

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

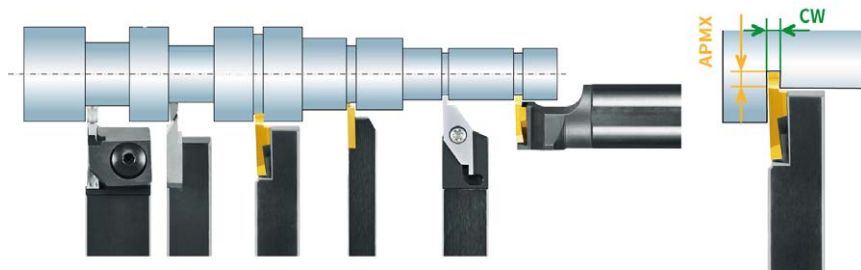
槽加工

产品阵容	T2
推荐切削条件表	T4
加工导览	T7
外径槽加工用	
CSVG..系列	T8
GTPS..系列	T11
GTPA..系列	T12
GTMH(X)32..系列	T15
GTMT(A)43..系列	T29
GWPG(M)..系列	T33
内径槽加工用	
SBG..系列	T36
GTG..系列	T40
端面槽加工用	
FGV·FBV..系列	T42
内径端面槽加工用	
SFG..系列	T45
快换工具系列	
N-Swiss JOINT Modular Type	参照N6~
N-Swiss CAP Polygon Taper Type	参照N15~

●: 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

■ 外径槽加工用

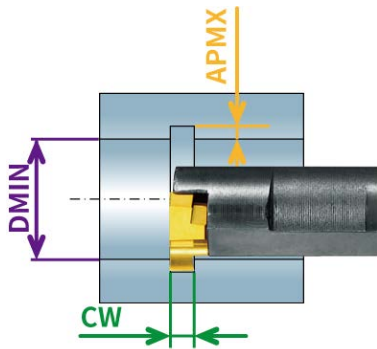


刀片	CSVG → T10	GTPS → T11	GTPA → T14			
	CSV/NC → T8,T9	CTPS → T11	GTPA → T12	GTPA-OH → T12	Y-GTPA → T13	Y-GTPA-OH → T13
刀杆						
				内部给油刀杆	Y轴刀杆	Y轴刀杆 (内部给油)
CW: 槽宽	0.25~1.50mm	0.75~2.0mm	2.0~2.50mm			
APMX: 有效加工深度	~2.60mm	~2.50mm	~6.0mm			

刀片	GTMH32 / GTMX32 → T24~T28						
	GTT → T17	GTT-OH3/OH2/OH → T15,T16	Y-GTT → T19	Y-GTT-OH → T19	DS-GTT → T21	DS-GTT-OH → T20	CH-GTT → T22
刀杆							
		内部给油刀杆	Y轴刀杆	Y轴刀杆 (内部给油)	DS刀杆	DS刀杆 (内部给油)	
CW: 槽宽	0.3~3.0mm						
APMX: 有效加工深度	~2.7mm						

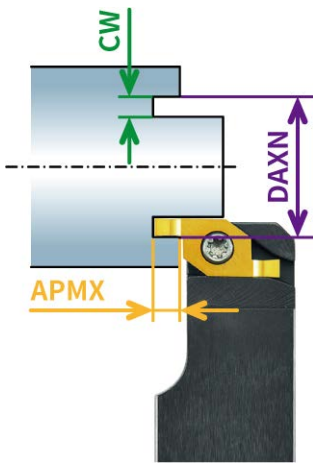
刀片	GWPG(M) → T34	GTMH32 / GTMX32 → T24~T28	GTMA43 / GTMT43 → T32
	GTWP → T33	NGTN(B) 32系列 → T22,T23 43系列 → T29,T30	NGTA 32系列 → T23 43系列 → T31
刀杆			
CW: 槽宽	0.3~5.9mm	1.45~5.5mm	
APMX: 有效加工深度	~9.0mm	4.50mm	




内径槽加工



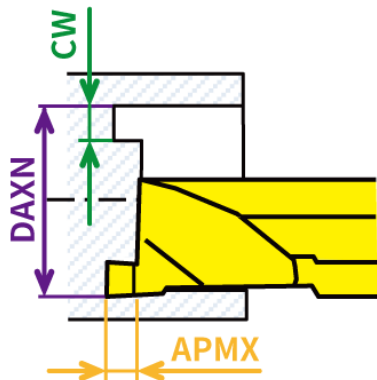
刀片	SBG → T38,T39	GTG → T41
刀杆	NBH → T36,T37	S-BG / BG → T40
		
CW: 槽宽	0.5~2.0mm	0.5~2.0mm
APMX: 有效加工深度	~2.0mm	~3.0mm
DMIN: 最小加工直径	3/4/5/6/8mm	10/12/14/16/20/25mm

端面槽加工



刀片	FGV → T44		
	FBV → T44		
刀杆	FGV → T42	DS-FGV → T43	CH-FGV → T42
		 DS刀杆	
CW: 槽宽	1.0~2.0mm		
APMX: 有效加工深度	3.0mm	FGV: ~3.0mm	
		FBV: ~4.0mm	
DAXN: 最小端面槽加工径	FGV: 6.0mm FBV: 8.0mm		

内径端面槽加工



刀片	SFG → T47
刀杆	NBH → T45,T46
	
CW: 槽宽	1.0~3.0mm
APMX: 有效加工深度	~3.0mm
DAXN: 最小端面槽加工径	6/8mm

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

推荐切削条件表

N 新产品
O 产品介绍
P 材质·选择指南
Q 前扫
R 后扫加工
S 切断
T 槽加工
U 螺纹切削
V 内径加工
W 冲刀
X 立铣刀
Y 技术资料
Z 索引

CSV / GTPS

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCR420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	ZM3					VM1	
	第二推荐	VM1					ZM3	
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 60 - 80		40 - 70 - 100	40 - 90 - 180	40 - 90 - 150	
进给(mm/rev) a: X方向 b: Z方向	槽宽 0.25~0.5	a: 0.005 - 0.03						
		b: 0.002 - 0.005						
	槽宽 0.5~1.0	a: 0.05 - 0.06					a: 0.02-0.07	
		b: 0.005 - 0.01					b: 0.005 - 0.01	
槽宽 1.0~2.0	a: 0.03 - 0.07					a: 0.03-0.08		
	b: 0.02 - 0.05					b: 0.03-0.06		

*横拉进给加工时的最大切深（槽宽小于0.4时无法横拉开工）

- MAX0.2mm CSV/GTPS
- MAX2.0mm GTMH/GTMX/GTMT/GTMA
- MAX0.1mm SBG/GTG

GTMH / GTMX / SBG / GTG

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCR420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	DM4 / DT4			ST4 / 650	ST4 / TM4	650 / QM3	
	第二推荐	TM4 / QM3 / VM1					TM4 / VM1	
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 60 - 80		40 - 70 - 100	40 - 90 - 180	40 - 90 - 150	
进给(mm/rev) a: X方向 b: Z方向	槽宽 0.25~0.5	a: 0.005 - 0.03						
		b: 0.002 - 0.005						
	槽宽 0.5~1.0	a: 0.05 - 0.06					a: 0.02-0.07	
		b: 0.005 - 0.01					b: 0.005 - 0.01	
槽宽 1.0~2.0	a: 0.03 - 0.07					a: 0.03 - 0.08		
	b: 0.02-0.05					b: 0.03 - 0.06		
槽宽 2.0<	a: 0.03 - 0.2							
	b: 0.03 - 0.06							

*横拉进给加工时的最大切深
槽宽 × 0.5mm

GTPA

被加工材料分类		N
被加工材料		铝合金
代表牌号		A5056 A6061
NTK材质	第一推荐	PD1
	第二推荐	KM1
切削速度 (m/min)	PD1	100 - 200 - 300
	KM1	50 - 100 - 200
进给(mm/rev)	a: X方向	a: 0.05 - 0.2
	b: Z方向	b: 0.1 - 0.2

*横拉进给加工时的最大切深
槽宽 × 0.8mm

GWPG / GWPM

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	650		DM4		650		
	第二推荐	DM4		650		DM4		
切削速度 (m/min)		20 - 40 - 60	30 - 60 - 80		40 - 70 - 100	40 - 90 - 180	40 - 90 - 150	
进给(mm/rev) a: X方向 b: Z方向	槽宽 3.0~4.0	a: 0.05 - 0.15				b: 0.03 - 0.15		
	槽宽 4.0~5.0	a: 0.1 - 0.2				a: 0.1 - 0.25		
	槽宽 5.0<	a: 0.15 - 0.35				b: 0.15 - 0.3		
						b: 0.03 - 0.15		

*横拉进给加工时的最大切深
槽宽 × 3.5mm

GTMT/GTMA

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	DM4		QM3		DM4		
	第二推荐	QM3		DM4		QM3		
切削速度 (m/min)		30 - 60 - 80		50 - 70 - 100	50 - 100 - 170	50 - 80 - 130		
进给(mm/rev) a: X方向 b: Z方向	槽宽 1.00 - 2.00	a: 0.03 - 0.07		a: 0.01 - 0.03	a: 0.01 - 0.03	a: 0.02 - 0.08		
	槽宽 2.00 - 3.00	b: 0.02 - 0.05		b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	b: 0.02 - 0.05		
	槽宽 3.00 - 5.50	a: 0.03 - 0.2		a: 0.01 - 0.03	a: 0.01 - 0.04	a: 0.03 - 0.10		
		b: 0.03 - 0.06		b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	b: 0.03 - 0.07		
		a: 0.03 - 0.2		a: 0.01 - 0.03	a: 0.01 - 0.05	a: 0.05 - 0.15		
		b: 0.03 - 0.06		b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	b: 0.04 - 0.10		

*横拉进给加工时的切削深度 0.2mm

新产品	N
产品介绍	O
材质·选择指南	P
前扫	Q
后扫加工	R
切断	S
槽加工	T
螺纹切削	U
内径加工	V
冲刀	W
立铣刀	X
技术资料	Y
索引	Z

FGV

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	TM4						
切削速度 (m/min)		30 - 60 - 80			50 - 70 - 100	50 - 100 - 170	50 - 80 - 130	
进给(mm/rev) a: X方向 b: Z方向	槽宽 1.0	a: 0.01 - 0.03			a: 0.01 - 0.03	a: 0.01 - 0.03	a: 0.01 - 0.03	
		b: 0.01 - 0.02			b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	
	槽宽 1.5	a: 0.01 - 0.04			a: 0.01 - 0.03	a: 0.01 - 0.04	a: 0.01 - 0.04	
		b: 0.01 - 0.02			b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	
	槽宽 2.0	a: 0.01 - 0.04			a: 0.01 - 0.03	a: 0.01 - 0.05	a: 0.01 - 0.05	
		b: 0.01 - 0.02			b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	

