



槽加工

产品阵容	F2
槽加工导览	F3
外径槽加工用	
GTMH(X)32..系列	参照T15
GTMT(A)43..系列	F4
GWPG (M) ..系列	F9
VGW..系列	F12
GEV · GTV..系列	F20
内径槽加工用	
GEV..系列	F22
端面槽加工用	
GWPFM..系列	F23
GFV..系列	F29
V型槽（皮带轮）加工用	
PTM..系列	F31

新产品	J
产品介绍	A
解决方案	B
材质·选择指南	C
车削刀片	D
外径加工	E
槽加工	F
内径加工	G
立铣刀	H
铣刀盘	I

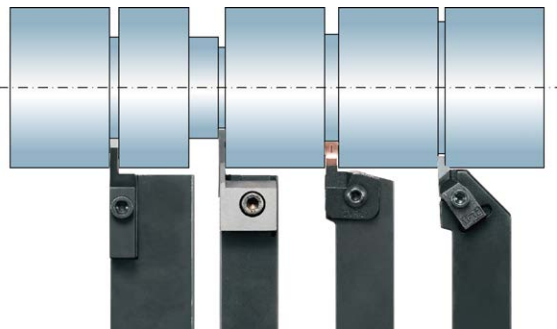
技术资料	Y
------	---

索引	Z
----	---

●: 标准库存商品	■: 标准库存停产商品	Ⓜ: 镜面研磨
●: 新标准库存商品		💧: 支持内部给油

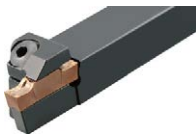





产品阵容



J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引



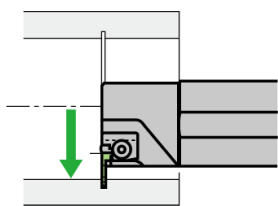
■ 外径槽加工用

※GTMH(X)32..系列→参照T15~28

刀片	GWPG / GWPM → F11		GTMA43 / GTMT43 → F7		GTV/GEV → F21	
	GTWP → F9	GKWP → F10	NGTN(B) → F4	NGTA → F6	GTV → F19	GKV → F20
刀杆						
槽宽	3.0~6.0mm	3.0~6.0mm	1.45~5.5mm		3.0~8.0mm	3.0~8.0mm
可加工深度	~25.0mm	~12.0mm	4.50mm		11.0mm	~11.0mm

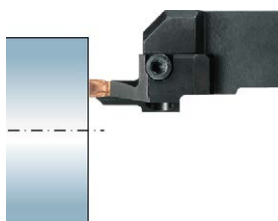
刀片	VGW / VGW..R → F17, F18	
	GTWP-H → F12, F13	GKWP-H → F14, F15
刀杆		
槽宽	3.175~9.525mm	3.175~9.525mm
可加工深度	~28.5mm	~28.5mm


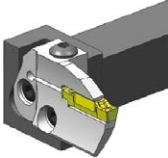


■ 内径槽加工



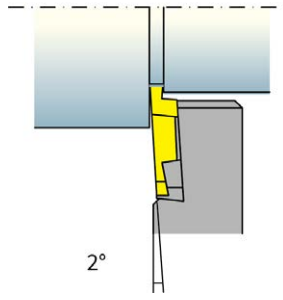
刀片	GEV → F22
	GKV → F22
刀杆	
槽宽	3.0~3.5mm
有效加工深度	~9.5mm
最小加工直径	~55.0mm

■ 端面槽加工

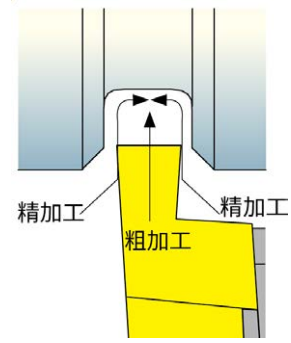


刀片	GWPFM → F28		GFV → F30	
	GTWP-H → F23, F24	GKWP-H → F25, F26	GFV → F29	GSV → F29
刀杆				
槽宽	3.0~6.0mm		6.0mm	
可加工深度	~15.0mm		6.0mm	
最小加工直径	29.0mm~		38.0mm	

槽加工导览



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



通过在槽中央对槽进行粗加工，从而可利用横向车削进行倒角以及R加工。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

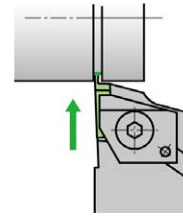
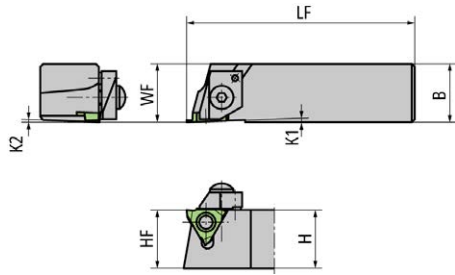
技术资料 Y

索引 Z

外径槽加工用

GTMT・GTMA系列 / 刀杆

NGTN



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	H	HF	K1	K2	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	mm	
NGTNR161643-20	R	16	16	16	2	2	78	16	GT..43..
NGTNR161643-35	R	16	16	16	2	2	78	16	GT..43..
NGTNL161643-20	L	16	16	16	2	2	78	16	GT..43..
NGTNL161643-35	L	16	16	16	2	2	78	16	GT..43..

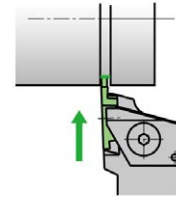
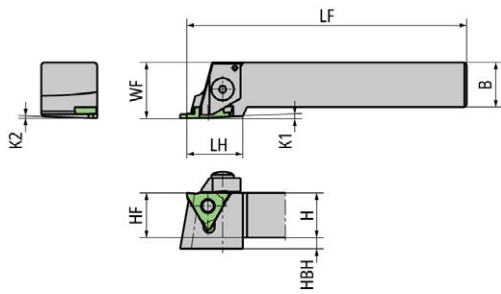
- NGTN...-20 : 可安装槽宽为2.0~3.49mm的刀片。
- NGTN...-35 : 可安装槽宽为3.50~5.50mm的刀片。

参照页码 : 刀片 → F7, F8 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
NGTNR161643-20	CPR5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTNR161643-35	CPR5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTNL161643-20	CPL5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTNL161643-35	CPL5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5

NGTB 带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	H	HBH	HF	K1	K2	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
NGTBR161643-00S	R	16	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBR161643-20S	R	16	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBR161643-35S	R	16	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBR202043-00S	R	20	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBR202043-20S	R	20	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBR202043-35S	R	20	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBR252543-00S	R	25	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBR252543-20S	R	25	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBR252543-35S	R	25	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBR322543-20S	R	25	32	-	32	2	2	170	25	30	GT..43..
NGTBR322543-35S	R	25	32	-	32	2	2	170	25	30	GT..43..
NGTBL161643-00S	L	16	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBL161643-20S	L	16	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBL161643-35S	L	16	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBL202043-00S	L	20	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBL202043-20S	L	20	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBL202043-35S	L	20	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBL252543-00S	L	25	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBL252543-20S	L	25	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBL252543-35S	L	25	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBL322543-20S	L	25	32	-	32	2	2	170	25	30	GT..43..
NGTBL322543-35S	L	25	32	-	32	2	2	170	25	30	GT..43..

- NGTB...00S : 可安装槽宽1.00~2.49mm的刀片。
- NGTB...20S : 可安装槽宽2.00~3.49mm的刀片。
- NGTB...35S : 可安装槽宽3.50~5.50mm的刀片。

参照页码 : 刀片 → F7, F8 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

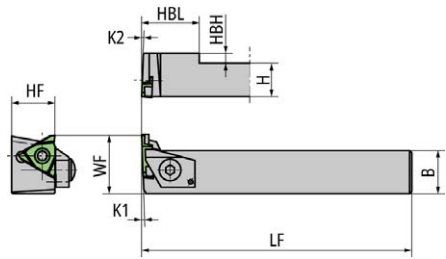
索引 Z

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
NGTBR161643-00S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR161643-20S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR161643-35S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR202043-00S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR202043-20S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR202043-35S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR252543-00S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR252543-20S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR252543-35S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR322543-20S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR322543-35S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL161643-00S	CPL5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBL161643-20S	CPL5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBL161643-35S	CPL5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBL202043-00S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL202043-20S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL202043-35S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL252543-00S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL252543-20S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL252543-35S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL322543-20S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL322543-35S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3

NGTA 正面排刀刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注) 请使用右手 (R) 刀片。

产品型号	左右手	B	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	
NGTAL161643-00S	L	16	16	4	20	16	2	2	100	23	GT.43..
NGTAL202043-00S	L	20	20	-	-	20	2	2	125	27	GT.43..

· 可安装槽宽为1.0~2.49mm的刀片

参照页码: 刀片 → F7, F8 推荐切削条件 → C4

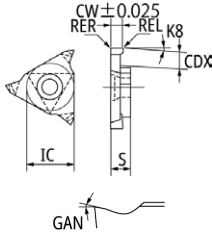
配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
NGTAL161643-00S	CPL5S	AOS-5*20	ASG-5	LW-2.5
NGTAL202043-00S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3

外径槽加工用

GTMT · GTMA系列 / 刀片 硬质合金

GTMT43



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	GAN	IC	K8	REL	RER	S	硬质合金	
												PVD涂层	
												DM4	QM3
GTMT43145R	R	有	3	3.5	1.45	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43150R	R	有	3	3.5	1.5	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43175R	R	有	3	3.5	1.75	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43185R	R	有	3	3.5	1.85	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43200R	R	有	3	3.5	2	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43230R	R	有	3	3.5	2.3	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43250R	R	有	4.3	5.5	2.5	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43265R	R	有	4.3	5.5	2.65	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43280R	R	有	4.3	5.5	2.8	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43300R	R	有	4.3	5.5	3	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43330R	R	有	4.3	5.5	3.3	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76		●
GTMT43350R	R	有	4.3	5.5	3.5	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43400R	R	有	4.3	5.5	4	11	12.7	2	0.4	0.4	4.76	●	●
GTMT43450R	R	有	4.3	5.5	4.5	11	12.7	2	0.4	0.4	4.76	●	●
GTMT43500R	R	有	4.3	5.5	5	11	12.7	2	0.4	0.4	5.76	●	●
GTMT43550R	R	有	4.3	5.5	5.5	11	12.7	2	0.4	0.4	5.76	●	●
GTMT43145L	L	有	3	3.5	1.45	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43150L	L	有	3	3.5	1.5	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43175L	L	有	3	3.5	1.75	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43185L	L	有	3	3.5	1.85	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43200L	L	有	3	3.5	2	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43230L	L	有	3	3.5	2.3	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43280L	L	有	4.3	5.5	2.8	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43300L	L	有	4.3	5.5	3	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43330L	L	有	4.3	5.5	3.3	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76		●
GTMT43350L	L	有	4.3	5.5	3.5	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43400L	L	有	4.3	5.5	4	11	12.7	2	0.4	0.4	4.76	●	●
GTMT43450L	L	有	4.3	5.5	4.5	11	12.7	2	0.4	0.4	4.76	●	●
GTMT43500L	L	有	4.3	5.5	5	11	12.7	2	0.4	0.4	5.76	●	●
GTMT43550L	L	有	4.3	5.5	5.5	11	12.7	2	0.4	0.4	5.76	●	●

