶ 记载的套筒请参照 H16-H17 页。

A 新产品

B 工具材质种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
用刀具加工

E S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀

I 工具
具有

J 铣舍
弃刀式

K 加工
铣刀心

L 钻舍
弃头式

M 技术资料

N 索引

■ 端面槽刀系列的建议切削条件

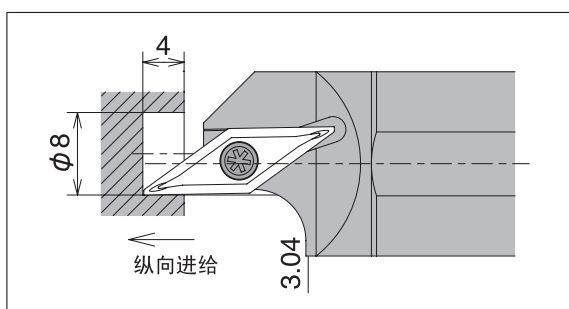
<端面加工 FBV 型> 最小加工径：φ8 湿式

		普通钢 (碳素钢、合金钢)	不锈钢 (SUS303 除外)	易车铁 (含 SUS303)	有色金属 (黄铜、铝、铜 etc)
切削速度 (m/min)		50 (30 ~ 70)	40 (30 ~ 60)	60 (30 ~ 80)	80 (50 ~ 100)
进给量 纵向进给 / 横向进给 (mm/rev)	加工深度 (mm)	1.0	纵0.015 / 好0.06	纵0.03 / 横0.06	纵0.03 / 横0.06
		2.0	纵0.01 / 好0.04	※	纵0.015 / 横0.03
		3.0	※	※	纵0.015 / 横0.03
		4.0	※	※	纵0.015 / 横0.03