*横拉进给加工时的切削深度 0.1mm
加工要点请参照 013頁。

FBV

被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	TM4						
切削速度 (m/min)		30 - 60 - 80			40 (30 - 60)	60 (30 - 80)	50 (30 - 70)	
进给 纵向/横向 (mm/rev)	加工深度 1.0	纵向0.015/横向0.05			纵向0.015/横向0.06	纵向0.03/横向0.06	纵向0.015/横向0.06	
	加工深度 2.0	纵向0.015/横向0.03			※	纵向0.015/横向0.03	纵向0.01/横向0.04	
	加工深度 3.0	纵向0.015/横向0.03			※	纵向0.015/横向0.03	※	
	加工深度 4.0	纵向0.015/横向0.03			※	纵向0.015/横向0.03	※	

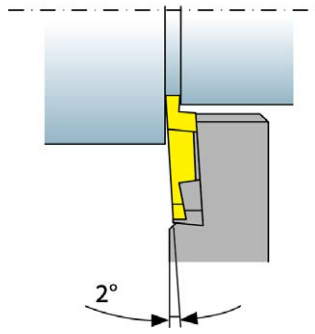
*对于切屑处理性较差的被加工材料（例如SUS304），建议进行多次加工。
加工のポイントは 013頁。

SFG

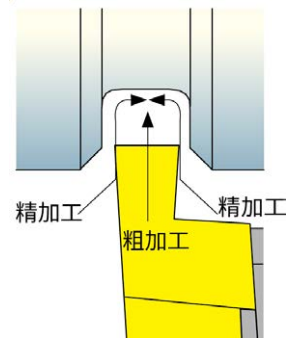
被加工材料分类		S			M		P	
被加工材料		耐热合金	钴铬钼合金	钛合金	不锈钢	不锈钢	合金钢	炭素钢
代表牌号		Inco718 哈氏合金 MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材质	第一推荐	TM4						
切削速度 (m/min)		30 - 60 - 80			50 - 70 - 100	50 - 100 - 170	50 - 80 - 130	
进给(mm/rev) a: X方向 b: Z方向	杆径 φ6.0	a: 0.01 - 0.05			a: 0.01 - 0.05	a: 0.01 - 0.06	a: 0.01 - 0.06	
		b: 0.01 - 0.02			b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	
	杆径 φ8.0	a: 0.01 - 0.07			a: 0.01 - 0.07	a: 0.01 - 0.08	a: 0.01 - 0.08	
		b: 0.01 - 0.02			b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	b: 0.01 - 0.02	

*横拉进给加工时的切深 0.1mm

槽加工导览

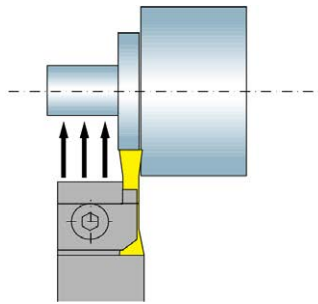


NTK的三角形垂直开槽刀片倾斜2°，可以在不同直径的轴上开槽。

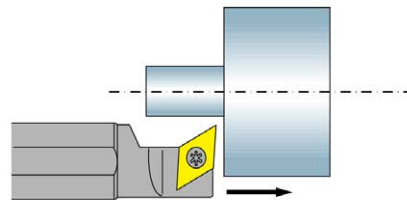


通过在槽中心开粗槽，可以用横切的方式对槽底进行倒角和R加工。

预切割期间的粗切割

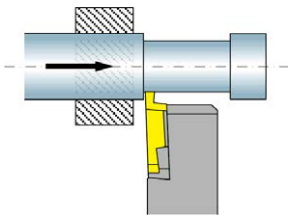


通过使用DS刀杆，
可以进行粗加工和精加工。



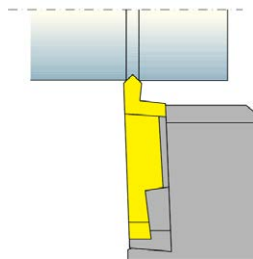
支持各种开槽工艺

横切



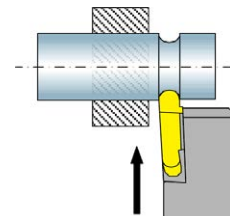
GTMX32□□□RT
GTMH32□□□RVT

90°识别槽加工



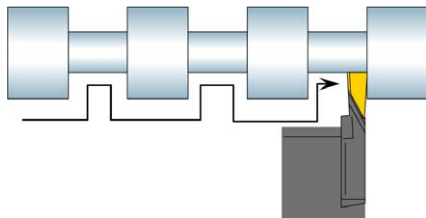
GTMX32V90R□□□

全R槽加工

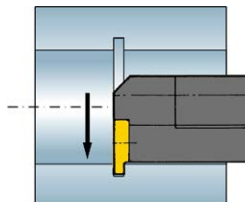


GTMH32□□□RE□□
GTMA43□□□R□□

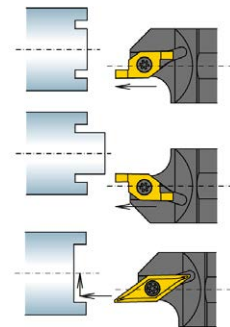
铝线轴槽加工



内槽加工



端面坡口加工



新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

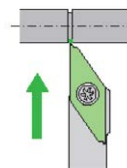
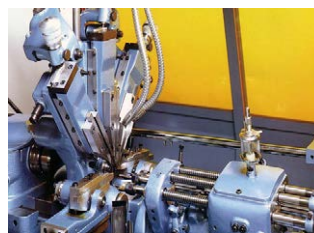
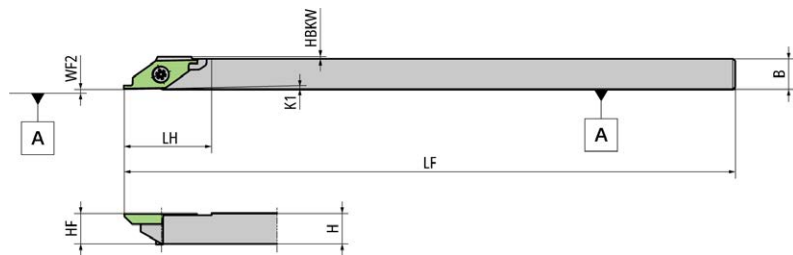
技术资料 Y

索引 Z

外径槽加工用

CSVG..系列/刀杆

CSV 放射形刀架用



●图示为右手刀 (R)。

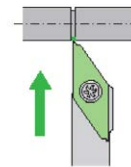
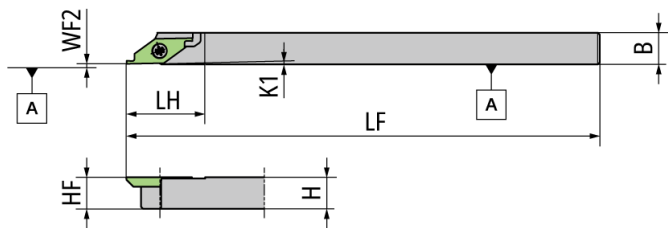
产品型号	左右手	B	H	HBKW	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR07	R	7	7	0.5	7	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR07GX	R	7	7	0.5	7	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR08	R	8	8	0	8	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR08GX	R	8	8	0	8	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR095	R	9.5	9.5	0	9.5	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR10	R	10	10	0	10	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR12	R	12	12	0	12	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVR12GX	R	12	12	0	12	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL07	L	7	7	0.5	7	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL08	L	8	8	0	8	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..
CSVL10	L	10	10	0	10	1	140	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVC..	CSVG../CSVT..

参照页码: 刀片 → T10 推荐切削条件 → T4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CSVR07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR07GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR08	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR08GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR095	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR12	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR12GX	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL07	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL08	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL10	LRIS-2.5*7	CLR-15S

CSV-NC 排刀刀架用



●图示为右手刀 (R)。

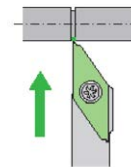
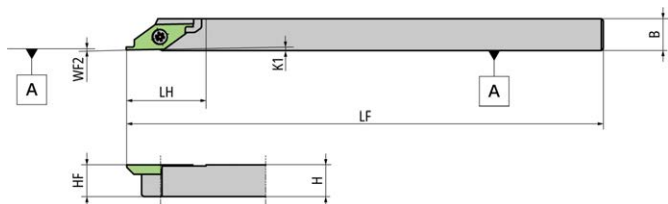
产品型号	左右手	B	H	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR08NC	R	8	8	8	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVT../CSV..
CSVR10GXNC	R	10	10	10	1	85	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVT../CSV..
CSVR10NC	R	10	10	10	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVT../CSV..
CSVR12NC	R	12	12	12	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVT../CSV..
CSVL08NC	L	8	8	8	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVT../CSV..
CSVL10NC	L	10	10	10	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVT../CSV..
CSVL12NC	L	12	12	12	1	120	20	0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVT../CSV..

参照页码: 刀片 → T10 推荐切削条件 → T4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CSVR08NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR10GXNC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR10NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVR12NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL08NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL10NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CSVL12NC	LRIS-2.5*7	CLR-15S

CSV-NC-F 排刀刀架用



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	H	HBKW	HF	K1	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
CSVR08NC-F	R	8	8	0	8	1	120	20	0-0.1	CSVF../CSVB../CSVG..	CSVT../CSV..