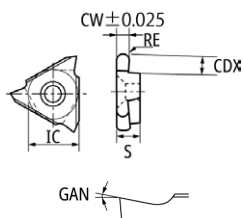
※APMX: 有效加工深度

参照页码: 刀杆 → F4~F6 推荐切削条件 → C4

J
A
B
C
D
E
F
G
H
I
Y
Z

GTMA43-全R角

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	GAN	IC	RE	S	硬质合金	
										PVD涂层	
			mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	DM4	QM3
GTMA43200R10R	R	有	3	3.5	2	11	12.7	1	4.76		●
GTMA43300R15R	R	有	4.5	5.5	3	11	12.7	1.5	4.76		●
GTMA43400R20R	R	有	4.5	5.5	4	11	12.7	2	4.76		●

※APMX: 有效加工深度

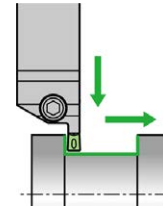
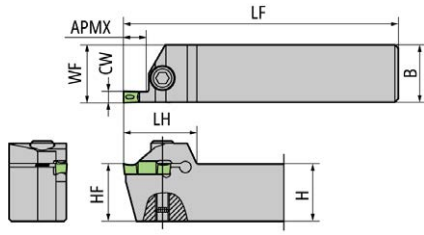
参照页码: 刀杆 → F4~F6 推荐切削条件 → C4

外径槽加工用

SCRUM DUO

GWPG (M) ..系列 / 刀杆

GTWP



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	APMX	B	CW	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
GTWPR2020K-3D10	R	10	20	3	20	20	125	29	20.2	GWPG300..	GWPM300..
GTWPR2020K-3D20	R	20	20	3	20	20	125	41	20.2	GWPG300..	GWPM300..
GTWPR2020K-4E10	R	10	20	4	20	20	125	29	20.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPR2020K-4E20	R	20	20	4	20	20	125	41	20.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPR2020K-5F10	R	10	20	5	20	20	125	29	20.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPR2020K-5F20	R	20	20	5	20	20	125	41	20.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPR2020K-6G12	R	12	20	6	20	20	125	34	20.35	GWPG600..	GWPM600..
GTWPR2020K-6G25	R	25	20	6	20	20	125	49	20.35	GWPG600..	GWPM600..
GTWPR2525M-3D10	R	10	25	3	25	25	150	32	25.2	GWPG300..	GWPM300..
GTWPR2525M-3D20	R	20	25	3	25	25	150	44	25.2	GWPG300..	GWPM300..
GTWPR2525M-4E10	R	10	25	4	25	25	150	32	25.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPR2525M-4E20	R	20	25	4	25	25	150	44	25.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPR2525M-5F10	R	10	25	5	25	25	150	32	25.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPR2525M-5F20	R	20	25	5	25	25	150	44	25.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPR2525M-6G12	R	12	25	6	25	25	150	37	25.35	GWPG600..	GWPM600..
GTWPR2525M-6G25	R	25	25	6	25	25	150	52	25.35	GWPG600..	GWPM600..
GTWPL2020K-3D10	L	10	20	3	20	20	125	29	20.2	GWPG300..	GWPM300..
GTWPL2020K-3D20	L	20	20	3	20	20	125	41	20.2	GWPG300..	GWPM300..
GTWPL2020K-4E10	L	10	20	4	20	20	125	29	20.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPL2020K-4E20	L	20	20	4	20	20	125	41	20.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPL2020K-5F10	L	10	20	5	20	20	125	29	20.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPL2020K-5F20	L	20	20	5	20	20	125	41	20.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPL2020K-6G12	L	12	20	6	20	20	125	34	20.35	GWPG600..	GWPM600..
GTWPL2020K-6G25	L	25	20	6	20	20	125	49	20.35	GWPG600..	GWPM600..
GTWPL2525M-3D10	L	10	25	3	25	25	150	32	25.2	GWPG300..	GWPM300..
GTWPL2525M-3D20	L	20	25	3	25	25	150	44	25.2	GWPG300..	GWPM300..
GTWPL2525M-4E10	L	10	25	4	25	25	150	32	25.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPL2525M-4E20	L	20	25	4	25	25	150	44	25.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPL2525M-5F10	L	10	25	5	25	25	150	32	25.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPL2525M-5F20	L	20	25	5	25	25	150	44	25.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPL2525M-6G12	L	12	25	6	25	25	150	37	25.35	GWPG600..	GWPM600..
GTWPL2525M-6G25	L	25	25	6	25	25	150	52	25.35	GWPG600..	GWPM600..

参照页码：刀片 → F11 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质、选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

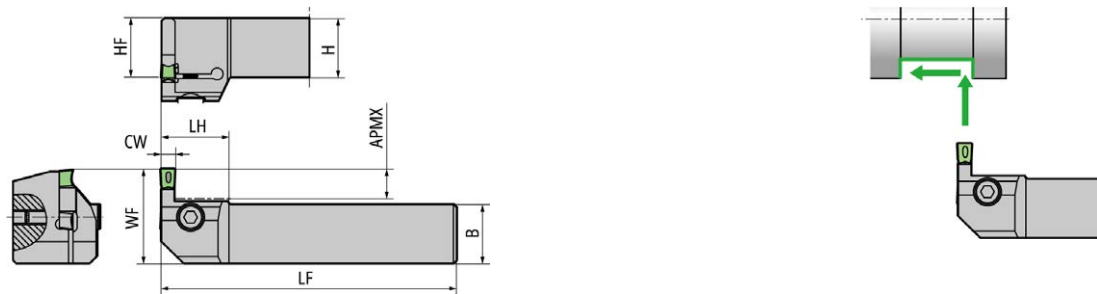
索引 Z

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (后部锁紧用)
GTWPR2020K-3D10	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPR2020K-3D20	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPR2020K-4E10	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPR2020K-4E20	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPR2020K-5F10	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPR2020K-5F20	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPR2020K-6G12	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPR2020K-6G25	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPR2525M-3D10	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPR2525M-3D20	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPR2525M-4E10	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPR2525M-4E20	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPR2525M-5F10	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPR2525M-5F20	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPR2525M-6G12	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPR2525M-6G25	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPL2020K-3D10	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPL2020K-3D20	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPL2020K-4E10	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPL2020K-4E20	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPL2020K-5F10	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPL2020K-5F20	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPL2020K-6G12	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPL2020K-6G25	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPL2525M-3D10	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPL2525M-3D20	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPL2525M-4E10	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPL2525M-4E20	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPL2525M-5F10	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPL2525M-5F20	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPL2525M-6G12	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPL2525M-6G25	CS0625W	LW-5	(LW-3)

GKWP 正面排刀刀杆



●图示为左手刀 (L)。

产品型号	左右手	APMX	B	CW	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
GKWPL2020K-3D10	L	10	20	3	20	20	125	23	32	GWPG300..	GWPM300..
GKWPL2020K-4E10	L	10	20	4	20	20	125	23	32	GWPG400..	GWPM400..
GKWPL2020K-5F10	L	10	20	5	20	20	125	23	32	GWPG500..	GWPM500..
GKWPL2020K-6G12	L	12	20	6	20	20	125	23	34	GWPG600..	GWPM600..

参照页码: 刀片 → F11 推荐切削条件 → C4

配件

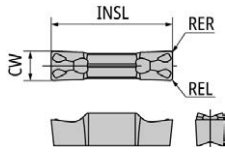
产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (后部锁紧用)
GKWPL2020K-3D10	CS0520W	LW-4	LW-2.5
GKWPL2020K-4E10	CS0520W	LW-4	LW-2.5
GKWPL2020K-5F10	CS0520W	LW-4	LW-2.5
GKWPL2020K-6G12	CS0520W	LW-4	LW-2.5

外径槽加工用

SCRUM DUO

GWPG (M) ..系列 / 刀片 硬质合金

GWPG(M)-GW 标准型 (支持横拉加工)



产品型号	左右手	排屑槽	CW	INSL	REL	RER	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	PVD涂层
							DM4
GWPG300N02D-GW	N	有	3	20.6	0.2	0.2	●
GWPG300N04D-GW	N	有	3	20.6	0.4	0.4	●
GWPG400N02E-GW	N	有	4	20.6	0.2	0.2	●
GWPG400N04E-GW	N	有	4	20.6	0.4	0.4	●
GWPG400N08E-GW	N	有	4	20.6	0.8	0.8	●
GWPG500N02F-GW	N	有	5	20.6	0.2	0.2	●
GWPG500N04F-GW	N	有	5	20.6	0.4	0.4	●
GWPG500N08F-GW	N	有	5	20.6	0.8	0.8	●
GWPG600N02G-GW	N	有	6	25.6	0.2	0.2	●
GWPG600N04G-GW	N	有	6	25.6	0.4	0.4	●
GWPG600N08G-GW	N	有	6	25.6	0.8	0.8	●
GWPM300N04D-GW	N	有	3	20.6	0.4	0.4	●
GWPM400N04E-GW	N	有	4	20.6	0.4	0.4	●
GWPM500N04F-GW	N	有	5	20.6	0.4	0.4	●
GWPM600N04G-GW	N	有	6	25.6	0.4	0.4	●

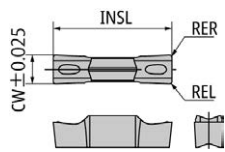
GWPG..: 刃口研磨产品

槽宽公差±0.025

GWPM...: 刃口未研磨产品

槽宽公差±0.05

GWPG-GV 大前角型 (注重锋利度)



产品型号	左右手	排屑槽	CW	INSL	REL	RER	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	PVD涂层
							DM4
GWPG300N02D-GV	N	有	3	20.6	0.2	0.2	●
GWPG300N04D-GV	N	有	3	20.6	0.4	0.4	●
GWPG400N02E-GV	N	有	4	20.6	0.2	0.2	●
GWPG400N04E-GV	N	有	4	20.6	0.4	0.4	●
GWPG500N02F-GV	N	有	5	20.6	0.2	0.2	●
GWPG500N04F-GV	N	有	5	20.6	0.4	0.4	●
GWPG600N02G-GV	N	有	6	25.6	0.2	0.2	●
GWPG600N04G-GV	N	有	6	25.6	0.4	0.4	●

