

槽刀 (外径)

适用刀片 微粒子硬质合金系列

GTMH32-GX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	横向加工	ST4	TM4	DM4	
							●	●	●	
<p>前角: 17° 横向前角: 14°</p> <p>●图示为右手刀</p>	GTMH32 033R GX	0.33	0.6	0.05	0.25	—	●	●	●	
	043R GX	0.43	1.2	0.05	0.9	—	●	●	●	
	050R GX	0.50	1.2	0.05	0.9	—	●	●	●	
	053R GX	0.53	1.2	0.05	0.9	—	●	●	●	
	075R GX	0.75	2.0	0.05	1.6	0.75	●	●	●	
	095R GX	0.95	2.0	0.05	1.6	1.50	●	●	●	
	100R GX	1.00	2.0	0.05	1.6	1.50	●	●	●	
	100R GX01	1.00	2.0	0.10	1.6	1.50	●	●	●	
	150R GX	1.50	3.0	0.05	2.7	2.00	●	●	●	
	150R GX01	1.50	3.0	0.10	2.7	2.00	●	●	●	
	150R GX02	1.50	3.0	0.20	2.7	2.00	●	●	●	
	200R GX	2.00	3.0	0.05	2.7	2.00	●	●	●	
	200R GX01	2.00	3.0	0.10	2.7	2.00	●	●	●	
	200R GX02	2.00	3.0	0.20	2.7	2.00	●	●	●	
	300R GX	3.00	3.0	0.05	2.7	2.00	●	●	●	
	300R GX02	3.00	3.0	0.20	2.7	2.00	●	●	●	

GTMH32-E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	ZM3			
						R	L		
<p>槽宽公差 w_{±0.025}</p> <p>●图示为右手刀</p>	GTMH32 033 ^R / _L E	0.33	0.6	0.03	0.3	●	●		
	043 ^R / _L E	0.43	1.2	0.03	0.9	●	●		
	053 ^R / _L E	0.53	1.2	0.05	0.9	●	●		
	075 ^R / _L E	0.75	2.0	0.05	1.6	●	●		
	077 ^R / _L E	0.77	2.0	0.05	1.6	●	●		
	095 ^R / _L E	0.95	2.0	0.05	1.6	●	●		
	097 ^R / _L E	0.97	2.0	0.05	1.6	●	●		
	100 ^R / _L E	1.00	2.0	0.05	1.6	●	●		
	100 ^R / _L E01	1.00	2.0	0.10	1.6	●	●		
	120 ^R / _L E	1.20	2.0	0.05	1.6	●	●		
	120 ^R / _L E01	1.20	2.0	0.10	1.6	●	●		
	125 ^R / _L E	1.25	2.0	0.05	1.6	●	●		
	140 ^R / _L E	1.40	2.0	0.05	1.6	●	●		
	145 ^R / _L E	1.45	3.0	0.05	2.7	●	●		
	150 ^R / _L E	1.50	3.0	0.05	2.7	●	●		
	150 ^R / _L E01	1.50	3.0	0.10	2.7	●	●		
	175 ^R / _L E	1.75	3.0	0.05	2.7	●	●		
	180 ^R / _L E	1.80	3.0	0.05	2.7	●	●		
	200 ^R / _L E	2.00	3.0	0.05	2.7	●	●		
	200 ^R / _L E01	2.00	3.0	0.10	2.7	●	●		
225 ^R / _L E	2.25	3.0	0.05	2.7	●	●			
250 ^R / _L E	2.50	3.0	0.05	2.7	●	●			
275 ^R / _L E	2.75	3.0	0.05	2.7	●	●			
300 ^R / _L E	3.00	3.0	0.05	2.7	●	●			