参照页码: 刀片 → T10 推荐切削条件 → T4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CSVR08NC-F	LRIS-2.5*7	CLR-15S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

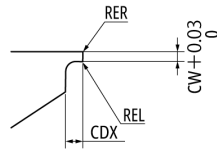
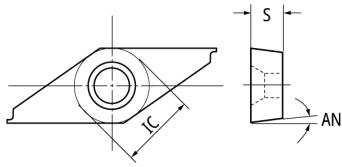
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CSVG..系列 / 刀片 硬质合金

CSVG



●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。



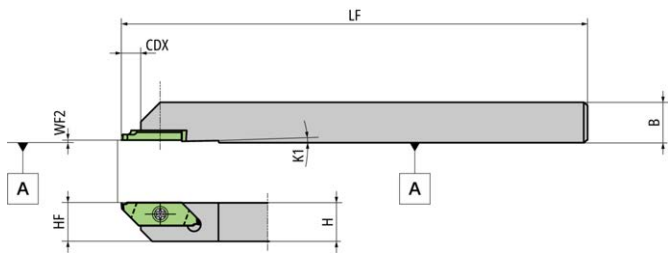
产品型号	左右手	排屑槽	APMX	CDX	AN	CW	EPSR	IC	REL	RER	S	硬质合金
			mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
			mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	VM1
CSVG11FRV025	R	无	0.15	0.5	7	0.25	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV030	R	无	0.15	0.5	7	0.3	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV035	R	无	0.15	0.5	7	0.35	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV040	R	无	0.15	0.5	7	0.4	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV045	R	无	0.45	1	7	0.45	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV050	R	无	0.45	1	7	0.5	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV055	R	无	0.45	1	7	0.55	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV060	R	无	0.45	1	7	0.6	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV065	R	无	0.45	1	7	0.65	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV070	R	无	0.45	1	7	0.7	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV075	R	无	1.4	2	7	0.75	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV080	R	无	1.4	2	7	0.8	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV085	R	无	1.4	2	7	0.85	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV090	R	无	1.4	2	7	0.9	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV095	R	无	1.4	2	7	0.95	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV100	R	无	1.4	2	7	1	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV110	R	无	2.6	3	7	1.1	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV120	R	无	2.6	3	7	1.2	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV130	R	无	2.6	3	7	1.3	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV140	R	无	2.6	3	7	1.4	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FRV150	R	无	2.6	3	7	1.5	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FLV075	L	无	1.4	2	7	0.75	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FLV095	L	无	1.4	2	7	0.95	35	6.35	0	0	2.38	●
CSVG11FLV120	L	无	2.6	3	7	1.2	35	6.35	0	0	2.38	●

参照页码: 刀杆 → T8,T9 推荐切削条件 → T4

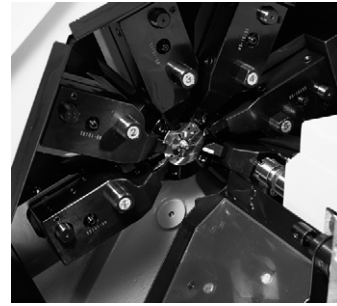
外径槽加工用

GTPS..系列 / 刀杆

CTPS



●图示为右手刀 (R)。



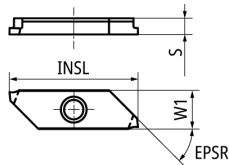
产品型号	左右手	B	CDX	H	HF	K1	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..
CTPSR10	R	10	5	10	10	1	120	0	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..
CTPSR12	R	12	5	12	12	1	120	0	TBPS../CTPS..	GTPS../TTPS..

配件

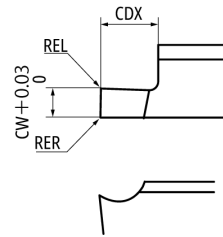
产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CTPSR10	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CTPSR12	LRIS-2.5*7	CLR-15S

GTPS..系列 / 刀片 硬质合金

GTPS



●图示为右手刀 (R)。
角度为安装在刀杆上的值。



产品型号	左右手	排屑槽	APMX	CDX	CW	EPSR	INSL	REL	RER	S	W1	硬质合金	
			mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	PVD涂层	
			mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	VM1	ZM3
GTPS075FR	R	有	1	1.5	0.75	45	20	0	0	2.5	6	●	●
GTPS095FR	R	有	1.5	2	0.95	45	20	0	0	2.5	6	●	●
GTPS100FR	R	有	1.5	2	1	45	20	0	0	2.5	6	●	●
GTPS120FR	R	有	2.5	3	1.2	45	20	0	0	2.5	6	●	●
GTPS150FR	R	有	2.5	3	1.5	45	20	0	0	2.5	6	●	●
GTPS200FR	R	有	2.5	3	2	45	20	0	0	2.5	6	●	●

推荐切削条件 → T4

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

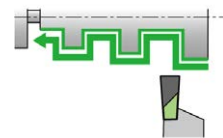
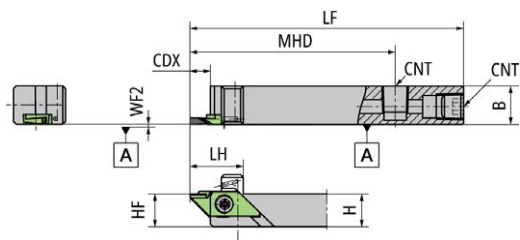
技术资料 Y

索引 Z

外径槽加工用

GTPA..系列 / 刀杆

GTPA-OH 软管配管专用型



●图示为右手刀 (R)。

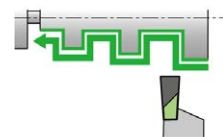
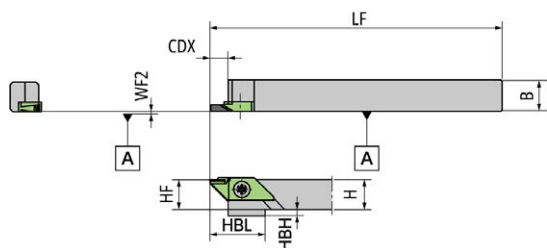
产品型号	左右手	B	CDX	CNT	H	HF	LF	LH	MHD	WF2	适用刀片
		mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
GTPAR1214H-OH	R	14	7.5	Rc1/8	12	12	100	19.5	75	0.1	GTPA..

参照页面: 刀片 → T14 推荐切削条件 → T4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	扳手 (锁紧用)
GTPAR1214H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S

GTPA



●图示为右手刀 (R)。

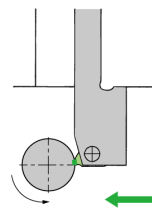
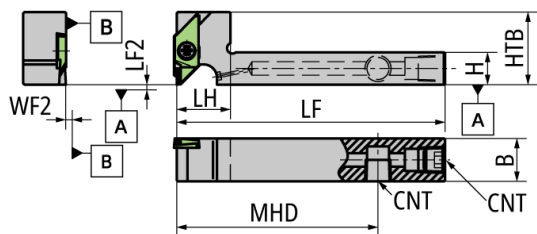
产品型号	左右手	B	CDX	H	HBH	HBL	HF	LF	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
GTPAR1010	R	10	7.5	10	2	19.5	10	120	0.1	GTPA..
GTPAR1212	R	12	7.5	12	-	-	12	120	0.1	GTPA..
GTPAR1616	R	16	7.5	16	-	-	16	120	0.1	GTPA..

参照页码: 刀片 → T14 推荐切削条件 → T4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
GTPAR1010	LRIS-4*10PW	CLR-15S
GTPAR1212	LRIS-4*12PW	CLR-15S
GTPAR1616	LRIS-4*12PW	CLR-15S

Y-GTPA-OH 软管配管专用型 Y轴刀杆



●图示为右手刀 (R)。

注)Y轴刀杆可能会因工件最大径和加工径的组合而受到干涉。

详情请参照O8和O9。

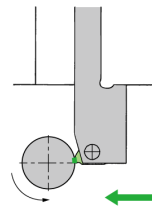
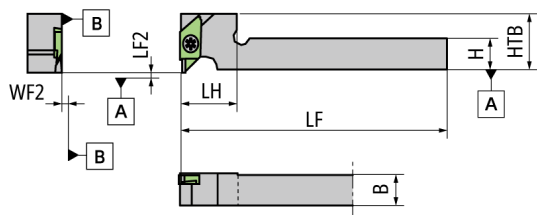
产品型号	左右手	B	CNT	H	HTB	LF	LF2	LH	MHD	WF2	适用刀片
		mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Y-GTPAR1014FSS-OH	R	14	M6*1	10	27	80	0	15	55	0.1	GTPA..
Y-GTPAR1216HS-OH	R	16	Rc1/8	12	27	100	0	20	75	0.1	GTPA..
Y-GTPAR1616H-OH	R	16	Rc1/8	16	27	100	0	25	75	0.1	GTPA..

参照页码: 刀片 → T14 推荐切削条件 → T4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	扳手 (锁紧用)
Y-GTPAR1014FSS-OH	LRIS-4*12PW	SS0605SC	CLR-15S
Y-GTPAR1216HS-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S
Y-GTPAR1616H-OH	LRIS-4*12PW	SPR1/8	CLR-15S

Y-GTPA Y轴刀杆



●图示为右手刀 (R)。

注)Y轴刀杆可能会因工件最大径和加工径的组合而受到干涉。

详情请参照O8和O9。

产品型号	左右手	B	H	HTB	LF	LF2	LH	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Y-GTPAR1216	R	16	12	27	120	0	20	0.1	GTPA..

参照页码: 刀片 → T14 推荐切削条件 → T4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
Y-GTPAR1216	LRIS-4*12PW	CLR-15S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

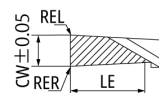
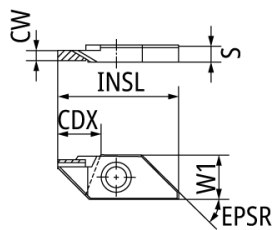
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

GTPA..系列 / 刀片 PCD · 硬质合金

I GTPA.. PCD

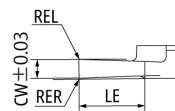
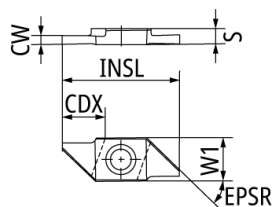


●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX	CDX	CW	EPSR	INSL	LE	REL	RER	S	W1	PCD
			mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PD1
GTPA20FRN01	R	有	6	9.2	2	45	(25)	7	0.1以下	0.1以下	3.5	9.4	●
GTPA20FRN01-SH	R	无	3	9.2	2	45	25.7	4	0.1以下	0.1以下	3.5	9.4	●
GTPA25FRN01	R	有	5	9.2	2.5	45	25.7	6	0.1以下	0.1以下	3.5	9.4	●
GTPA25FRN01-081	R	无	3	9.2	2.5	45	25.7	4	0.1以下	0.1以下	3.5	9.4	●

