

ECO 4 CUT

槽加工 | CNC自动车床



经济型四角槽加工刀片，采用高刚性夹紧设计，适用于高精度加工。

ECO 4 CUT

槽加工 | CNC自动车床

四刀尖刀片，采用高刚性夹紧系统，加工稳定精确，刀具寿命长，性价比高。



CW : 0.43 ~ 3.0mm

精磨刀片，锋利度出众

锋利的刀尖

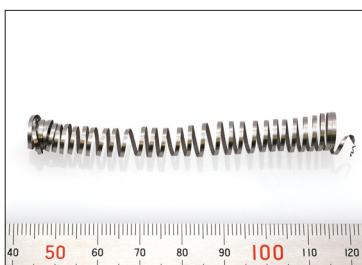


| 兼容内部给油刀杆

通过内部给油刀杆，将冷却液精确地引导至切削刃，提供出色的切屑处理，减少磨损并延长刀具寿命。



使用内冷



无内冷

被加工材料：SUS304 $v_c=120\text{m/min}$ $f=0.1\text{mm/rev}$



| 兼容N-Swiss Joint模块化式样

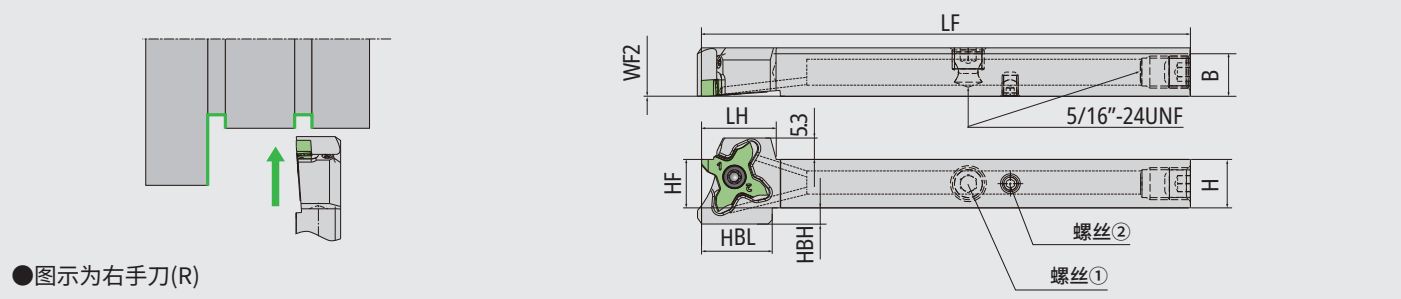
N-Swiss JOINT Modular type

- 快换模块化刀头设计
- 减少机床停机时间
- 重复定位精度高 — 高达 $5\mu\text{m}$



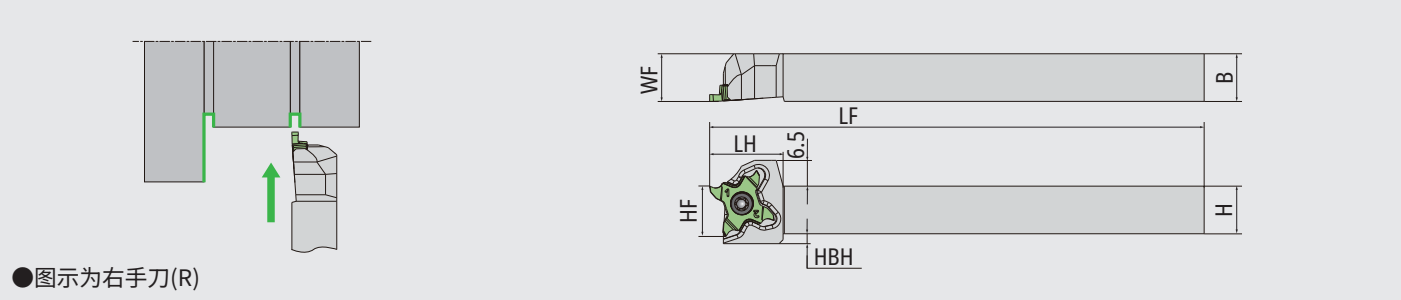
| 刀杆

GQGD-OH2 外径槽加工用刀杆 | 内冷型



产品型号	内冷	左右手	H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	刀片
GQGDR1012H-18-OH2		R	10	12	100	17.1	10	0	4	17.1	GQG.18..R..
GQGDR1212X-18-OH2		R	12	12	120	18.5	12	0	4	17.5	GQG.18..R..
GQGDR1616X-18-OH2		R	16	16	120	18.5	16	0	0	-	GQG.18..R..

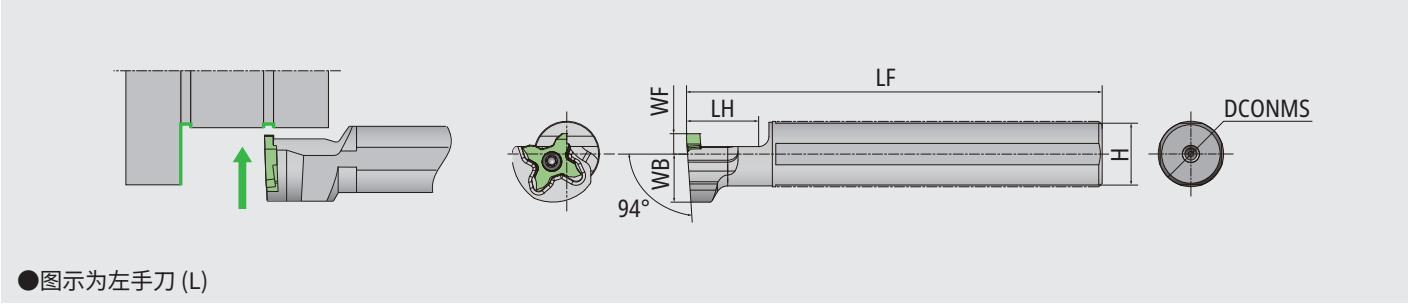
GQGD 用于外径槽加工



产品型号	左右手	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	刀片
GQGDR1010X-18	R	10	10	120	18.5	10	10	4.5	GQG.18..R..
GQGDR1212X-18	R	12	12	120	18.5	12	12	2.5	GQG.18..R..
GQGDR1616X-18	R	16	16	120	18.5	16	16	-	GQG.18..R..