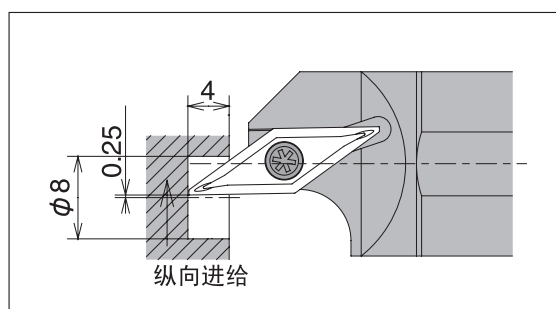
※对于切屑处理性能较弱的被切削材料（如 SUS304），建议多次加工。

☆加工方法

- 切屑处理性能较强的被切削材料（SUS303 等）纵向进给、横向进给均以低进给进行加工时，单次加工可以加工切深至 4mm。



Z 方向的切深：纵向进给



X 方向的切深：纵向进给

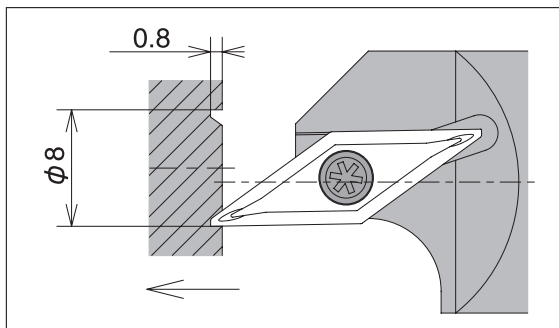
补充 Z 方向的切深表示为纵向进给，X 方向的切深表示为横向进给

☆加工要点

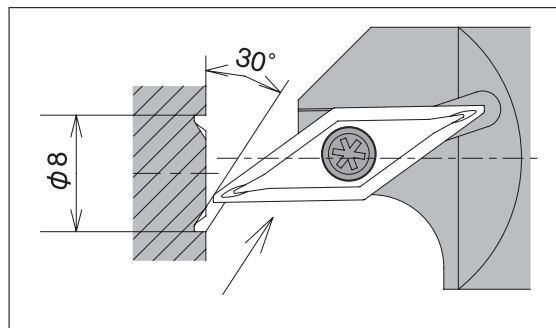
- 内周面产生脱落时
建议按照以下步骤分 2 次完成粗加工 - 精加工。

☆2 次加工例 d 精加工尺寸余地 保留 0.2mm，粗加工后再进行精加工切削。

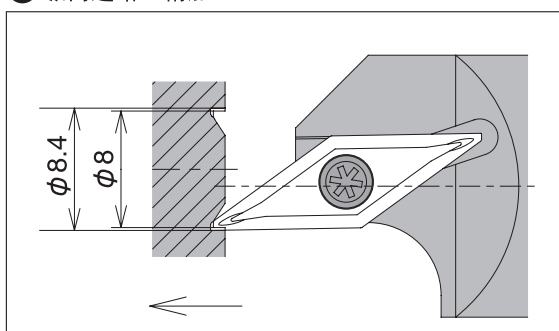
① 纵向进给（粗加工）



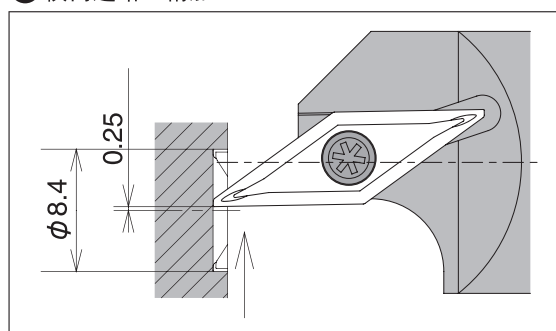
② 斜向加工（粗加工）



③ 纵向进给（精加工）



④ 横向进给（精加工）



A 新产品

B 排屑材料种类槽

C 标准刀片

D 外径加工

E S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀

I 工夹具

J 铣舍弃刀式

K 加工中心

L 钻舍弃头式

M 技术资料

N 索引

A 新产品

B 工具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览表

D 外径加工
用刀杆

E S S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀
加工

I 工
具
专
有

J 铣舍
弃式

K 加工
中心
用铣
刀

L 钻舍
弃式
钻头

M 技术资料

N 索引

CH-FGV型

正面排刀刀座刀具台用

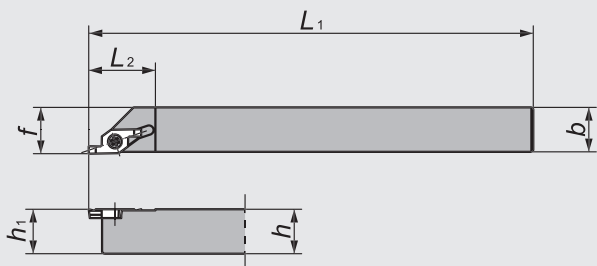
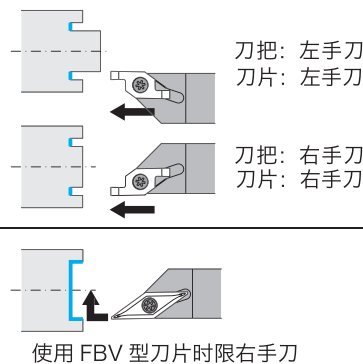


图-1

· 图示为右手刀 (R)



FGV型

排刀刀座刀具台用

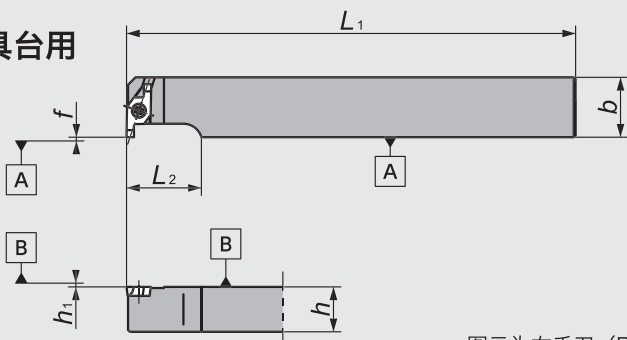


图-2

· 图示为右手刀 (R)
☆ 右手刀把使用左手刀片 (L)

刀把: 左手刀
刀片: 左手刀

DS-FGV型

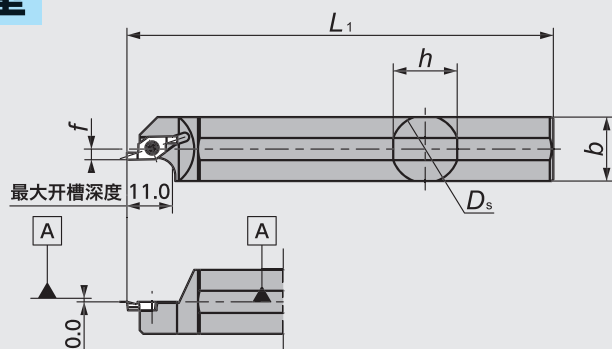
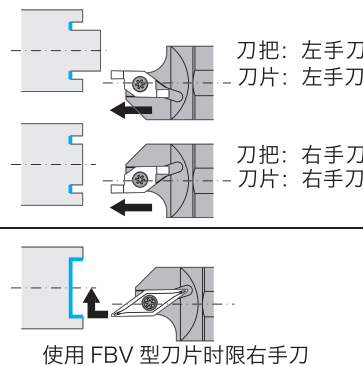