参照页码: 刀片 → F9, F10 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

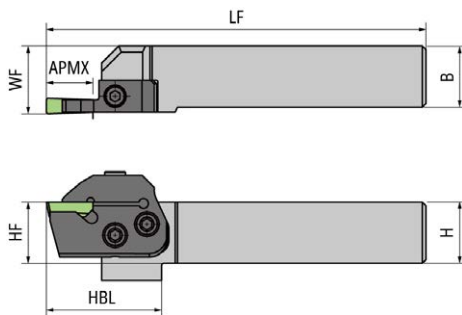
技术资料 Y

索引 Z

外径槽加工用 SCRUM DUO BLADE

VGW..系列 / 0°直杆型 组合型号

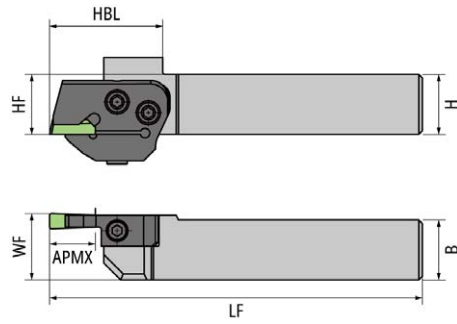
GTWPR



●图示为右手刀 (R)。

左右手	模块型号	适用刀片	尺寸 (mm)	刀杆	尺寸 (mm)					
			APMX		LF	HBL	WF	H	B	HF
R	GBVR-VGW4-3T09	VGW4125 VGW4156	9.5	GTWPR2020-H	118.6	39.6	22.3	20	20	20
				GTWPR2525-H	143.6	35.6	27.2	25	25	25
		GTWPR3232-H	163.6	-	34.2	32	32	32		
	GBVR-VGW4-4T14	VGW4156 VGW4187	14.2	GTWPR2020-H	124.9	45.9	22.3	20	20	20
				GTWPR2525-H	150.0	42.0	27.3	25	25	25
				GTWPR3232-H	170.0	-	34.3	32	32	32
	GBVR-VGW6-6T14	VGW6218 VGW6250	14.2	GTWPR2020-H	124.9	45.9	22.7	20	20	20
				GTWPR2525-H	150.0	42.0	22.7	25	25	25
				GTWPR3232-H	170.0	-	34.7	32	32	32
	GBVR-VGW6-6T19	VGW6250 VGW6281	19.0	GTWPR2020-H	130.0	51.0	22.6	20	20	20
				GTWPR2525-H	155.0	47.0	27.6	25	25	25
				GTWPR3232-H	175.0	-	34.6	32	32	32
	GBVR-VGW8-8T19	VGW8312 VGW8344	19.0	GTWPR2020-H	135.1	56.1	23.5	20	20	20
				GTWPR2525-H	160.1	52.1	28.4	25	25	25
				GTWPR3232-H	180.1	-	35.5	32	32	32
	GBVR-VGW8-8T28	VGW8344 VGW8375	28.5	GTWPR2020-H	137.6	58.6	23.3	20	20	20
				GTWPR2525-H	162.7	54.7	28.3	25	25	25
				GTWPR3232-H	182.7	-	35.3	32	32	32

※刀片锁紧螺钉: GBVR/L-VGW4/6 → CS0515, GBVR/L-VGW8 → CS0615
 参照页码: 刀片 → F17, F18 推荐切削条件 → C4



●图示为左手刀 (L)。

左右手	模块型号	适用刀片	尺寸 (mm)		尺寸 (mm)					
			APMX	刀杆	LF	HBL	WF	H	B	HF
L	GBVL-VGW4-3T09	VGW4125 VGW4156	9.5	GTWPL2020-H	118.6	39.6	22.3	20	20	20
				GTWPL2525-H	143.6	35.6	27.2	25	25	25
				GTWPL3232-H	163.6	-	34.2	32	32	32
	GBVL-VGW4-4T14	VGW4156 VGW4187	14.2	GTWPL2020-H	124.9	45.9	22.3	20	20	20
				GTWPL2525-H	150.0	42.0	27.3	25	25	25
				GTWPL3232-H	170.0	-	34.3	32	32	32
	GBVL-VGW6-6T14	VGW6218 VGW6250	14.2	GTWPL2020-H	124.9	45.9	22.7	20	20	20
				GTWPL2525-H	150.0	42.0	22.7	25	25	25
				GTWPL3232-H	170.0	-	34.7	32	32	32
	GBVL-VGW6-6T19	VGW6250 VGW6281	19.0	GTWPL2020-H	130.0	51.0	22.6	20	20	20
				GTWPL2525-H	155.0	47.0	27.6	25	25	25
				GTWPL3232-H	175.0	-	34.6	32	32	32
	GBVL-VGW8-8T19	VGW8312 VGW8344	19.0	GTWPL2020-H	135.1	56.1	23.5	20	20	20
				GTWPL2525-H	160.1	52.1	28.4	25	25	25
				GTWPL3232-H	180.1	-	35.5	32	32	32
	GBVL-VGW8-8T28	VGW8344 VGW8375	28.5	GTWPL2020-H	137.6	58.6	23.3	20	20	20
GTWPL2525-H				162.7	54.7	28.3	25	25	25	
GTWPL3232-H				182.7	-	35.3	32	32	32	

※刀片用锁紧螺丝: GBVR/L-VGW4/6 → CS0515, GBVR/L-VGW8 → CS0615

参照页码: 刀片 → F17, F18 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

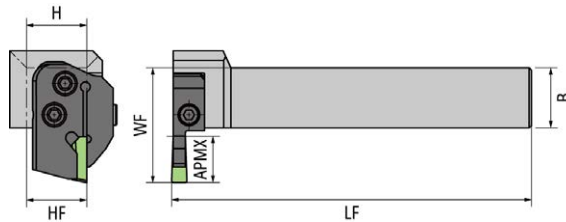
技术资料 Y

索引 Z

外径槽加工用 SCRUM DUO BLADE

VGW..系列 / 90°L型 组合型号

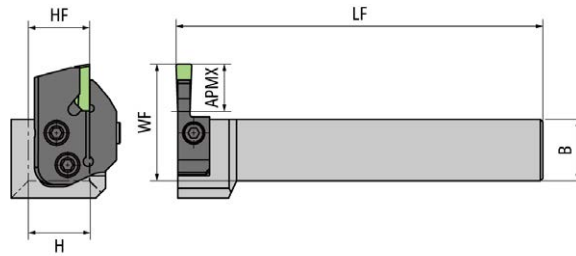
■ GKWPR 正面排刀刀架



●图示为右手刀 (R)。

左右手	模块型号	适用刀片	尺寸 (mm)		刀杆	尺寸 (mm)					
			APMX			LF	HBL	WF	H	B	HF
L	GBVL-VGW4-3T09	VGW4125 VGW4156	9.5		GKWPR2020-H	118.6	39.6	22.6	20	20	20
					GKWPR2525-H	143.6	35.6	27.6	25	25	25
					GKWPR3232-H	163.6	-	34.6	32	32	32
	GBVL-VGW4-4T14	VGW4156 VGW4187	14.2		GKWPR2020-H	124.9	45.9	22.7	20	20	20
					GKWPR2525-H	150.0	42.0	27.7	25	25	25
					GKWPR3232-H	170.0	-	34.7	32	32	32
	GBVL-VGW6-6T14	VGW6218 VGW6250	14.2		GKWPR2020-H	124.9	45.9	23.1	20	20	20
					GKWPR2525-H	150.0	42.0	28.1	25	25	25
					GKWPR3232-H	170.0	-	35.1	32	32	32
	GBVL-VGW6-6T19	VGW6250 VGW6281	19.0		GKWPR2020-H	130.0	51.0	23.0	20	20	20
					GKWPR2525-H	155.0	47.0	28.0	25	25	25
					GKWPR3232-H	175.0	-	35.0	32	32	32
GBVL-VGW8-8T19	VGW8312 VGW8344	19.0		GKWPR2020-H	135.1	56.1	23.9	20	20	20	
				GKWPR2525-H	160.1	52.1	28.9	25	25	25	
				GKWPR3232-H	180.1	-	35.9	32	32	32	
GBVL-VGW8-8T28	VGW8344 VGW8375	28.5		GKWPR2020-H	137.6	58.6	23.7	20	20	20	
				GKWPR2525-H	162.7	54.7	28.7	25	25	25	
				GKWPR3232-H	182.7	-	35.7	32	32	32	

※刀片锁紧螺钉: GBVR/L-VGW4/6 → CS0515, GBVR/L-VGW8 → CS0615
参照页码: 刀片 → F17, F18 推荐切削条件 → C4



●图示为左手刀 (L)。

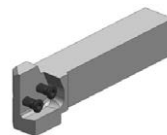
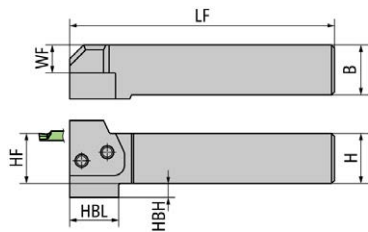
左右手	模块型号	适用刀片	尺寸 (mm)		尺寸 (mm)					
			APMX	刀杆	LF	HBL	WF	H	B	HF
R	GBVR-VGW4-3T09	VGW4125 VGW4156	9.5	GKWPL2020-H	118.6	39.6	22.6	20	20	20
				GKWPL2525-H	143.6	35.6	27.6	25	25	25
				GKWPL3232-H	163.6	-	34.6	32	32	32
	GBVR-VGW4-4T14	VGW4156 VGW4187	14.2	GKWPL2020-H	124.9	45.9	22.7	20	20	20
				GKWPL2525-H	150.0	42.0	27.7	25	25	25
				GKWPL3232-H	170.0	-	34.7	32	32	32
	GBVR-VGW6-6T14	VGW6218 VGW6250	14.2	GKWPL2020-H	124.9	45.9	23.1	20	20	20
				GKWPL2525-H	150.0	42.0	28.1	25	25	25
				GKWPL3232-H	170.0	-	35.1	32	32	32
	GBVR-VGW6-6T19	VGW6250 VGW6281	19.0	GKWPL2020-H	130.0	51.0	23.0	20	20	20
				GKWPL2525-H	155.0	47.0	28.0	25	25	25
				GKWPL3232-H	175.0	-	35.0	32	32	32
	GBVR-VGW8-8T19	VGW8312 VGW8344	19.0	GKWPL2020-H	135.1	56.1	23.9	20	20	20
				GKWPL2525-H	160.1	52.1	28.9	25	25	25
				GKWPL3232-H	180.1	-	35.9	32	32	32
GBVR-VGW8-8T28	VGW8344 VGW8375	28.5	GKWPL2020-H	137.6	58.6	23.7	20	20	20	
			GKWPL2525-H	162.7	54.7	28.7	25	25	25	
			GKWPL3232-H	182.7	-	35.7	32	32	32	