参照页码: 刀杆 → T12,T13 推荐切削条件 → T4

I GTPA.. 硬质合金



●图示为右手刀 (R)。

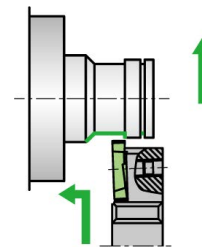
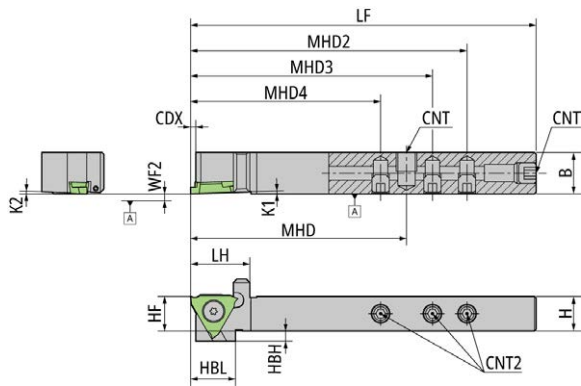
产品型号	左右手	排屑槽	APMX	CDX	CW	EPSR	INSL	LE	REL	RER	S	W1	硬质合金
			mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	KM1
GTPA20FRN01	R	有	6	9.2	2	45	(25)	7	0.1以下	0.1以下	3.5	9.4	●
GTPA25FRN01	R	有	5	9.2	2.5	45	25.7	6	0.1以下	0.1以下	3.5	9.4	●

参照页码: 刀杆 → T12,T13 推荐切削条件 → T4

外径槽加工用

GTMH(X)32..系列 / 刀杆

GTT-OH3 刀架直接给油口 3孔型



●图示为右手刀 (R)。

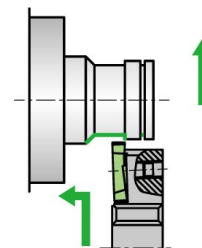
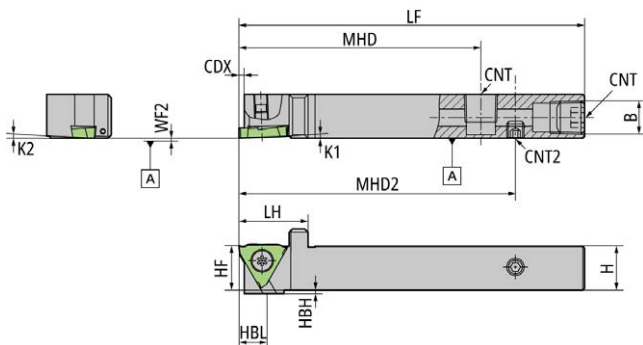
产品型号	左右手	B	CDX	CNT	CNT2	CW	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	MHD2	MHD3	MHD4	WF2	适用刀片	
		mm	mm																	mm	mm
GTTR1012H00-OH3	R	12	1.8	Rc1/8	M5	0.3-3	10	3	13	10	2	2	100	17.15	62.5	80	70	55	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16X00-OH3	R	16	2.7	Rc1/8	M5	0.3-3	16	-	-	16	2	2	120	20	78.75	100	87.5	70	0	GT..32..	TBMH32..

参照页码: 刀片 → T24~T28 推荐切削条件 → T4 OH3孔位置对照表 → N26 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
GTTR1012H00-OH3	LR-S-4*10PW	SS0605SC	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
GTTR16X00-OH3	LR-S-4*10PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

GTT-OH2 刀架直接给油口 1孔型



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	CDX	CNT	CNT2	CW	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	MHD2	WF2	适用刀片	
		mm	mm															mm	mm
GTTR12H00-OH2	R	12	1.8	Rc1/8	M5	0.3-3	12	1	13	12	2	2	100	19.5	70	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16X00-OH2	R	16	1.8	Rc1/8	M5	0.3-3	16	-	-	16	2	2	120	19.5	70	100	0	GT..32..	TBMH32..

参照页码: 刀片 → T24~T28 推荐切削条件 → T4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	螺丝 (CNT2用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (CNT2用)
GTTR12H00-OH2	LR-S-4*10PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5
GTTR16X00-OH2	LR-S-4*10PW	SPR1/8	SS0505SC	CLR-15S	LW-2.5

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

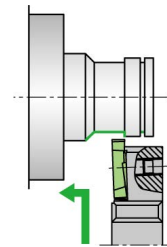
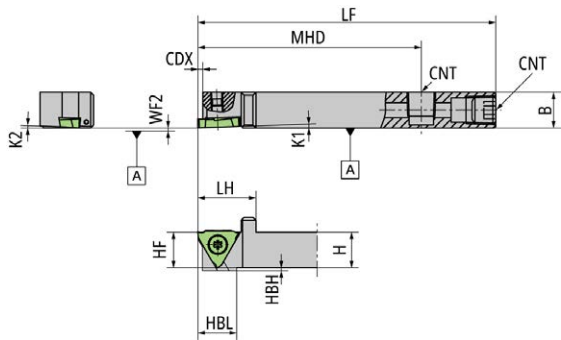
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

GTT-OH 软管配管专用型



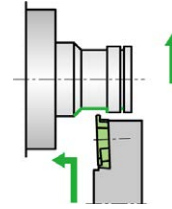
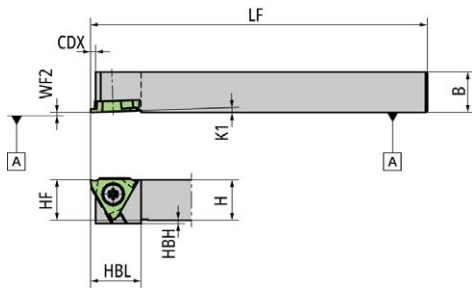
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	CDX	CNT	CW	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	LH	MHD	WF2	适用刀片	
		mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	GT..32..
GTTR1012H00-OH	R	12	1.6	M6*1	0.3-3	10	1	13	10	2	2	100	19.5	70	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12H00-OH	R	12	1.6	Rc1/8	0.3-3	12	1	13	12	2	2	100	19.5	70	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16H00-OH	R	16	1.6	Rc1/8	0.3-3	16	-	-	16	2	2	100	19.5	70	0	GT..32..	TBMH32..

参照页码：刀片 → T24~T28 推荐切削条件 → T4 连接示例 → N28

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	扳手 (锁紧用)
GTTR1012H00-OH	LR-S-4*10PW	SS0605SC	CLR-15S
GTTR12H00-OH	LR-S-4*10PW	SPR1/8	CLR-15S
GTTR16H00-OH	LR-S-4*10PW	SPR1/8	CLR-15S



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	CDX	CW	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm		
GTTR0810F00	R	10	1.6	0.3-3	8	5	15	8	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR0810K00	R	10	1.6	0.3-3	8	5	15	8	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR08F00	R	8	1.6	0.3-3	8	5	15	8	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR08K00	R	8	1.6	0.3-3	8	5	15	8	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10F00	R	10	1.6	0.3-3	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10F15	R	10	2.7	1.45-3	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10F25	R	10	2.7	2.5-3	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10K00	R	10	1.6	0.3-3	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10K15	R	10	2.7	1.45-3	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR10K25	R	10	2.7	2.5-3	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12F00	R	12	1.6	0.3-3	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12F15	R	12	2.7	1.45-3	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12F25	R	12	2.7	2.5-3	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12K00	R	12	1.6	0.3-3	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12K15	R	12	2.7	1.45-3	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR12K25	R	12	2.7	2.5-3	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16H00	R	16	1.6	0.3-3	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16H15	R	16	2.7	1.45-3	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16H25	R	16	2.7	2.5-3	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16K00	R	16	1.6	0.3-3	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16K15	R	16	2.7	1.45-3	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR16K25	R	16	2.7	2.5-3	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR20K00	R	20	1.6	0.3-3	20	-	-	20	2	2	125	0	GT..32..	TBMH32..
GTTR25M00	R	25	1.6	0.3-3	25	-	-	25	2	2	150	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL08F00	L	8	1.6	0.3-3	8	5	15	8	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL08K00	L	8	1.6	0.3-3	8	5	15	8	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10F00	L	10	1.6	0.3-3	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10F15	L	10	2.7	1.45-3	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10F25	L	10	2.7	2.5-3	10	3	15	10	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10K00	L	10	1.6	0.3-3	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10K15	L	10	2.7	1.45-3	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL10K25	L	10	2.7	2.5-3	10	3	15	10	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12F00	L	12	1.6	0.3-3	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12F15	L	12	2.7	1.45-3	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12F25	L	12	2.7	2.5-3	12	1	15	12	2	2	80	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12K00	L	12	1.6	0.3-3	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12K15	L	12	2.7	1.45-3	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL12K25	L	12	2.7	2.5-3	12	1	15	12	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16H00	L	16	1.6	0.3-3	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16H15	L	16	2.7	1.45-3	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16H25	L	16	2.7	2.5-3	16	-	-	16	2	2	100	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16K00	L	16	1.6	0.3-3	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16K15	L	16	2.7	1.45-3	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL16K25	L	16	2.7	2.5-3	16	-	-	16	2	2	120	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL20K00	L	20	1.6	0.3-3	20	-	-	20	2	2	125	0	GT..32..	TBMH32..
GTTL25M00	L	25	1.6	0.3-3	25	-	-	25	2	2	150	0	GT..32..	TBMH32..

参照页码: 刀片 → T24~T28 推荐切削条件 → T4

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

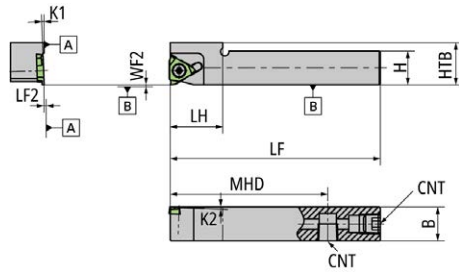
技术资料 Y

索引 Z

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
GTTR0810F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR0810K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR08F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR08K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10F15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10F25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR10K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12F15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12F25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR12K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16H00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16H15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16H25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR16K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR20K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTR25M00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL08F00	LR-S-4*5.8	CLR-15S
GTTL08K00	LR-S-4*5.8	CLR-15S
GTTL10F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL10F15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL10F25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL10K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL10K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL10K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12F00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12F15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12F25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL12K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16H00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16H15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16H25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16K15	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL16K25	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL20K00	LR-S-4*10PW	CLR-15S
GTTL25M00	LR-S-4*10PW	CLR-15S

Y-GTT-OH 软管配管专用型 Y轴刀杆



●图示为右手刀 (R)。
 注)请使用右手 (R) 刀片。
 注)Y轴刀杆可能会因工件最大径和加工径的组合而受到干涉。
 详情请参考 [O8](#)和[O9](#)。

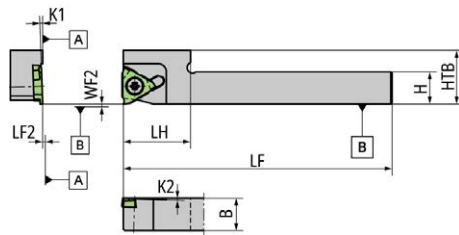
产品型号	左右手	B mm	CNT	H mm	HTB mm	K1 °	K2 °	LF mm	LF2 mm	LH mm	MHD mm	WF2 mm	适用刀片	
													GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR12H00S-OH	R	12	Rc1/8	12	20	2	2	100	0	20	75	0	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR16H00-OH	R	16	Rc1/8	16	20	2	2	100	0	25	75	0	GT..32..	TBMH32..