图-3

· 图示为右手刀 (R)
· 图示为安装了 FGV 型刀片时

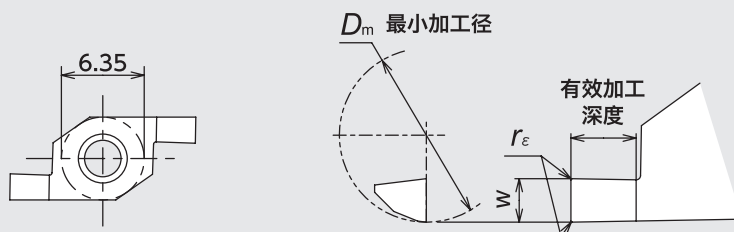


刀把尺寸



刀柄形状	代码		刀柄型号	库存		尺寸 (mm)						适用刀片	零 部 件		
	R	L		R	L	D_s	h	b	L_1	h_1	f		L_2	紧固螺丝	扳手
图-1	5691068	5691076	CH-FGV ^{R/L} 1010	●	●	—	10	10	120	10	10.5	18	FGV FBV F35	LRIS-2.5×7	CLR-15S
	5691084	5691100	R ^L 1212	●	●	—	12	12		12	12.5				
	5691118	5691134	R ^L 1616	●	●	—	16	16		16	16.5				
图-2	5691035	-	FGV ^{R/L} 1016	●	—	—	10	16	120	0.0	0.0	20	FGV ^{R/L} F35	LRIS-2.5×7	CLR-15S
	5691043	-	R ^L 1216	●	—	—	12								
	5691050	-	R ^L 1616	●	—	—	16								
图-3	-	5772439	DS-FGV ^{R/L} 16-012	★	—	16	15	15	120	—	3.0	—	FGV FBV F35	LRIS-2.5×7	CLR-15S
	5690938	5690946	R ^L 19	●	●	19.05	18	18							
	5690953	5690961	R ^L 20	●	●	20	19	19							
	5690979	5690987	R ^L 22	●	●	22	21	21							
	5690995	5691001	R ^L 25	●	●	25.4	24.5	24.5							

适用刀片

FGV型

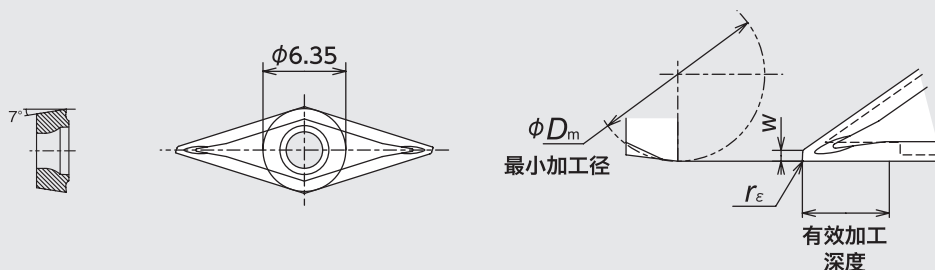


●图示为右手刀 R.


	刀片型号	最小加工径	尺寸(mm)				PVD 涂层微粒子硬质合金	
			厚度	w	r_ϵ	有效加工深度	TM4	库存
 <p>图示为右手刀 R.</p>	FGV100RB00D6	6.0	2.38	1.0	0.00	1.5	5704580	●
	100RB05D6				0.05		5704606	●
	FGV150RB00D6			1.5	0.00	2.0	5704614	●
	150RB05D6				0.05		5704622	●
	FGV200RB00D6			2.0	0.00	3.0	5704630	●
	200RB05D6				0.05		5704648	●
 <p>图示为左手刀 L.</p>	FGV100LB00D6	6.0	2.38	1.0	0.00	1.5	5704572	●
	100LB05D6				0.05		5704564	●
	FGV150LB00D6			1.5	0.00	2.0	5704556	●
	150LB05D6				0.05		5704549	●
	FGV200LB00D6			2.0	0.00	3.0	5704531	●
	200LB05D6				0.05		5704523	●

适用刀片

FBV型



●图示为右手刀 R.