※刀片锁紧螺钉: GBVR/L-VGW4/6 → CS0515, GBVR/L-VGW8 → CS0615
 参照页码: 刀片 → F17, F18 推荐切削条件 → C4

新产品 J
 产品介绍 A
 解决方案 B
 材质·选择指南 C
 车削刀片 D
 外径加工 E
 槽加工 F
 内径加工 G
 立铣刀 H
 铣刀盘 I
 技术资料 Y
 索引 Z

外径槽加工用 SCRUN DUO BLADE VGW..系列 / 刀杆

GTWP-H



●图示为右手刀 (R)。

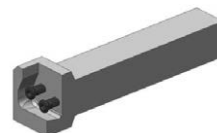
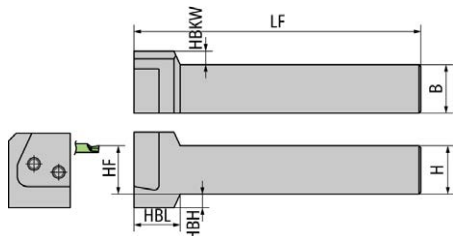
产品型号	左右手	B	H	HBH	HBL	HF	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
GTWPR2020-H	R	20	20	8	28.5	20	107.5	9	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPR2525-H	R	25	25	7	24.5	25	132.5	14	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPR3232-H	R	32	32	-	-	32	152.5	21	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPL2020-H	L	20	20	8	28.5	20	107.5	9	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPL2525-H	L	25	25	7	24.5	25	132.5	14	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPL3232-H	L	32	32	-	-	32	152.5	21	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..

参照页码: 刀片 → F17, F18 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	模块	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
GTWPR2020-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPR2525-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPR3232-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL2020-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL2525-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL3232-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4

GKWP-H



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	H	HBH	HBKW	HBL	HF	LF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
GKWPR2020-H	R	20	20	8	12	24	20	124	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPR2525-H	R	25	25	7	7	24	25	149	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPR3232-H	R	32	32	-	-	-	32	169	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPL2020-H	L	20	20	8	12	24	20	124	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPL2525-H	L	25	25	7	7	24	25	149	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPL3232-H	L	32	32	-	-	-	32	169	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..

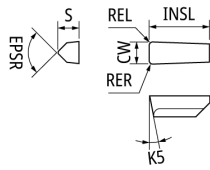
参照页码: 刀片 → F17, F18 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	模块	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
GKWPR2020-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPR2525-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPR3232-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL2020-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL2525-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL3232-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4

外径槽加工用 SCRUM DUO BLADE VGW..系列/刀片 BIDEMICS·陶瓷

VGW



产品型号	CW	EPSR	INSL	K5	REL	RER	S	BIDEMICS		赛隆陶瓷			晶须陶瓷
	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	JX1	JX3	SX3	SX7	SX9	533
VGW 4125-1 E004	3.175	90	12.7	11	0.4	0.4	4.51	●	●	●			●
VGW 4125-1 EM04X	3.175	90	12.7	11	0.4	0.4	4.51				●	●	
VGW 4125-1 T00520	3.175	90	12.7	11	0.4	0.4	4.51					●	
VGW 4125-2 E004	3.175	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51	●	●	●			●
VGW 4125-2 EX0001	3.175	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51						●
VGW 4125-2 EM04X	3.175	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51				●	●	
VGW 4125-2 T00520	3.175	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51					●	
VGW 4156-1 E004	3.962	90	12.7	11	0.4	0.4	4.51	●	●	●			●
VGW 4156-1 EM04X	3.962	90	12.7	11	0.4	0.4	4.51				●	●	
VGW 4156-1 T00520	3.962	90	12.7	11	0.4	0.4	4.51					●	
VGW 4156-2 E004	3.962	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51	●	●	●			●
VGW 4156-2 EX0001	3.962	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51						●
VGW 4156-2 EM04X	3.962	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51				●	●	
VGW 4156-2 T00520	3.962	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51					●	
VGW 4187-1 E004	4.75	90	12.7	11	0.4	0.4	4.51	●	●	●			●
VGW 4187-1 EM04X	4.75	90	12.7	11	0.4	0.4	4.51				●	●	
VGW 4187-1 T00520	4.75	90	12.7	11	0.4	0.4	4.51					●	
VGW 4187-2 E004	4.75	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51	●	●	●			●
VGW 4187-2 EX0001	4.75	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51						●
VGW 4187-2 EM04X	4.75	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51				●	●	
VGW 4187-2 T00520	4.75	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51					●	
VGW 6250-1 E004	6.35	90	19.05	11	0.4	0.4	6.05	●	●	●			●
VGW 6250-1 EM04X	6.35	90	19.05	11	0.4	0.4	6.05				●	●	
VGW 6250-1 T00520	6.35	90	19.05	11	0.4	0.4	6.05					●	
VGW 6250-2 E004	6.35	90	19.05	11	0.8	0.8	6.05	●	●	●			●
VGW 6250-2 EX0001	6.35	90	19.05	11	0.8	0.8	6.05						●
VGW 6250-2 EM04X	6.35	90	19.05	11	0.8	0.8	6.05				●	●	
VGW 6250-2 T00520	6.35	90	19.05	11	0.8	0.8	6.05					●	
VGW 6250-3 E004	6.35	90	19.05	11	1.2	1.2	6.05	●	●				
VGW 8375-2 E004	9.525	90	25.4	11	0.8	0.8	8.31			●			●
VGW 8375-2 EX0001	9.525	90	25.4	11	0.8	0.8	8.31						●
VGW 8375-2 EM04X	9.525	90	25.4	11	0.8	0.8	8.31				●	●	
VGW 8375-2 T00520	9.525	90	25.4	11	0.8	0.8	8.31					●	

参照页码: 刀杆 → F12~F16 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

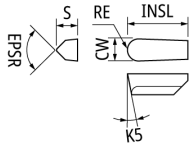
铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

VGW-R

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引



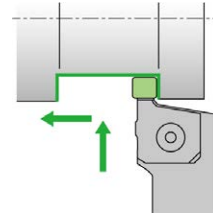
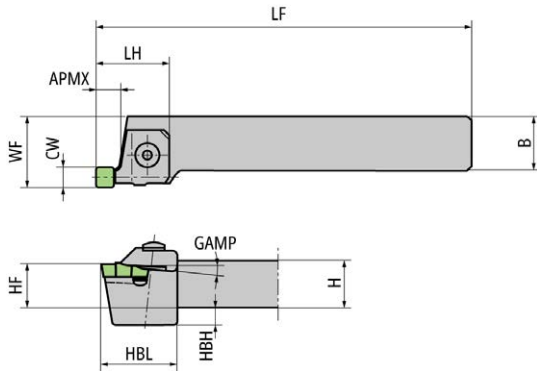
产品型号	CW	EPSR	INSL	K5	RE	S	BIDEMICS		赛隆陶瓷			晶须陶瓷
	mm	°	mm	°	mm	mm	JX1	JX3	SX3	SX7	SX9	533
VGW 4125-R E004	3.175	90	12.7	11	1.588	4.51	●	●	●			●
VGW 4125-R EX0001	3.175	90	12.7	11	1.588	4.51						●
VGW 4125-R EM04X	3.175	90	12.7	11	1.588	4.51				●	●	
VGW 4125-R T00520	3.175	90	12.7	11	1.588	4.51					●	
VGW 4156-R E004	3.962	90	12.7	11	1.981	4.51	●	●	●			●
VGW 4156-R EX0001	3.962	90	12.7	11	1.981	4.51						●
VGW 4156-R EM04X	3.962	90	12.7	11	1.981	4.51				●	●	
VGW 4156-R T00520	3.962	90	12.7	11	1.981	4.51					●	
VGW 4187-R E004	4.75	90	12.7	11	2.375	4.51	●	●	●			●
VGW 4187-R EX0001	4.75	90	12.7	11	2.375	4.51						●
VGW 4187-R EM04X	4.75	90	12.7	11	2.375	4.51				●	●	
VGW 4187-R T00520	4.75	90	12.7	11	2.375	4.51					●	
VGW 6250-R E004	6.35	90	19.05	11	3.175	6.05			●			●
VGW 6250-R EX0001	6.35	90	19.05	11	3.175	6.05						●
VGW 6250-R EM04X	6.35	90	19.05	11	3.175	6.05				●	●	
VGW 6250-R T00520	6.35	90	19.05	11	3.175	6.05					●	
VGW 8375-R E004	9.525	90	25.4	11	4.763	8.31			●			●
VGW 8375-R EX0001	9.525	90	25.4	11	4.763	8.31						●
VGW 8375-R EM04X	9.525	90	25.4	11	4.763	8.31				●	●	
VGW 8375-R T00520	9.525	90	25.4	11	4.763	8.31					●	

参照页码：刀杆 → F12~F16 推荐切削条件 → C4

外径槽加工用

GEV · GTV系列 / 刀杆

GTV



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	APMX	B	CW	GMAP	H	HBH	HBL	HF	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	GEV..	GTV..
GTVR16-3N	R	11	16	3-3.5	6	16	9	25	16	100	25	20	GEV..	-
GTVR16-4N	R	11	16	4-5.9	6	16	9	25	16	100	25	20	GEV..	GTV..
GTVR20-3N	R	11	20	3-3.5	6	20	-	-	20	125	32	25	GEV..	-
GTVR20-4N	R	11	20	4-5.9	6	20	-	-	20	125	32	25	GEV..	GTV..
GTVR20-6	R	11	20	6-7.9	6	20	-	-	20	125	32	25	GEV..	GTV..
GTVR20-8	R	11	20	8-9	6	20	-	-	20	125	32	25	GEV..	GTV..
GTVR25-3N	R	11	25	3-3.5	6	25	-	-	25	150	32	30	GEV..	-
GTVR25-4N	R	11	25	4-5.9	6	25	-	-	25	150	32	30	GEV..	GTV..
GTVR25-6	R	11	25	6-7.9	6	25	-	-	25	150	32	30	GEV..	GTV..
GTVR25-8	R	11	25	8-9	6	25	-	-	25	150	32	30	GEV..	GTV..
GTVL16-4N	L	11	16	4-5.9	6	16	9	25	16	100	25	20	GEV..	GTV..
GTVL20-4N	L	11	20	4-5.9	6	20	-	-	20	125	32	25	GEV..	GTV..
GTVL20-6	L	11	20	6-7.9	6	20	-	-	20	125	32	25	GEV..	GTV..
GTVL25-3N	L	11	25	3-3.5	6	25	-	-	25	150	32	30	GEV..	-
GTVL25-4N	L	11	25	4-5.9	6	25	-	-	25	150	32	30	GEV..	GTV..
GTVL25-6	L	11	25	6-7.9	6	25	-	-	25	150	32	30	GEV..	GTV..
GTVL25-8	L	11	25	8-9	6	25	-	-	25	150	32	30	GEV..	GTV..