参照页面: 刀片 → [T24~T28](#) 推荐切削条件 → [T4](#) 连接示例 → [N28](#)

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (CNT用)	扳手 (锁紧用)
Y-GTTR12H00S-OH	LR-S-4*10PW	SPR1/8	CLR-15S
Y-GTTR16H00-OH	LR-S-4*10PW	SPR1/8	CLR-15S

Y-GTT Y轴刀杆



●图示为右手刀 (R)。
 注)请使用右手 (R) 刀片。
 注)Y轴刀杆可能会因工件最大径和加工径的组合而受到干涉。
 详情请参考 [O8](#)和[O9](#)。

产品型号	左右手	B mm	CDX mm	CW mm	H mm	HTB mm	K1 °	K2 °	LF mm	LF2 mm	LH mm	WF2 mm	适用刀片	
													GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR10MS	R	10	1.6	0.3-3	10	20	2	2	120	0	22	0	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR10S	R	10	1.6	0.3-3	10	20	2	2	120	0	20	0	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR12MS	R	12	1.6	0.3-3	12	20	2	2	120	0	22	0	GT..32..	TBMH32..
Y-GTTR12S	R	12	1.6	0.3-3	12	20	2	2	120	0	20	0	GT..32..	TBMH32..

参照页码: 刀片 → [T24~T28](#) 推荐切削条件 → [T4](#)

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
Y-GTTR10MS	LR-S-4*10PW	CLR-15S
Y-GTTR10S	LR-S-4*10PW	CLR-15S
Y-GTTR12MS	LR-S-4*10PW	CLR-15S
Y-GTTR12S	LR-S-4*10PW	CLR-15S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

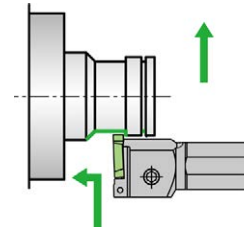
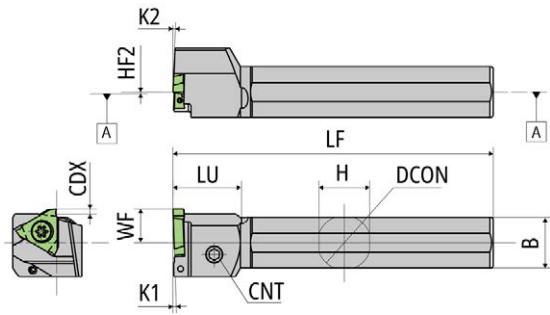
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

DS-GTT-OH DS刀杆 软管配管专用型(支持反装)



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 刀片。

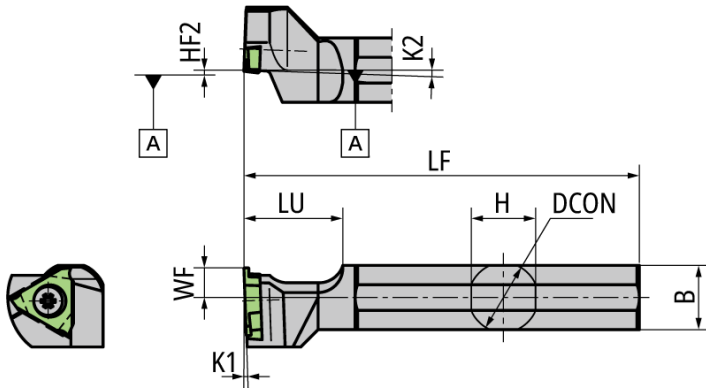
产品型号	左右手	B	CDX	CW	DCON	H	HF2	K1	K2	LF	LU	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
DS-GTTL16-OH	L	15	1.6	0.3-3	16	15	0	2	2	95	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL19-OH	L	18	1.6	0.3-3	19.05	18	0	2	2	120	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL20-OH	L	19	1.6	0.3-3	20	19	0	2	2	120	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL22-OH	L	21	1.6	0.3-3	22	21	0	2	2	120	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL25MET-OH	L	24	1.6	0.3-3	25	24	0	2	2	150	20	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL25-OH	L	24	1.6	0.3-3	25.4	24	0	2	2	150	20	10	GT..32..	TBMH32..

参照页码: 刀片 → T24~T28 推荐切削条件 → T4 连接示例 → N28 DS套筒(φ16,φ22用)→ O14~16

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
DS-GTTL16-OH	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL19-OH	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL20-OH	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL22-OH	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL25MET-OH	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL25-OH	LR-S-4*9	RLR-20S

DS-GTT DS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	CDX	CW	DCON	H	HF2	K1	K2	LF	LU	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
DS-GTTL14F	L	13	1.6	0.3-3	14	13	0	2	2	80	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL15H	L	15	1.6	0.3-3	15.875	15	0	2	2	100	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL16X	L	15	1.6	0.3-3	16	15	0	2	2	95	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL19	L	18	1.6	0.3-3	19.05	18	0	2	2	120	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL20	L	19	1.6	0.3-3	20	19	0	2	2	120	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL22	L	21	1.6	0.3-3	22	21	0	2	2	120	19	6	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL25	L	24	1.6	0.3-3	25.4	24	0	2	2	120	19	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL25-MET	L	24	1.6	0.3-3	25	24	0	2	2	150	19	10	GT..32..	TBMH32..
DS-GTTL32	L	30	1.6	0.3-3	32	30	0	2	2	150	19	10	GT..32..	TBMH32..

参照页码: 刀片 → T24~T28 推荐切削条件 → T4 DS套筒(∅16,∅22用)→ O14~16

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
DS-GTTL14F	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL15H	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL16X	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL19	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL20	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL22	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL25	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL25-MET	LR-S-4*9	RLR-20S
DS-GTTL32	LR-S-4*9	RLR-20S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

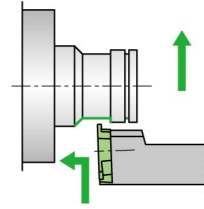
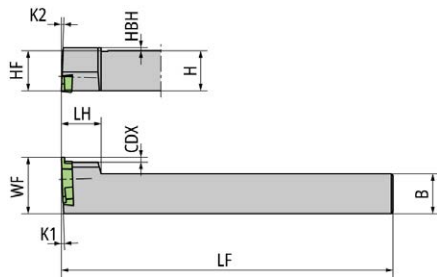
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

CH-GTT 正面排刀架用刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 刀片。

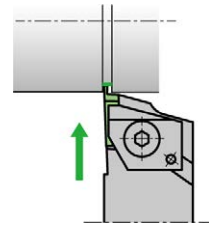
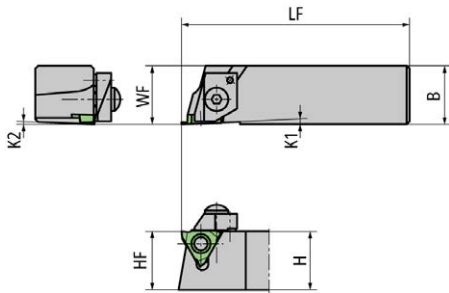
产品型号	左右手	B	CDX	CW	H	HBH	HF	K1	K2	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
CH-GTTL10H00	L	10	1.6	0.3-3	10	3	10	2	2	100	12	15	GT..32..	TBMH32..
CH-GTTL12H00	L	12	1.6	0.3-3	12	1	12	2	2	100	12	17	GT..32..	TBMH32..
CH-GTTL16H00	L	16	1.6	0.3-3	16	-	16	2	2	100	12	21	GT..32..	TBMH32..

参照页码: 刀片 → T24~T28 推荐切削条件 → T4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CH-GTTL10H00	LR-S-4*9	RLR-20S
CH-GTTL12H00	LR-S-4*9	RLR-20S
CH-GTTL16H00	LR-S-4*9	RLR-20S

NGTN



●图示为右手刀 (R)。

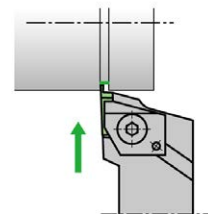
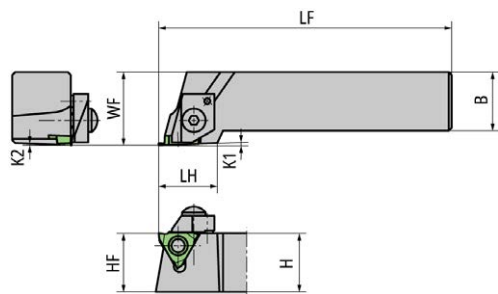
产品型号	左右手	B	CDX	CW	H	HF	K1	K2	LF	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm		
NGTNR161632-00	R	16	1.6	0.3-3	16	16	2	2	78	16	GT..32..	TBMH32..
NGTNR161632-15	R	16	2.7	1.45-3	16	16	2	2	78	16	GT..32..	TBMH32..
NGTNR161632-25	R	16	2.7	2.5-3	16	16	2	2	78	16	GT..32..	TBMH32..
NGTNL161632-00	L	16	1.6	0.3-3	16	16	2	2	78	16	GT..32..	TBMH32..

参照页码: 刀片 → T24~T28 推荐切削条件 → T4

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
NGTNR161632-00	CPR5S	AOS-5*20	ASG-5	LW-2.5
NGTNR161632-15	CPR5S	AOS-5*20	ASG-5	LW-2.5
NGTNR161632-25	CPR5S	AOS-5*20	ASG-5	LW-2.5
NGTNL161632-00	CPL5S	AOS-5*20	ASG-5	LW-2.5

NGTB 带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

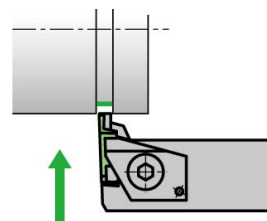
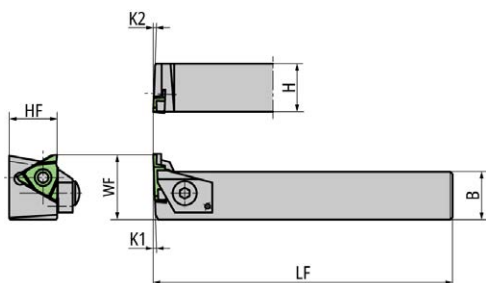
产品型号	左右手	B	CDX	CW	H	HF	K1	K2	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
NGTBR202032-00S	R	20	1.6	0.3-3	20	20	2	2	125	25	25	GT..32..	TBMH32..
NGTBR202032-15S	R	20	2.7	1.45-3	20	20	2	2	125	25	25	GT..32..	TBMH32..
NGTBR202032-25S	R	20	2.7	2.5-3	20	20	2	2	125	25	25	GT..32..	TBMH32..
NGTBR252532-00S	R	25	1.6	0.3-3	25	25	2	2	150	25	30	GT..32..	TBMH32..
NGTBR252532-15S	R	25	2.7	1.45-3	25	25	2	2	150	25	30	GT..32..	TBMH32..
NGTBR252532-25S	R	25	2.7	2.5-3	25	25	2	2	150	25	30	GT..32..	TBMH32..