	刀片型号	最小加工径	尺寸(mm)				PVD 涂层微粒子硬质合金	
			厚度	w	r_ϵ	有效加工深度	TM4	库存
 <p>图示为右手刀 R.</p>	FBV40R05D8AM3	8.0	2.58	0.5	0.05	4.0	5697453	●
	40R15D8AM3				0.15		5697461	●

注) FBV 型刀片仅适用于 CH-FGVR 型和 DS-FGVR 型刀柄, 不可用于左手刀和 FGV R/L 型刀柄

A 新产品

B 刀具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
刀杆

E S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀

I 刀具专用

J 铣舍弃刀式

K 加工中心
铣刀

L 铣舍弃头式

M 技术资料

N 索引

槽刀

端面槽刀

GFV型

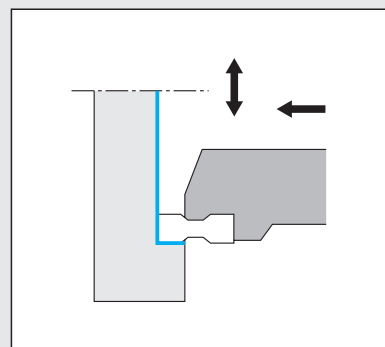
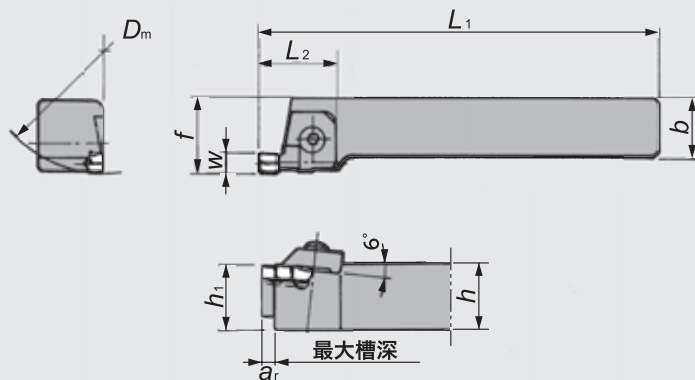


图-1

● 图示为右手刀 R。

GSV型

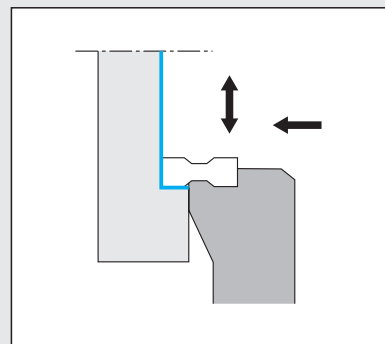
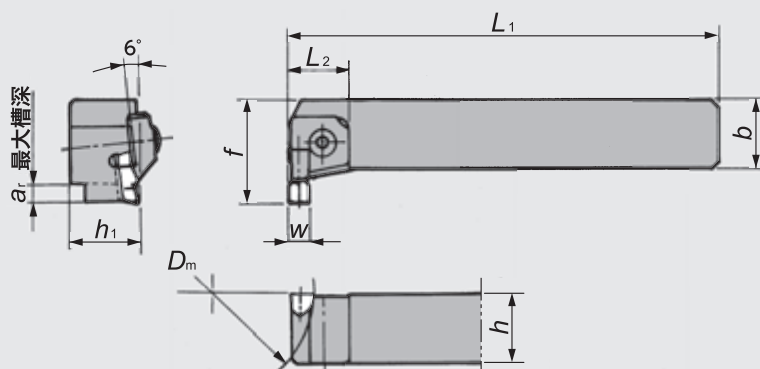


图-2

● 图示为右手刀 R。

刀柄尺寸

刀柄形状	代码 No.		刀柄型号	库存		尺寸(mm)							槽宽尺寸 (mm) w	适用刀片	零 部 件				
	R	L		R	L	h	b	L ₁	h ₁	f	L ₂	a _r			D _m	金属压片	扭矩螺丝	弹簧	扳手
图-1	5657887	5657895	GFV ^R /L20-6	●	●	20	20	125	20	25	32	6	38	6.0	GFV (参照下表)	CVR/L6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
	5655220	5657903	R/L25-6	●	●	25	25	150	25	30									
图-2	5657911	5657929	GSV ^R /L20-6	●	●	20	20	125	20	33	23.5	6	38	6.0	GFV (参照下表)	CVR/L6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
	5645965	5657937	R/L25-6	●	●	25	25	150	25	38									

注) GSV 型右手刀柄的适用金属压片使用左手刀 L。

适用刀片

GFV型

V 座型 带排屑槽

形 状	刀片型号	尺寸(mm)		金属陶瓷		PVD 涂层微粒硬质合金	
		w	r _e	N40	库存	QM3	库存
	GFV600N	6.0	0.15	5654538	●	5027594	●
	600N04		0.4	5653209	●	5068218	●