参照页码：刀片 → F21 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
GTVR16-3N	CVR3SN	AOB-5C	ASG-5	LW-3
GTVR16-4N	CVR4SN	AOB-5C	ASG-5	LW-3
GTVR20-3N	CVR3N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVR20-4N	CVR4N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVR20-6	CVR6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVR20-8	CVR8	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVR25-3N	CVR3N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVR25-4N	CVR4N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVR25-6	CVR6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVR25-8	CVR8	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVL16-4N	CVL4SN	AOB-5C	ASG-5	LW-3
GTVL20-4N	CVL4N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVL20-6	CVL6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVL25-3N	CVL3N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVL25-4N	CVL4N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVL25-6	CVL6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVL25-8	CVL8	AOB-6C	ASG-6	LW-4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

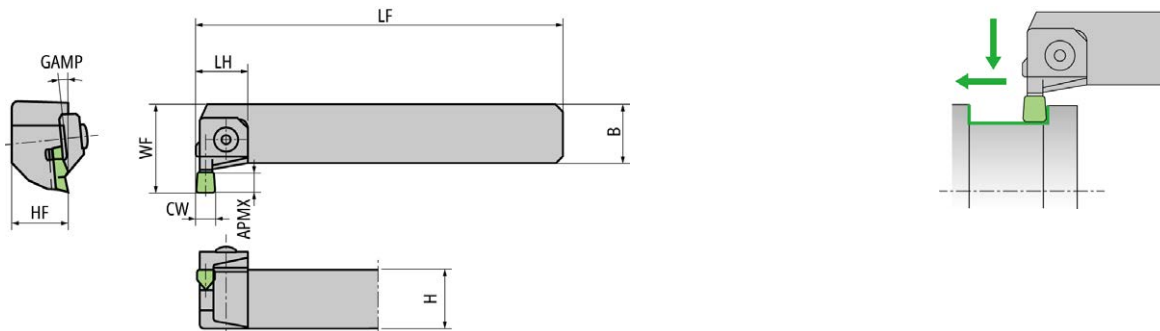
技术资料 Y

索引 Z

外径槽加工用

GEV · GTV系列 / 刀杆

■ GKV 正面排刀刀杆



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	APMX	B	CW	GMAP	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	GEV..	GTV..
GKVR20-4N	R	11	20	4-5.9	6	20	20	125	32	33	GEV..	GTV..
GKVR20-6	R	11	20	6-7.9	6	20	20	125	32	33	GEV..	GTV..
GKVR25-4N	R	11	25	4-5.9	6	25	25	150	32	38	GEV..	GTV..
GKVR25-6	R	11	25	6-7.9	6	25	25	150	32	38	GEV..	GTV..
GKVL20-4N	L	11	20	4-5.9	6	20	20	125	32	33	GEV..	GTV..
GKVL25-4N	L	11	25	4-5.9	6	25	25	150	32	38	GEV..	GTV..
GKVL25-6	L	11	25	6-7.9	6	25	25	150	32	38	GEV..	GTV..

参照页码：刀片 → F21 推荐切削条件 → C4

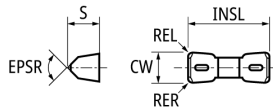
■ 配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
GKVR20-4N	CVR4N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GKVR20-6	CVR6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GKVR25-4N	CVR4N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GKVR25-6	CVR6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GKVL20-4N	CVL4N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GKVL25-4N	CVL4N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GKVL25-6	CVL6	AOB-6C	ASG-6	LW-4

外径槽加工用

GEV · GTV系列 / 刀片 硬质合金

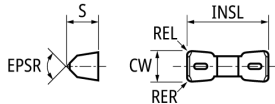
GEV



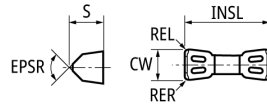
产品型号	左右手	排屑槽	CW	EPSR	INSL	REL	RER	S	硬质合金
			mm	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
								QM3	
GEV300N	N	有	3	90	20	0.2	0.2	5.2	●
GEV300N04	N	有	3	90	20	0.4	0.4	5.2	●
GEV350N04	N	有	3.5	90	20	0.4	0.4	5.2	●
GEV400N	N	有	4	90	20	0.2	0.2	8.5	●
GEV400N04	N	有	4	90	20	0.4	0.4	8.5	●
GEV450N04	N	有	4.5	90	20	0.4	0.4	8.5	●
GEV500N	N	有	5	90	20	0.2	0.2	8.5	●
GEV500N04	N	有	5	90	20	0.4	0.4	8.5	●
GEV550N04	N	有	5.5	90	20	0.4	0.4	8.5	●
GEV600N	N	有	6	90	20	0.2	0.2	8.5	●
GEV600N04	N	有	6	90	20	0.4	0.4	8.5	●
GEV650N04	N	有	6.5	90	20	0.4	0.4	8.5	●
GEV700N04	N	有	7	90	20	0.4	0.4	8.5	●
GEV750N04	N	有	7.5	90	20	0.4	0.4	8.5	●
GEV800N04	N	有	8	90	20	0.4	0.4	8.5	●

GTV

No.1



No.2



图号	产品型号	左右手	排屑槽	CW	EPSR	INSL	REL	RER	S	硬质合金
				mm	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
									QM3	
1	GTV400N	N	有	4	90	20	0.15	0.15	8.5	●
1	GTV400N04	N	有	4	90	20	0.4	0.4	8.5	●
2	GTV600N	N	有	6	90	20	0.15	0.15	8.5	●
2	GTV600N04	N	有	6	90	20	0.4	0.4	8.5	●

参照页码: 刀杆 → F19, F20 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

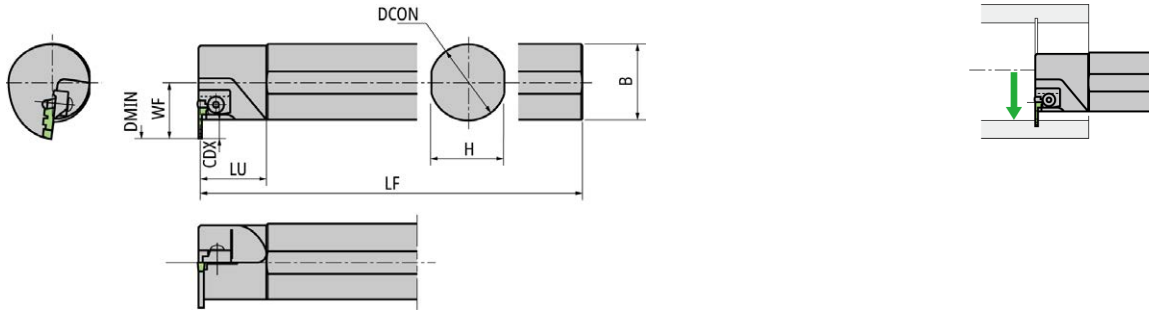
铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

内径槽加工用 GEV..系列/刀杆

■ GKV-3



●图示为右手刀 (R)。

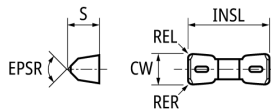
产品型号	左右手	DMIN	APMX	B	CDX	DCON	H	LF	LU	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
GKVR3230-3	R	30	5.5	31	6	32	30	200	50	21	GEV..
GKVR3240-3	R	40	7.5	31	8	32	30	250	50	23	GEV..
GKVR4055-3	R	55	9.5	39	10	40	38	300	35	29	GEV..

■ 配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
GKVR3230-3	CVL3SN	AOB-5C	ASG-5	LW-3
GKVR3240-3	CVL3SN	AOB-5C	ASG-5	LW-3
GKVR4055-3	CVL3SN	AOB-5C	ASG-5	LW-3

GEV..系列/刀片 硬质合金

■ GEV

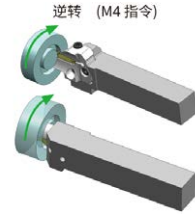
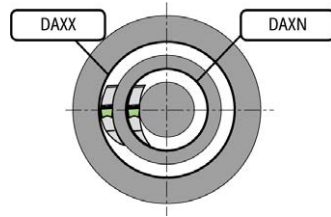
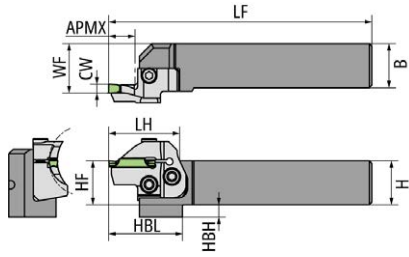


产品型号	左右手	排屑槽	CW	EPSR	INSL	REL	RER	S	硬质合金
			mm	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
GEV300N	N	有	3	90	20	0.2	0.2	5.2	●
GEV300N04	N	有	3	90	20	0.4	0.4	5.2	●
GEV350N04	N	有	3.5	90	20	0.4	0.4	5.2	●