参照页码：刀片 → T24~T28 推荐切削条件 → T4

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
NGTBR202032-00S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR202032-15S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR202032-25S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR252532-00S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR252532-15S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR252532-25S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5

NGTA 正面排刀架刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 刀片。

产品型号	左右手	B	CDX	CW	H	HF	K1	K2	LF	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm		
NGTAL202032-00S	L	20	1.6	0.3-3	20	20	2	2	125	25	GT..32..	TBMH32..
NGTAL202032-15S	L	20	2.7	1.45-3	20	20	2	2	125	25	GT..32..	TBMH32..

参照页码：刀片 → T24~T28 推荐切削条件 → T4

配件

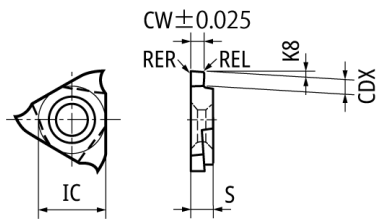
产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
NGTAL202032-00S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTAL202032-15S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5

新产品 N
产品介绍 O
材质·选择指南 P
前扫 Q
后扫加工 R
切断 S
槽加工 T
螺紋切削 U
内径加工 V
冲刀 W
立铣刀 X
技术资料 Y
索引 Z

外径槽加工用

GTMH(X)32..系列 / 刀片 硬质合金

■ GTMH32-GX 支持横拉加工 3D模压排屑槽



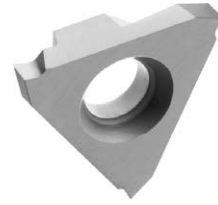
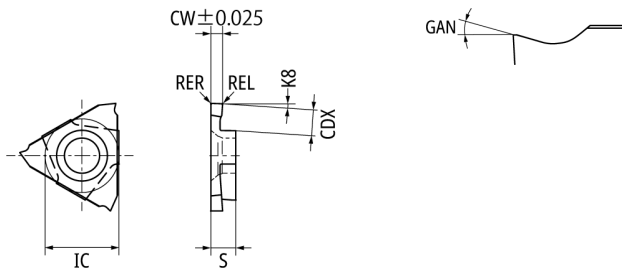
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	REL	RER	S	硬质合金			
													PVD涂层			
													650	DM4	ST4	TM4
GTMH32033RGX	R	有	0.25	0.6	0.33	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32043RGX	R	有	0.9	1.2	0.43	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32050RGX	R	有	0.9	1.2	0.5	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32053RGX	R	有	0.9	1.2	0.53	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32075RGX	R	有	1.6	2	0.75	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32095RGX	R	有	1.6	2	0.95	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32100RGX	R	有	1.6	2	1	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32100RGX01	R	有	1.6	2	1	60	17	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●	●
GTMH32150RGX	R	有	2.7	3	1.5	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32150RGX01	R	有	2.7	3	1.5	60	17	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●	●
GTMH32150RGX02	R	有	2.7	3	1.5	60	17	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●	●	●
GTMH32200RGX	R	有	2.7	3	2	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32200RGX01	R	有	2.7	3	2	60	17	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●	●
GTMH32200RGX02	R	有	2.7	3	2	60	17	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●	●	●
GTMH32300RGX	R	有	2.7	3	3	60	17	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●	●
GTMH32300RGX02	R	有	2.7	3	3	60	17	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●	●	●

※APMX: 有效加工深度

参照页码: 刀杆 → T15~T23 推荐切削条件 → T4

GTMX32-T 支持横拉加工



●图示为右手刀 (R)。

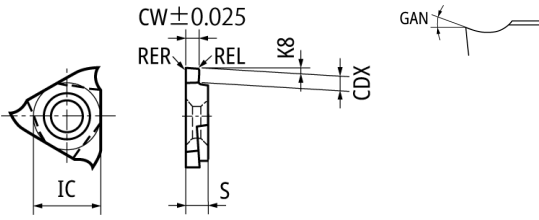
产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	REL	RER	S	硬质合金		
													PVD涂层		
													650	QM3	DT4
GTMX32030RT	R	有	0.25	0.6	0.3	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32033RT	R	有	0.25	0.6	0.33	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32043RT	R	有	0.9	1.2	0.43	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32050RT	R	有	0.9	1.2	0.5	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32053RT	R	有	0.9	1.2	0.53	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32065RT	R	有	0.9	1.2	0.65	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32075RT	R	有	1.6	2	0.75	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32080RT	R	有	1.6	2	0.8	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32095RT	R	有	1.6	2	0.95	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32100RT	R	有	1.6	2	1	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32110RT	R	有	1.6	2	1.1	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32120RT	R	有	1.6	2	1.2	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32125RT	R	有	1.6	2	1.25	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32130RT	R	有	1.6	2	1.3	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32140RT	R	有	1.6	2	1.4	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32145RT	R	有	2.7	3	1.45	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32150RT	R	有	2.7	3	1.5	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32160RT	R	有	2.7	3	1.6	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32175RT	R	有	2.7	3	1.75	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32180RT	R	有	2.7	3	1.8	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32200RT	R	有	2.7	3	2	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32250RT	R	有	2.7	3	2.5	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32300RT	R	有	2.7	3	3	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32100RT01	R	有	1.6	2	1	60	14	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●
GTMX32120RT01	R	有	1.6	2	1.2	60	14	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●
GTMX32150RT01	R	有	2.7	3	1.5	60	14	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●
GTMX32200RT01	R	有	2.7	3	2	60	14	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●
GTMX32250RT01	R	有	2.7	3	2.5	60	14	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●
GTMX32150RT02	R	有	2.7	3	1.5	60	14	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●	●
GTMX32200RT02	R	有	2.7	3	2	60	14	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●	●
GTMX32250RT02	R	有	2.7	3	2.5	60	14	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●	●	●
GTMX32300RT02	R	有	2.7	3	3	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32050LT	L	有	0.9	1.2	0.5	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32075LT	L	有	1.6	2	0.75	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32095LT	L	有	1.6	2	0.95	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32150LT	L	有	2.7	3	1.5	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32200LT	L	有	2.7	3	2	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32250LT	L	有	2.7	3	2.5	60	14	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●	●	●
GTMX32200LT01	L	有	2.7	3	2	60	14	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●	●	●

※APMX:有效加工深度

参照页码:刀杆 → T15~T23 推荐切削条件 → T4

新产品 N
产品介绍 O
材质·选择指南 P
前扫 Q
后扫加工 R
切断 S
槽加工 T
螺紋切削 U
内径加工 V
冲刀 W
立铣刀 X
技术资料 Y
索引 Z

GTMH32-E



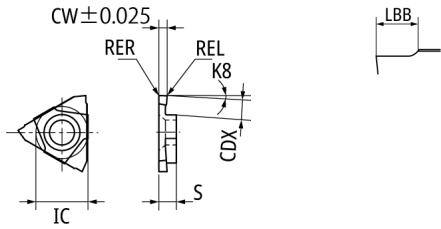
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	REL	RER	S	硬质合金 PVD涂层
			mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	ZM3
GTMH32033RE	R	有	0.3	0.6	0.33	60	20	9.525	2	0.03	0.03	3.18	●
GTMH32043RE	R	有	0.9	1.2	0.43	60	20	9.525	2	0.03	0.03	3.18	●
GTMH32053RE	R	有	0.9	1.2	0.53	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32075RE	R	有	1.6	2	0.75	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32077RE	R	有	1.6	2	0.77	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32095RE	R	有	1.6	2	0.95	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32097RE	R	有	1.6	2	0.97	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32100RE	R	有	1.6	2	1	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32103RE	R	有	1.6	2	1.03	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32120RE	R	有	1.6	2	1.2	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32125RE	R	有	1.6	2	1.25	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32140RE	R	有	1.6	2	1.4	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32145RE	R	有	2.7	3	1.45	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32150RE	R	有	2.7	3	1.5	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32175RE	R	有	2.7	3	1.75	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32180RE	R	有	2.7	3	1.8	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32200RE	R	有	2.7	3	2	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32225RE	R	有	2.7	3	2.25	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32250RE	R	有	2.7	3	2.5	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32275RE	R	有	2.7	3	2.75	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32300RE	R	有	2.7	3	3	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32100RE01	R	有	1.6	2	1	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●
GTMH32120RE01	R	有	1.6	2	1.2	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●
GTMH32150RE01	R	有	2.7	3	1.5	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●
GTMH32200RE01	R	有	2.7	3	2	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●
GTMH32033LE	L	有	0.3	0.6	0.33	60	20	9.525	2	0.03	0.03	3.18	●
GTMH32043LE	L	有	0.9	1.2	0.43	60	20	9.525	2	0.03	0.03	3.18	●
GTMH32053LE	L	有	0.9	1.2	0.53	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32075LE	L	有	1.6	2	0.75	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32077LE	L	有	1.6	2	0.77	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32095LE	L	有	1.6	2	0.95	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32097LE	L	有	1.6	2	0.97	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32100LE	L	有	1.6	2	1	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32103LE	L	有	1.6	2	1.03	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32120LE	L	有	1.6	2	1.2	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32140LE	L	有	1.6	2	1.4	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32150LE	L	有	2.7	3	1.5	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32180LE	L	有	2.7	3	1.8	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32200LE	L	有	2.7	3	2	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32225LE	L	有	2.7	3	2.25	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32250LE	L	有	2.7	3	2.5	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32275LE	L	有	2.7	3	2.75	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32300LE	L	有	2.7	3	3	60	20	9.525	2	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32100LE01	L	有	1.6	2	1	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●
GTMH32120LE01	L	有	1.6	2	1.2	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●
GTMH32150LE01	L	有	2.7	3	1.5	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●
GTMH32200LE01	L	有	2.7	3	2	60	20	9.525	2	0.1	0.1	3.18	●