名称	螺丝	扳手	螺丝①	扳手	螺丝②	扳手
GQGDR1012H-18-OH2	CSTC-4*10PW	T-10085W	5/16UNF-TSC	TR-4	SSM4*6-T	TR-2
GQGDR1212X-18-OH2	CSTC-4*10PW	T-10085W	5/16UNF-TSC	TR-4	SSM4*6-T	TR-2
GQGDR1616X-18-OH2	CSTC-4*10PW	T-10085W	5/16UNF-TSC	TR-4	SSM4*6-T	TR-2
GQGDR1010X-18	CSTC-4*10PW	T-10085W	-	-	-	-
GQGDR1212X-18	CSTC-4*10PW	T-10085W	-	-	-	-
GQGDR1616X-18	CSTC-4*10PW	T-10085W	-	-	-	-

DS-GQGD 用于外径槽加工 | DS刀杆



产品型号	左右手	H	LF	LH	WF	WB	DCONMS	刀片
DS-GQGDL16-18	L	15	85	20	6	14	16	GQG.18..R..
DS-GQGDL19-18	L	18	120	20	6	14	19.05	GQG.18..R..
DS-GQGDL20-18	L	19	120	20	6	14	20	GQG.18..R..
DS-GQGDL22-18	L	21	120	20	10	10	22	GQG.18..R..
DS-GQGDL25-18MET	L	24	100	20	10	10	25	GQG.18..R..
DS-GQGDL25-18	L	24	120	20	10	10	25.4	GQG.18..R..

配件

名称	螺丝	扳手
DS-GQGDL16-18	CSTC-4*10PW	T-10085W
DS-GQGDL19-18	CSTC-4*10PW	T-10085W
DS-GQGDL20-18	CSTC-4*10PW	T-10085W
DS-GQGDL22-18	CSTC-4*10PW	T-10085W
DS-GQGDL25-18MET	CSTC-4*10PW	T-10085W
DS-GQGDL25-18	CSTC-4*10PW	T-10085W

| 头部

QC12/16-GQGDR-OH 用于外径槽加工 | N-Swiss JOINT头部

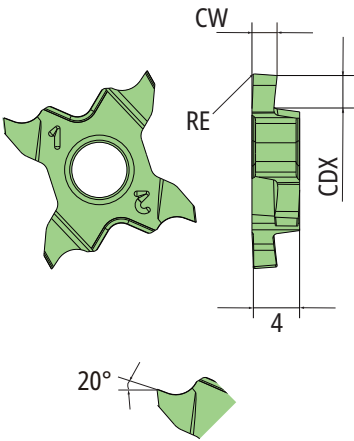


产品型号	内冷	左右手	H	B	LH	HF	WF	HBH	HBL	刀片	适用刀杆尺寸
QC12-GQGDR-18-OH	🔵	R	12	12	21	12	6	4.2	19.3	GQG.18..R..	QC-12..
QC16-GQGDR-18-OH	🔵	R	16	16	21	16	8	-	-	GQG.18..R..	QC-16..

配件

名称	螺丝	扳手	垫圈
QC12-GQGDR-18-OH	CSTC-4*10PW	T-10085W	OR-450*10
QC16-GQGDR-18-OH	CSTC-4*10PW	T-10085W	OR-750*10

刀片阵容



产品型号	CW	RE	CDX	材质	
				650	ST4
GQGS18043R005F	0.43	0.05	1.20	●	●
GQGS18050R005F	0.50	0.05	1.20	●	●
GQGS18075R005F	0.75	0.05	2.00	●	●
GQGS18095R005F	0.95	0.05	2.00	●	●
GQGS18100R005F	1.00	0.05	2.00	●	●
GQGS18100R010F	1.00	0.10	2.00	●	●
GQGS18120R005F	1.20	0.05	2.00	●	●
GQGS18125R005F	1.25	0.05	2.00	●	●
GQGD18150R005F	1.50	0.05	3.50	●	●
GQGD18150R010F	1.50	0.10	3.50	●	●
GQGD18200R005F	2.00	0.05	3.50	●	●
GQGD18200R010F	2.00	0.10	3.50	●	●
GQGD18250R005F	2.50	0.05	3.50	●	●
GQGD18300R005F	3.00	0.05	3.50	●	●

推荐切削条件表

材质分类	S			M		P	
被加工材料	耐热合金	钴铬钼合金	钛 (合金)	难切削不锈钢	易切削不锈钢	合金钢	碳钢
被加工材料代表	Inco718 Hastelloy MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK主要推荐刀片材质	650			650 / ST4		650	
切削速度 (m/min)	20 - 60	30 - 80		50 - 120		80 - 180	
进给(mm/rev)	0.01 - 0.08	0.01 - 0.08	0.01 - 0.08	0.01 - 0.08	0.03 - 0.10	0.01 - 0.08	0.03 - 0.10



NTK切削工具(上海)有限公司

上海市闵行区中春路7666号C栋103室, 200131,
中国电话: +86-21-64788878/+86-21-64788879

分销商:

--