推荐切削条件 → C4

端面槽加工用 SCRUM DUO BLADE GWPFM..系列 / 0°直杆型 组合型号

GTWPR



●图示为右手刀 (R)。

刀杆型号	槽宽 (mm) CW	端面槽外径		最大槽深 (mm) APMX	模块型号	适用刀片	尺寸 (mm)							
		最小 DAXN	最大 DAXX				H	B	LF	LH	HF	WF	HBL	HBH
GTWPR2020-H	3.0	29	35	13	GBWPFR-3T13-029035	GWPFM300	20	20	125	41	20	23	46	8
		35	45	13	GBWPFR-3T13-035045									
		45	60	15	GBWPFR-3T15-045060									
		60	100	15	GBWPFR-3T15-060100									
		100	250	15	GBWPFR-3T15-100250									
	4.0	30	40	15	GBWPFR-4T15-030040	GWPFM400								
		40	60	15	GBWPFR-4T15-040060									
		60	120	15	GBWPFR-4T15-060120									
		120	300	15	GBWPFR-4T15-120300									
	5.0	30	50	15	GBWPFR-5T15-030050	GWPFM500								
		50	120	15	GBWPFR-5T15-050120									
	6.0	35	80	15	GBWPFR-6T15-035080	GWPFM600								
80		∞	15	GBWPFR-6T15-080999										
GTWPR2525-H	3.0	29	35	13	GBWPFR-3T13-029035	GWPFM300	25	25	150	41	25	28	42	7
		35	45	13	GBWPFR-3T13-035045									
		45	60	15	GBWPFR-3T15-045060									
		60	100	15	GBWPFR-3T15-060100									
		100	250	15	GBWPFR-3T15-100250									
	4.0	30	40	15	GBWPFR-4T15-030040	GWPFM400								
		40	60	15	GBWPFR-4T15-040060									
		60	120	15	GBWPFR-4T15-060120									
		120	300	15	GBWPFR-4T15-120300									
	5.0	30	50	15	GBWPFR-5T15-030050	GWPFM500								
		50	120	15	GBWPFR-5T15-050120									
	6.0	35	80	15	GBWPFR-6T15-035080	GWPFM600								
80		∞	15	GBWPFR-6T15-080999										
GTWPR3232-H	3.0	29	35	13	GBWPFR-3T13-029035	GWPFM300	32	32	170	41	32	35	-	-
		35	45	13	GBWPFR-3T13-035045									
		45	60	15	GBWPFR-3T15-045060									
		60	100	15	GBWPFR-3T15-060100									
		100	250	15	GBWPFR-3T15-100250									
	4.0	30	40	15	GBWPFR-4T15-030040	GWPFM400								
		40	60	15	GBWPFR-4T15-040060									
		60	120	15	GBWPFR-4T15-060120									
		120	300	15	GBWPFR-4T15-120300									
	5.0	30	50	15	GBWPFR-5T15-030050	GWPFM500								
		50	120	15	GBWPFR-5T15-050120									
	6.0	35	80	15	GBWPFR-6T15-035080	GWPFM600								
80		∞	15	GBWPFR-6T15-080999										

参照页码: 刀片 → F28 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

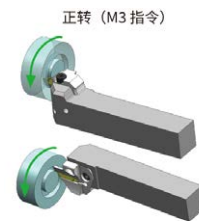
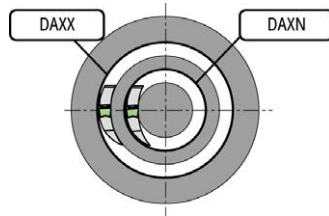
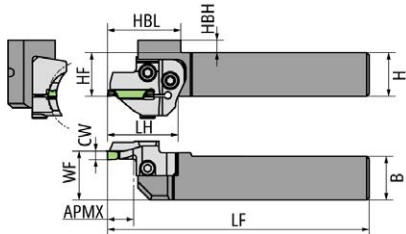
立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引



●图示为左手刀 (L)。

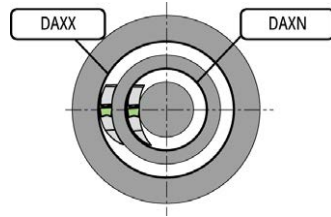
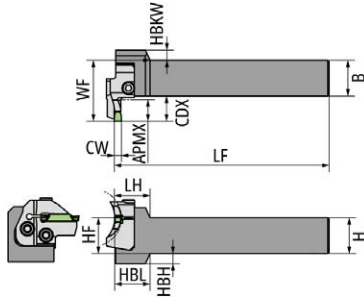
刀杆型号	槽宽 (mm) CW	端面槽外径		最大槽深 (mm) APMX	模块型号	适用刀片	尺寸 (mm)							
		最小 DAXN	最大 DAXX				H	B	LF	LH	HF	WF	HBL	HBH
GTWPL2020-H	3.0	29	35	13	GBWPFL-3T13-029035	GWPFM300	20	20	125	41	20	23	46	8
		35	45	13	GBWPFL-3T13-035045									
		45	60	15	GBWPFL-3T15-045060									
		60	100	15	GBWPFL-3T15-060100									
		100	250	15	GBWPFL-3T15-100250									
	4.0	30	40	15	GBWPFL-4T15-030040	GWPFM400								
		40	60	15	GBWPFL-4T15-040060									
		60	120	15	GBWPFL-4T15-060120									
		120	300	15	GBWPFL-4T15-120300									
	5.0	30	50	15	GBWPFL-5T15-030050	GWPFM500								
		50	120	15	GBWPFL-5T15-050120									
		120	∞	15	GBWPFL-5T15-120999									
6.0	35	80	15	GBWPFL-6T15-035080	GWPFM600									
	80	∞	15	GBWPFL-6T15-080999										
GTWPL2525-H	3.0	29	35	13	GBWPFL-3T13-029035	GWPFM300	25	25	150	41	25	28	42	7
		35	45	13	GBWPFL-3T13-035045									
		45	60	15	GBWPFL-3T15-045060									
		60	100	15	GBWPFL-3T15-060100									
		100	250	15	GBWPFL-3T15-100250									
	4.0	30	40	15	GBWPFL-4T15-030040	GWPFM400								
		40	60	15	GBWPFL-4T15-040060									
		60	120	15	GBWPFL-4T15-060120									
		120	300	15	GBWPFL-4T15-120300									
	5.0	30	50	15	GBWPFL-5T15-030050	GWPFM500								
		50	120	15	GBWPFL-5T15-050120									
		120	∞	15	GBWPFL-5T15-120999									
6.0	35	80	15	GBWPFL-6T15-035080	GWPFM600									
	80	∞	15	GBWPFL-6T15-080999										
GTWPL3232-H	3.0	29	35	13	GBWPFL-3T13-029035	GWPFM300	32	32	170	41	32	35	-	-
		35	45	13	GBWPFL-3T13-035045									
		45	60	15	GBWPFL-3T15-045060									
		60	100	15	GBWPFL-3T15-060100									
		100	250	15	GBWPFL-3T15-100250									
	4.0	30	40	15	GBWPFL-4T15-030040	GWPFM400								
		40	60	15	GBWPFL-4T15-040060									
		60	120	15	GBWPFL-4T15-060120									
		120	300	15	GBWPFL-4T15-120300									
	5.0	30	50	15	GBWPFL-5T15-030050	GWPFM500								
		50	120	15	GBWPFL-5T15-050120									
		120	∞	15	GBWPFL-5T15-120999									
6.0	35	80	15	GBWPFL-6T15-035080	GWPFM600									
	80	∞	15	GBWPFL-6T15-080999										

参照页码: 刀片 → F28 推荐切削条件 → C4

端面槽加工 SCRUM DUO BLADE

GWPFM..系列 / 90°L型 组合型号

GWKPR

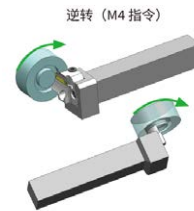
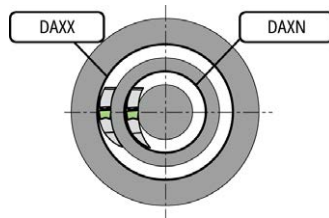
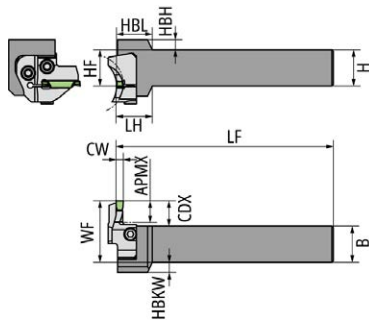


●图示为右手刀 (R)。

刀杆型号	槽宽 (mm)	端面槽外径		最大槽深 (mm)	模块型号	适用刀片	尺寸 (mm)									
		最小 DAXN	最大 DAXX				APMX	H	B	CDX	LF	LH	HF	WF	HBKW	HBL
GWKPR2020-H	3.0	29	35	13	GBWPFL-3T13-029035	GWPFM300	20	20	17.5	125	25	20	37.5	12	25	8
		35	45	13	GBWPFL-3T13-035045											
		45	60	15	GBWPFL-3T15-045060											
		60	100	15	GBWPFL-3T15-060100											
		100	250	15	GBWPFL-3T15-100250											
	4.0	30	40	15	GBWPFL-4T15-030040	GWPFM400										
		40	60	15	GBWPFL-4T15-040060											
		60	120	15	GBWPFL-4T15-060120											
	5.0	120	300	15	GBWPFL-4T15-120300	GWPFM500										
		30	50	15	GBWPFL-5T15-030050											
	6.0	50	120	15	GBWPFL-5T15-050120	GWPFM600										
		120	∞	15	GBWPFL-5T15-120999											
GWKPR2525-H	3.0	29	35	13	GBWPFL-3T13-029035	GWPFM300	25	25	17.5	150	25	25	42.5	7	25	7
		35	45	13	GBWPFL-3T13-035045											
		45	60	15	GBWPFL-3T15-045060											
		60	100	15	GBWPFL-3T15-060100											
		100	250	15	GBWPFL-3T15-100250											
	4.0	30	40	15	GBWPFL-4T15-030040	GWPFM400										
		40	60	15	GBWPFL-4T15-040060											
		60	120	15	GBWPFL-4T15-060120											
	5.0	120	300	15	GBWPFL-4T15-120300	GWPFM500										
		30	50	15	GBWPFL-5T15-030050											
	6.0	50	120	15	GBWPFL-5T15-050120	GWPFM600										
		120	∞	15	GBWPFL-5T15-120999											
GWKPR3232-H	3.0	29	35	13	GBWPFL-3T13-029035	GWPFM300	32	32	17.5	170	25	32	49.5	-	-	-
		35	45	13	GBWPFL-3T13-035045											
		45	60	15	GBWPFL-3T15-045060											
		60	100	15	GBWPFL-3T15-060100											
		100	250	15	GBWPFL-3T15-100250											
	4.0	30	40	15	GBWPFL-4T15-030040	GWPFM400										
		40	60	15	GBWPFL-4T15-040060											
		60	120	15	GBWPFL-4T15-060120											
	5.0	120	300	15	GBWPFL-4T15-120300	GWPFM500										
		30	50	15	GBWPFL-5T15-030050											
	6.0	50	120	15	GBWPFL-5T15-050120	GWPFM600										
		120	∞	15	GBWPFL-5T15-120999											
6.0	35	80	15	GBWPFL-6T15-035080	GWPFM600											
	80	∞	15	GBWPFL-6T15-080999												