※APMX: 有效加工深度

参照页码: 刀杆 → T15~T23 推荐切削条件 → T4

GTMH32-SSH 短型 平面排屑槽



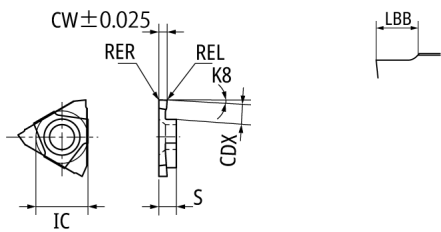
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	IC	K8	LBB	REL	RER	S	硬质合金
			mm	mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	KM1
GTMH32100RSSH	R	有	1.6	2	1	60	9.525	2	1.5	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32150RSSH	R	有	2.7	3	1.5	60	9.525	2	1.5	0.05	0.05	3.18	●
GTMH32200RSSH	R	有	2.7	3	2	60	9.525	2	1.5	0.05	0.05	3.18	●

※APMX:有效加工深度

参照页码:刀杆 → T15~T23 推荐切削条件 → T4

GTMX32-SS 短型 平面排屑槽



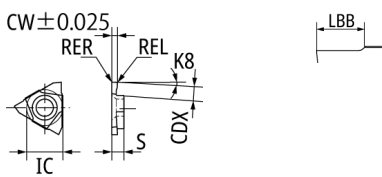
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	IC	K8	LBB	REL	RER	S	硬质合金
			mm	mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层 ZM3
GTMX32100RSS	R	有	1.6	2	1	60	9.525	2	1.5	0.05	0.05	3.18	●
GTMX32150RSS	R	有	2.7	3	1.5	60	9.525	2	1.5	0.05	0.05	3.18	●
GTMX32200RSS	R	有	2.7	3	2	60	9.525	2	1.5	0.05	0.05	3.18	●

※APMX:有效加工深度

参照页码:刀杆 → T15~T23 推荐切削条件 → T4

GTMX32-LS 加长型 平面排屑槽



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	LBB	REL	RER	S	硬质合金
			mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层 ZM3
GTMX32100RLS	R	有	1.6	2	1	60	0	9.525	2	3	0.05	0.05	3.18	●
GTMX32150RLS	R	有	2.7	3	1.5	60	0	9.525	2	3	0.05	0.05	3.18	●
GTMX32200RLS	R	有	2.7	3	2	60	0	9.525	2	3	0.05	0.05	3.18	●

※APMX:有效加工深度

参照页码:刀杆 → T15~T23 推荐切削条件 → T4

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺纹切削
U

内径加工
V

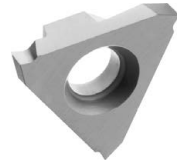
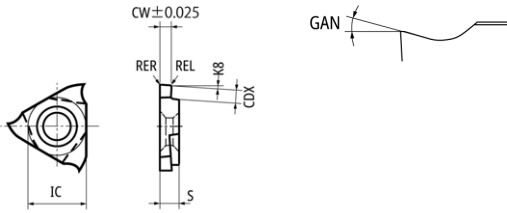
冲刀
W

立铣刀
X

技术资料
Y

索引
Z

GTMH32-VT 支持横拉加工



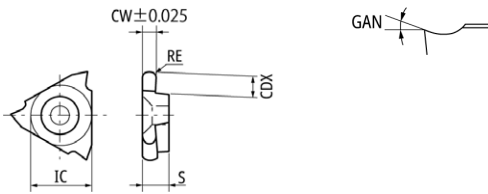
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	REL	RER	S	硬质合金 PVD涂层
			mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	VM1
GTMH32033RVT	R	有	0.25	0.6	0.33	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32043RVT	R	有	0.9	1.2	0.43	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32053RVT	R	有	1.6	2	0.53	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32065RVT	R	有	1.6	2	0.65	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32075RVT	R	有	1.6	2	0.75	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32080RVT	R	有	1.6	2	0.8	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32085RVT	R	有	1.6	2	0.85	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32095RVT	R	有	1.6	2	0.95	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32100RVT	R	有	1.6	2	1	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32110RVT	R	有	1.6	2	1.1	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32120RVT	R	有	1.6	2	1.2	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32130RVT	R	有	1.6	2	1.3	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32140RVT	R	有	1.6	2	1.4	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32150RVT	R	有	2.7	3	1.5	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●
GTMH32200RVT	R	有	2.7	3	2	60	14	9.525	2	0	0	3.18	●

※APMX: 有效加工深度

参照页码: 刀杆 → T15~T23 推荐切削条件 → T4

GTMH32-全R角 全R角槽加工用



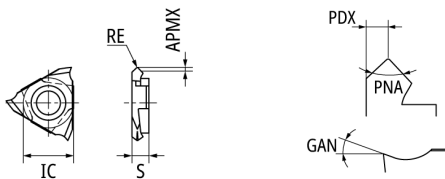
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	RE	S	硬质合金 PVD涂层
			mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	ZM3
GTMH32050RE025	R	有	0.9	1.2	0.5	60	20	9.525	-	0.25	3.18	●
GTMH32070RE035	R	有	1.6	2	0.7	60	20	9.525	-	0.35	3.18	●
GTMH32100RE05	R	有	1.6	2	1	60	20	9.525	-	0.5	3.18	●
GTMH32150RE075	R	有	2.7	3	1.5	60	20	9.525	-	0.75	3.18	●
GTMH32200RE10	R	有	2.7	3	2	60	20	9.525	-	1	3.18	●
GTMH32250RE125	R	有	2.7	3	2.5	60	20	9.525	-	1.25	3.18	●
GTMH32300RE15	R	有	2.7	3	3	60	20	9.525	-	1.5	3.18	●

※APMX: 有效加工深度

参照页码: 刀杆 → T15~T23 推荐切削条件 → T4

GTMX32-V90 尖端角90° V型槽加工用



●图示为右手刀 (R)。

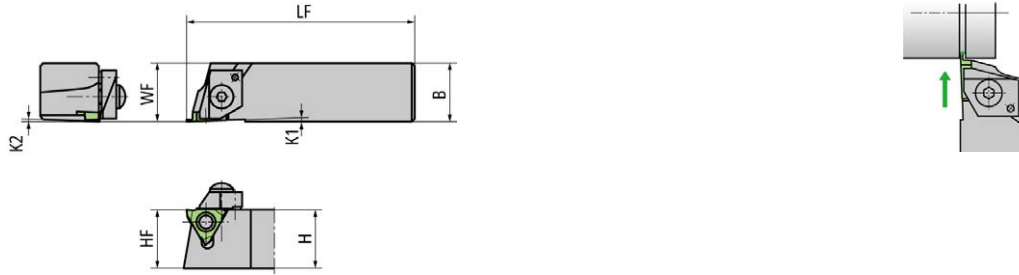
产品型号	左右手	排屑槽	APMX	EPSR	GAN	IC	K8	PDX	PNA	RE	S	硬质合金 PVD涂层
			mm	°	°	mm	°	mm	°	mm	mm	TM4
GTMX32V90R005	R	有	0.35	60	20	9.525	-	0.5	90	0.05	3.18	●
GTMX32V90R010	R	有	0.7	60	20	9.525	-	1	90	0.1	3.18	●

参照页码: 刀杆 → T15~T23 推荐切削条件 → T4

外径槽加工用

GTMT(A)43..系列 / 刀杆

NGTN



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	CDX	CW	H	HF	K1	K2	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	
NGTNR161643-20	R	16	4.5	2-5.5	16	16	2	2	78	16	GT..43..
NGTNR161643-35	R	16	4.5	3.5-5.5	16	16	2	2	78	16	GT..43..
NGTNL161643-20	L	16	4.5	2-5.5	16	16	2	2	78	16	GT..43..
NGTNL161643-35	L	16	4.5	3.5-5.5	16	16	2	2	78	16	GT..43..

参照页码: 刀片 → T32 推荐切削条件 → T5

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

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺纹切削
U

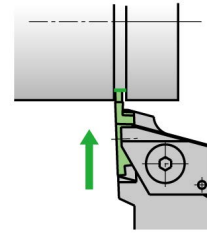
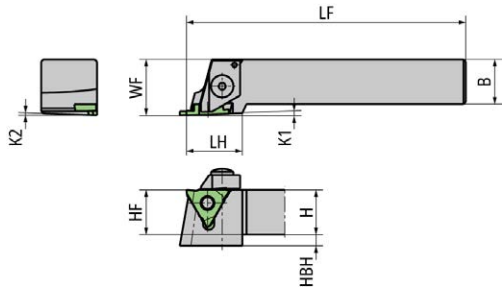
内径加工
V

冲刀
W

立铣刀
X

技术资料
Y

索引
Z



●图示为右手刀 (R)。

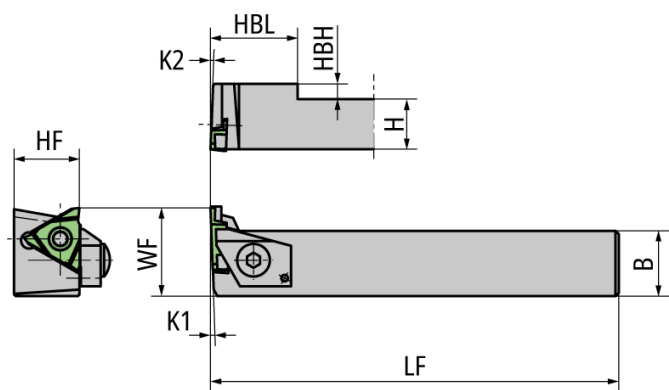
产品型号	左右手	B	CDX	CW	H	HBH	HF	K1	K2	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
NGTBR161643-00S	R	16	3	1-5.5	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBR161643-20S	R	16	4.5	2-5.5	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBR161643-35S	R	16	4.5	3.5-5.5	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBR202043-00S	R	20	3	1-5.5	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBR202043-20S	R	20	4.5	2-5.5	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBR202043-35S	R	20	4.5	3.5-5.5	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBR252543-00S	R	25	3.5	1-5.5	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBR252543-20S	R	25	5.5	2-5.5	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBR252543-35S	R	25	5.5	3.5-5.5	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBR322543-20S	R	25	5.5	2-5.5	32	-	32	2	2	170	25	30	GT..43..
NGTBR322543-35S	R	25	5.5	3.5-5.5	32	-	32	2	2	170	25	30	GT..43..
NGTBL161643-00S	L	16	3	1-5.5	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBL161643-20S	L	16	4.5	2-5.5	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBL161643-35S	L	16	4.5	3.5-5.5	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBL202043-00S	L	20	3	1-5.5	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBL202043-20S	L	20	4.5	2-5.5	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBL202043-35S	L	20	4.5	3.5-5.5	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBL252543-00S	L	25	3.5	1-5.5	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBL252543-20S	L	25	5.5	2-5.5	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBL252543-35S	L	25	5.5	3.5-5.5	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBL322543-20S	L	25	5.5	2-5.5	32	-	32	2	2	170	25	30	GT..43..
NGTBL322543-35S	L	25	5.5	3.5-5.5	32	-	32	2	2	170	25	30	GT..43..