参照页码: 刀片 → F28 推荐切削条件 → C4

新产品 J
产品介绍 A
解决方案 B
材质·选择指南 C
车削刀片 D
外径加工 E
槽加工 F
内径加工 G
立铣刀 H
铣刀盘 I
技术资料 Y
索引 Z



●图示为左手刀 (L)。

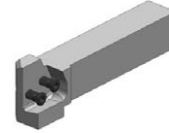
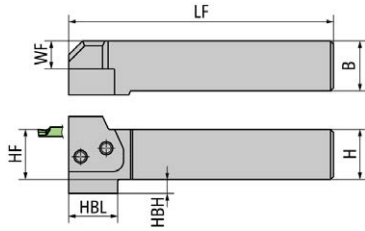
刀杆型号	槽宽 (mm)	端面槽外径		最大槽深 (mm)	模块型号	适用刀片	尺寸 (mm)																								
		CW	最小 DAXN				最大 DAXX	APMX	H	B	CDX	LF	LH	HF	WF	HBKW	HBL	HBH													
GWKPL2020-H	3.0		29	35	13	GBWPFR-3T13-029035	GWPFM300																								
			35	45	13	GBWPFR-3T13-035045																									
			45	60	15	GBWPFR-3T15-045060																									
			60	100	15	GBWPFR-3T15-060100																									
			100	250	15	GBWPFR-3T15-100250																									
	4.0		30	40	15	GBWPFR-4T15-030040	GWPFM400	20	20	17.5	125	25	20	37.5	12	25	8														
			40	60	15	GBWPFR-4T15-040060																									
			60	120	15	GBWPFR-4T15-060120																									
	5.0		30	50	15	GBWPFR-5T15-030050	GWPFM500																								
			50	120	15	GBWPFR-5T15-050120																									
			120	∞	15	GBWPFR-5T15-120999																									
			35	80	15	GBWPFR-6T15-035080												GWPFM600													
	80	∞	15	GBWPFR-6T15-080999																											
GWKPL2525-H	3.0		29	35	13	GBWPFR-3T13-029035	GWPFM300																								
			35	45	13	GBWPFR-3T13-035045																									
			45	60	15	GBWPFR-3T15-045060																									
			60	100	15	GBWPFR-3T15-060100																									
			100	250	15	GBWPFR-3T15-100250																									
	4.0		30	40	15	GBWPFR-4T15-030040	GWPFM400	25	25	17.5	150	25	25	42.5	7	25	7														
			40	60	15	GBWPFR-4T15-040060																									
			60	120	15	GBWPFR-4T15-060120																									
	5.0		30	50	15	GBWPFR-5T15-030050	GWPFM500																								
			50	120	15	GBWPFR-5T15-050120																									
			120	∞	15	GBWPFR-5T15-120999																									
			35	80	15	GBWPFR-6T15-035080												GWPFM600													
	80	∞	15	GBWPFR-6T15-080999																											
GWKPL3232-H	3.0		29	35	13	GBWPFR-3T13-029035	GWPFM300																								
			35	45	13	GBWPFR-3T13-035045																									
			45	60	15	GBWPFR-3T15-045060																									
			60	100	15	GBWPFR-3T15-060100																									
			100	250	15	GBWPFR-3T15-100250																									
	4.0		30	40	15	GBWPFR-4T15-030040	GWPFM400	32	32	17.5	170	25	32	49.5	-	-	-														
			40	60	15	GBWPFR-4T15-040060																									
			60	120	15	GBWPFR-4T15-060120																									
	5.0		30	50	15	GBWPFR-5T15-030050	GWPFM500																								
			50	120	15	GBWPFR-5T15-050120																									
			120	∞	15	GBWPFR-5T15-120999																									
			35	80	15	GBWPFR-6T15-035080												GWPFM600													
	80	∞	15	GBWPFR-6T15-080999																											

参照页码: 刀片 → F28 推荐切削条件 → C4

端面槽加工用 SCRUM DUO BLADE

GWPFM..系列 / 刀杆

GTWP-H



●图示为右手刀 (R)。

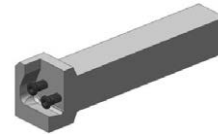
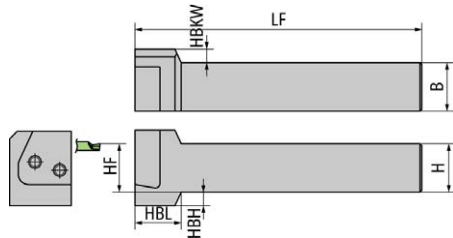
产品型号	左右手	B	H	HBH	HBL	HF	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
GTWPR2020-H	R	20	20	8	28.5	20	107.5	9	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPR2525-H	R	25	25	7	24.5	25	132.5	14	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPR3232-H	R	32	32	-	-	32	152.5	21	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPL2020-H	L	20	20	8	28.5	20	107.5	9	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPL2525-H	L	25	25	7	24.5	25	132.5	14	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPL3232-H	L	32	32	-	-	32	152.5	21	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..

参照页码: 刀片 → F28 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	模块	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
GTWPR2020-H	GBWPFR../GBRR-R../GBVR-VGW../GBI-VGW.R../GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPR2525-H	GBWPFR../GBRR-R../GBVR-VGW../GBI-VGW.R../GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPR3232-H	GBWPFR../GBRR-R../GBVR-VGW../GBI-VGW.R../GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL2020-H	GBWPFL../GBRL-R../GBVL-VGW../GBI-VGW.L../GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL2525-H	GBWPFL../GBRL-R../GBVL-VGW../GBI-VGW.L../GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL3232-H	GBWPFL../GBRL-R../GBVL-VGW../GBI-VGW.L../GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4

GKWP-H



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	H	HBH	HBKW	HBL	HF	LF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
GKWPR2020-H	R	20	20	8	12	24	20	124	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPR2525-H	R	25	25	7	7	24	25	149	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPR3232-H	R	32	32	-	-	-	32	169	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPL2020-H	L	20	20	8	12	24	20	124	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPL2525-H	L	25	25	7	7	24	25	149	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPL3232-H	L	32	32	-	-	-	32	169	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..

参照页码: 刀片 → F28 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	模块	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
GKWPR2020-H	GBWPFL../GBRL-R../GBVL-VGW../GBI-VGW.L../GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPR2525-H	GBWPFL../GBRL-R../GBVL-VGW../GBI-VGW.L../GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPR3232-H	GBWPFL../GBRL-R../GBVL-VGW../GBI-VGW.L../GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL2020-H	GBWPFR../GBRR-R../GBVR-VGW../GBI-VGW.R../GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL2525-H	GBWPFR../GBRR-R../GBVR-VGW../GBI-VGW.R../GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL3232-H	GBWPFR../GBRR-R../GBVR-VGW../GBI-VGW.R../GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外缘加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

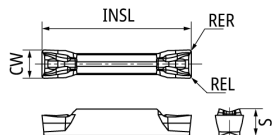
技术资料 Y

索引 Z

端面槽加工用 SCRUM DUO BLADE

GWPFM..系列 / 刀片 硬质合金

GWPFM-GT



产品型号	左右手	排屑槽	CW	INSL	REL	RER	S	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
								DM4
GWPFM300N02-GT	N	有	3	24.5	0.2	0.2	4.2	●
GWPFM300N04-GT	N	有	3	24.5	0.4	0.4	4.2	●
GWPFM400N04-GT	N	有	4	26.5	0.4	0.4	4.2	●
GWPFM400N08-GT	N	有	4	26.5	0.8	0.8	4.2	●
GWPFM500N04-GT	N	有	5	26.5	0.4	0.4	4.2	●
GWPFM500N08-GT	N	有	5	26.5	0.8	0.8	4.2	●
GWPFM600N04-GT	N	有	6	26.5	0.4	0.4	4.2	●
GWPFM600N08-GT	N	有	6	26.5	0.8	0.8	4.2	●

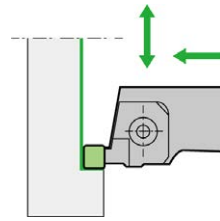
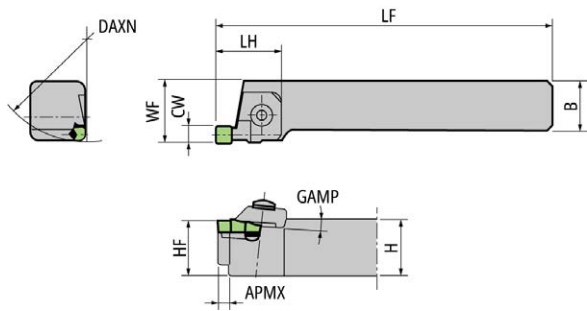
参照页码: 刀杆 → F23~F27 推荐切削条件 → C4

- J 新产品
- A 产品介绍
- B 解决方案
- C 材质、选择指南
- D 车削刀片
- E 外径加工
- F 槽加工
- G 内径加工
- H 立铣刀
- I 铣刀盘
- Y 技术资料
- Z 索引

端面槽加工用

GFV..系列 / 刀杆

GFV



●图示为右手刀 (R)。

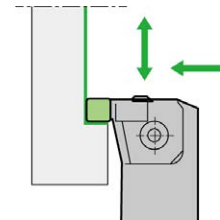
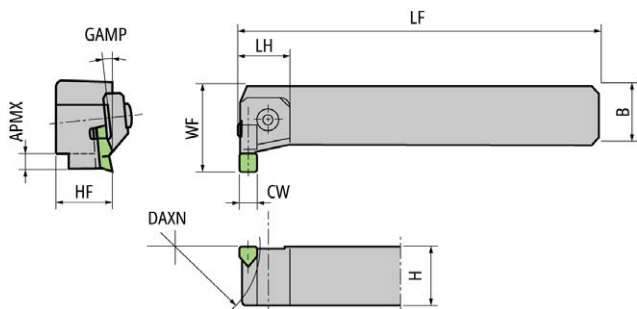
产品型号	左右手	DAXN	APMX	B	CW	GMAP	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
GFVR20-6	R	38	6	20	6	6	20	20	125	32	25	GFV..
GFVR25-6	R	38	6	25	6	6	25	25	150	32	30	GFV..
GFVL20-6	L	38	6	20	6	6	20	20	125	32	25	GFV..
GFVL25-6	L	38	6	25	6	6	25	25	150	32	30	GFV..

参照页码: 刀片 → F30 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
GFVR20-6	CVR6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GFVR25-6	CVR6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GFVL20-6	CVL6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GFVL25-6	CVL6	AOB-6C	ASG-6	LW-4

GSV



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	DAXN	APMX	B	CW	GMAP	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
GSVR20-6	R	38	6	20	6	6	20	20	125	23.5	33	GFV..
GSVR25-6	R	38	6	25	6	6	25	25	150	23.5	38	GFV..
GSVL20-6	L	38	6	20	6	6	20	20	125	23.5	33	GFV..
GSVL25-6	L	38	6	25	6	6	25	25	150	23.5	38	GFV..

参照页码: 刀片 → F30 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
GSVR20-6	CVL6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GSVR25-6	CVL6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GSVL20-6	CVR6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GSVL25-6	CVR6	AOB-6C	ASG-6	LW-4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

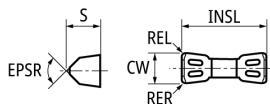
技术资料 Y

索引 Z

端面槽加工用

GFV..系列 / 刀片 硬质合金

GFV-N



产品型号	左右手	排屑槽	CW	EPSR	INSL	REL	RER	S	硬质合金
			mm	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
								QM3	
GFV600N	N	有	6	90	20	0.15	0.15	5.2	●
GFV600N04	N	有	6	90	20	0.4	0.4	5.2	●

参照页码: 刀杆 → F29 推荐切削条件 → C4

J 新产品

A 产品介绍

B 解决方案

C 材质、选择指南

D 车削刀片

E 外径加工

F 槽加工

G 内径加工

H 立铣刀

I 铣刀盘

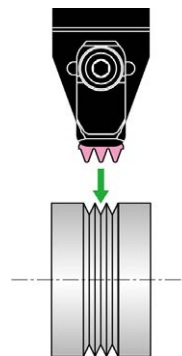
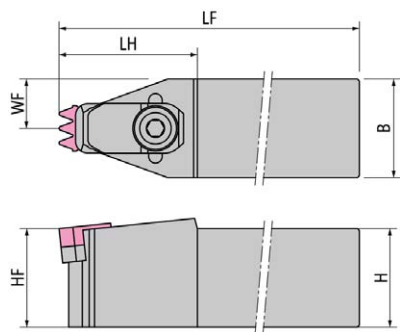
Y 技术资料

Z 索引

V型槽（皮带轮）加工用 3槽用

PTM..系列/刀杆

POLY (3V)



产品型号	左右手	B	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
POLY-V163	N	25.4	25.4	25.4	152.4	12.7	35.56	PTM33K30..

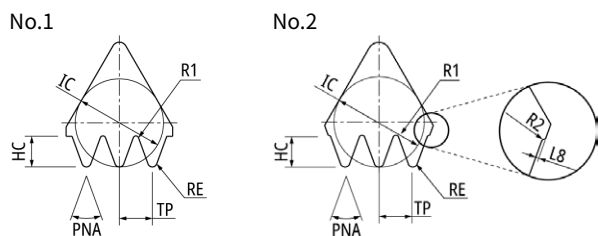
注) 接单生产品

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	止推垫片
POLY-V163	2417-C	K3-C	1230-C	9414

PTM..系列/刀片 陶瓷

PTM33



图号	产品型号	左右手	排屑槽	EPSR	HC	IC	L8	PNA	R1	R2	RE	S	TP	氧化铝陶瓷
				°	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	HW2
1	PTM33K305E004	N	无	60	3.35	9.525	-	40	0.3	-	0.5	4.76	3.56	
1	PTM33K30504E004	N	无	60	3.16	9.525	-	40	0.4	-	0.5	4.76	3.56	
2	PTM33K305NSE004	N	无	60	3.35	9.525	0.2	40	0.3	0.3	0.5	4.76	3.56	
2	PTM33K30504NSE004	N	无	60	3.16	9.525	0.2	40	0.4	0.4	0.5	4.76	3.56	

注) 接单生产品

参照页码: 推荐加工条件 → B22, B23

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

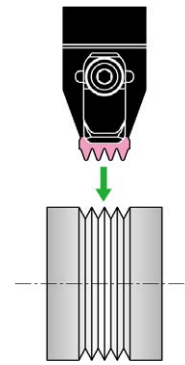
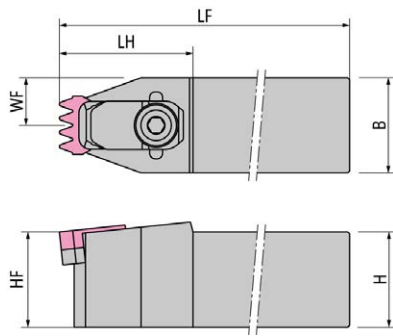
技术资料 Y

索引 Z

V型槽（皮带轮）加工用 4槽用

PTM..系列/刀杆

■ POLY (4V)



产品型号	左右手	B	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
POLY-V164	N	25.4	25.4	25.4	152.4	12.7	35.56	PTM43K40..

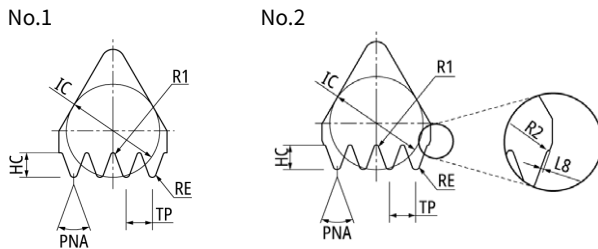
注) 接单生产品

■ 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	止推垫片
POLY-V164	2417-C	K4-C	1230-C	9414

PTM..系列/刀片 陶瓷

■ PTM43



图号	产品型号	左右手	排屑槽	EPSR °	HC mm	IC mm	L8 mm	PNA °	R1 mm	R2 mm	RE mm	S mm	TP mm	氧化铝陶瓷 HW2
1	PTM43K405E004	N	无	60	3.35	12.7	-	40	0.3	-	0.5	4.76	3.56	
1	PTM43K40504E004	N	无	60	3.16	12.7	-	40	0.4	-	0.5	4.76	3.56	
2	PTM43K405NSE004	N	无	60	3.35	12.7	0.2	40	0.3	0.3	0.5	4.76	3.56	
2	PTM43K40504NSE004	N	无	60	3.16	12.7	0.2	40	0.4	0.4	0.5	4.76	3.56	

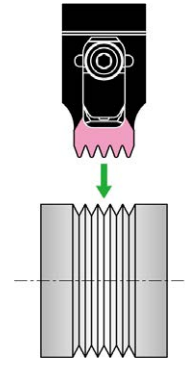
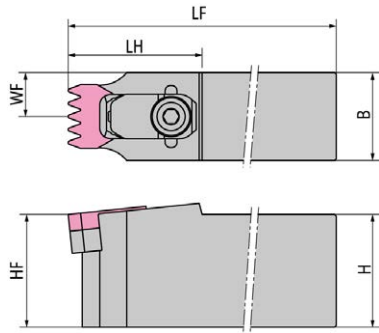
注) 接单生产品

参照页码: 推荐加工条件 → [B22](#), [B23](#)

V型槽（皮带轮）加工用 5槽用

PTM..系列/刀杆

POLY (5V)



产品型号	左右手	B	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
POLY-V205	N	31.75	31.75	31.75	177.8	15.875	38.1	PTM53K50..

注) 接单生产产品

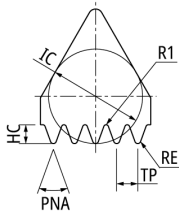
配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	止推垫片
POLY-V205	2417-C	K5-C	1230-C	9414

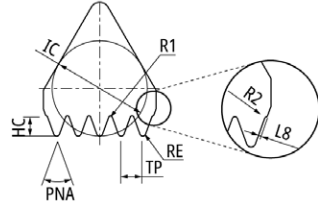
PTM..系列/刀片 陶瓷

PTM53K5

No.1



No.2



图号	产品型号	左右手	排屑槽	EPSR	HC	IC	L8	PNA	R1	R2	RE	S	TP	氧化铝陶瓷
				°	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	HW2
1	PTM53K505E004	N	无	60	3.35	15.875	-	40	0.3	-	0.5	4.76	3.56	
1	PTM53K50504E004	N	无	60	3.16	15.875	-	40	0.4	-	0.5	4.76	3.56	
2	PTM53K505NSE004	N	无	60	3.35	15.875	0.2	40	0.3	0.3	0.5	4.76	3.56	
2	PTM53K50504NSE004	N	无	60	3.16	15.875	0.2	40	0.4	0.4	0.5	4.76	3.56	

注) 接单生产产品

参照页码：推荐加工条件 → B22, B23

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

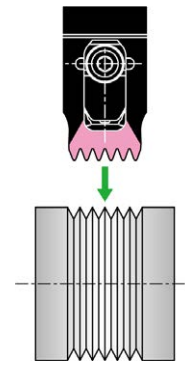
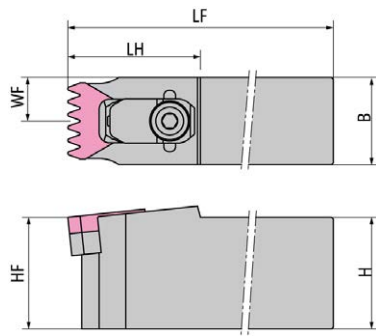
技术资料 Y

索引 Z

V型槽（皮带轮）加工用 6槽用

PTM..系列/刀杆

■ POLY (6V)



产品型号	左右手	B	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
POLY-V206	N	31.75	31.75	31.75	177.8	15.875	38.1	PTM53K60..

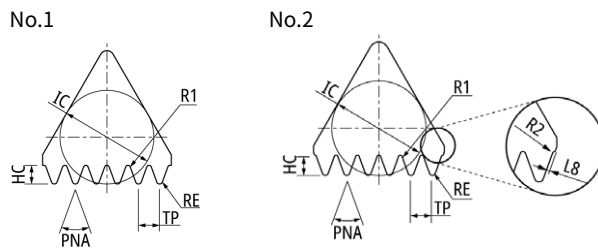
注) 接单生产品

■ 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	止推垫片
POLY-V206	2417-C	K6-C	1230-C	9414

PTM..系列/刀片 陶瓷

■ PTM53K6



图号	产品型号	左右手	排屑槽	EPSR	HC	IC	L8	PNA	R1	R2	RE	S	TP	氧化铝陶瓷
				°	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	HW2
1	PTM53K605E004	N	无	60	3.35	15.875	-	40	0.3	-	0.5	4.76	3.56	
1	PTM53K60504E004	N	无	60	3.16	15.875	-	40	0.4	-	0.5	4.76	3.56	
2	PTM53K605NSE004	N	无	60	3.35	15.875	0.2	40	0.3	0.3	0.5	4.76	3.56	
2	PTM53K60504NSE004	N	无	60	3.16	15.875	0.2	40	0.4	0.4	0.5	4.76	3.56	

注) 接单生产品

参照页码: 推荐加工条件 → [B22](#), [B23](#)