参照页码: 刀片 → T32 推荐切削条件 → T5

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 正面排刀架刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注)请使用右手 (R) 刀片。

产品型号	左右手	B	CDX	CW	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	
NGTAL161643-00S	L	16	3	1-5.5	16	4	20	16	2	2	100	23	GT..43..
NGTAL202043-00S	L	20	3	1-5.5	20	-	-	20	2	2	125	27	GT..43..

参照页码: 刀片 → T32 推荐切削条件 → T5

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

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

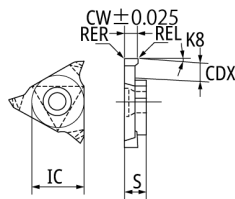
技术资料 Y

索引 Z

外径槽加工用

GTMT(A)43..系列 / 刀片 硬质合金

GTMT43



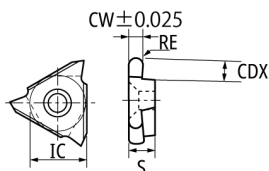
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	K8	REL	RER	S	硬质合金		
														PVD涂层	
			mm	mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	DM4	QM3
GTMT43145R	R	有	3	3.5	1.45	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●	
GTMT43150R	R	有	3	3.5	1.5	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●	
GTMT43175R	R	有	3	3.5	1.75	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●	
GTMT43185R	R	有	3	3.5	1.85	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●	
GTMT43200R	R	有	3	3.5	2	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●	
GTMT43230R	R	有	3	3.5	2.3	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●	
GTMT43250R	R	有	4.3	5.5	2.5	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●	
GTMT43265R	R	有	4.3	5.5	2.65	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●	
GTMT43280R	R	有	4.3	5.5	2.8	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●	
GTMT43300R	R	有	4.3	5.5	3	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●	
GTMT43330R	R	有	4.3	5.5	3.3	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●	
GTMT43350R	R	有	4.3	5.5	3.5	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●	
GTMT43400R	R	有	4.3	5.5	4	60	11	12.7	2	0.4	0.4	4.76	●	●	
GTMT43450R	R	有	4.3	5.5	4.5	60	11	12.7	2	0.4	0.4	4.76	●	●	
GTMT43500R	R	有	4.3	5.5	5	60	11	12.7	2	0.4	0.4	5.76	●	●	
GTMT43550R	R	有	4.3	5.5	5.5	60	11	12.7	2	0.4	0.4	5.76	●	●	
GTMT43145L	L	有	3	3.5	1.45	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●	
GTMT43150L	L	有	3	3.5	1.5	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●	
GTMT43175L	L	有	3	3.5	1.75	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●	
GTMT43185L	L	有	3	3.5	1.85	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●	
GTMT43200L	L	有	3	3.5	2	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●	
GTMT43230L	L	有	3	3.5	2.3	60	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●	
GTMT43280L	L	有	4.3	5.5	2.8	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●	
GTMT43300L	L	有	4.3	5.5	3	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●	
GTMT43330L	L	有	4.3	5.5	3.3	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●	
GTMT43350L	L	有	4.3	5.5	3.5	60	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●	
GTMT43400L	L	有	4.3	5.5	4	60	11	12.7	2	0.4	0.4	4.76	●	●	
GTMT43450L	L	有	4.3	5.5	4.5	60	11	12.7	2	0.4	0.4	4.76	●	●	
GTMT43500L	L	有	4.3	5.5	5	60	11	12.7	2	0.4	0.4	5.76	●	●	
GTMT43550L	L	有	4.3	5.5	5.5	60	11	12.7	2	0.4	0.4	5.76	●	●	

※APMX: 有效加工深度

参照页码: 刀杆 → T29~T31 推荐切削条件 → T5

GTMA43-全R角 全R角槽加工用



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	GAN	IC	RE	S	硬质合金				
														PVD涂层	
			mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	QM3		
GTMA43200R10R	R	有	3	3.5	2	60	11	12.7	1	4.76	●	●			
GTMA43300R15R	R	有	4.5	5.5	3	60	11	12.7	1.5	4.76	●	●			
GTMA43400R20R	R	有	4.5	5.5	4	60	11	12.7	2	4.76	●	●			

※APMX: 有效加工深度

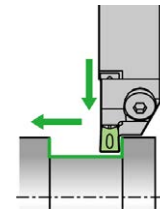
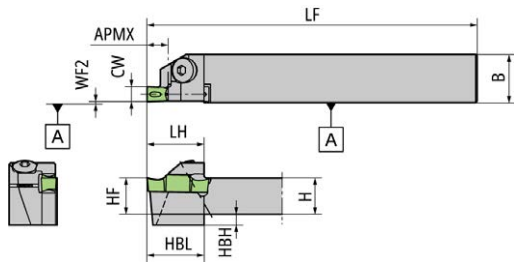
参照页码: 刀杆 → T29~T31 推荐切削条件 → T5

外径槽加工用

SCRUM DUO

GWPG(M)..系列 / 刀杆

GTWP



●图示为右手刀 (R)。
注) 最大加工直径 $\phi 42$ 。

产品型号	左右手	APMX	B	CW	H	HBH	HBL	HF	LF	LH	WF2	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
GTWPR1016-3D07	R	7	16	3	10	2	18	10	120	19	0.3	GWPG300..	GWPM300..
GTWPR1216-3D07	R	7	16	3	12	-	-	12	120	19.5	0.3	GWPG300..	GWPM300..
GTWPR1616-3D09	R	9	16	3	16	-	-	16	120	22	0.3	GWPG300..	GWPM300..
GTWPR1016-4E07	R	7	16	4	10	2	18	10	120	19	0.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPR1216-4E07	R	7	16	4	12	-	-	12	120	19.5	0.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPR1616-4E09	R	9	16	4	16	-	-	16	120	22	0.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPR1016-5F07	R	7	16	5	10	2	18	10	120	19	0.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPR1216-5F07	R	7	16	5	12	-	-	12	120	19.5	0.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPR1616-5F09	R	9	16	5	16	-	-	16	120	22	0.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPR1020-6G07	R	7	20	6	10	2	21	10	120	22	0.3	GWPG600..	GWPM600..
GTWPR1220-6G07	R	7	20	6	12	-	-	12	120	22.5	0.3	GWPG600..	GWPM600..
GTWPR1620-6G09	R	9	20	6	16	-	-	16	120	25	0.3	GWPG600..	GWPM600..
GTWPL1216-3D07	L	7	16	3	12	-	-	12	120	19.5	0.3	GWPG300..	GWPM300..
GTWPL1616-3D09	L	9	16	3	16	-	-	16	120	22	0.3	GWPG300..	GWPM300..
GTWPL1216-4E07	L	7	16	4	12	-	-	12	120	19.5	0.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPL1616-4E09	L	9	16	4	16	-	-	16	120	22	0.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPL1216-5F07	L	7	16	5	12	-	-	12	120	19.5	0.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPL1616-5F09	L	9	16	5	16	-	-	16	120	22	0.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPL1620-6G09	L	9	20	6	16	-	-	16	120	25	0.3	GWPG600..	GWPM600..

参照页码: 刀片 → T34 推荐切削条件 → T5

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
GTWPR1016-3D07	AOB-5*14	LW-3S
GTWPR1216-3D07	AOB-5*16	LW-3S
GTWPR1616-3D09	AOB-5*16	LW-3S
GTWPR1016-4E07	AOB-5*14	LW-3S
GTWPR1216-4E07	AOB-5*16	LW-3S
GTWPR1616-4E09	AOB-5*16	LW-3S
GTWPR1016-5F07	AOB-5*14	LW-3S
GTWPR1216-5F07	AOB-5*16	LW-3S
GTWPR1616-5F09	AOB-5*16	LW-3S
GTWPR1020-6G07	AOB-5*14	LW-3S
GTWPR1220-6G07	AOB-5*16	LW-3S
GTWPR1620-6G09	AOB-5*16	LW-3S
GTWPL1216-3D07	AOB-5*16	LW-3S
GTWPL1616-3D09	AOB-5*16	LW-3S
GTWPL1216-4E07	AOB-5*16	LW-3S
GTWPL1616-4E09	AOB-5*16	LW-3S
GTWPL1216-5F07	AOB-5*16	LW-3S
GTWPL1616-5F09	AOB-5*16	LW-3S
GTWPL1620-6G09	AOB-5*16	LW-3S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

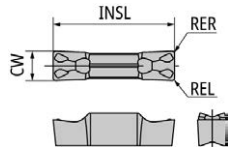
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

GWPG(M)..系列 / 刀片 硬质合金

GWPG(M)-GW 标准型 (支持横拉加工)

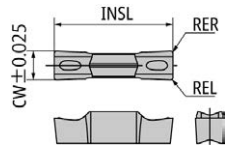


产品型号	左右手	排屑槽	CW	INSL	REL	RER	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	PVD涂层
GWPG300N02D-GW	N	有	3	20.6	0.2	0.2	● DM4
GWPG300N04D-GW	N	有	3	20.6	0.4	0.4	● DM4
GWPG400N02E-GW	N	有	4	20.6	0.2	0.2	● DM4
GWPG400N04E-GW	N	有	4	20.6	0.4	0.4	● DM4
GWPG400N08E-GW	N	有	4	20.6	0.8	0.8	● DM4
GWPG500N02F-GW	N	有	5	20.6	0.2	0.2	● DM4
GWPG500N04F-GW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

参照页码: 刀杆 → T33 推荐切削条件 → T5

GWPG..: 刀尖研磨品
槽宽公差±0.025
GWPM..: 刀尖未研磨品
槽宽公差±0.05

GWPG-GV 大前角型 (重视锋利度)



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
GWPG300N02D-GV	N	有	3	20.6	0.2	0.2	● DM4
GWPG300N04D-GV	N	有	3	20.6	0.4	0.4	● DM4
GWPG400N02E-GV	N	有	4	20.6	0.2	0.2	● DM4
GWPG400N04E-GV	N	有	4	20.6	0.4	0.4	● DM4
GWPG500N02F-GV	N	有	5	20.6	0.2	0.2	● DM4
GWPG500N04F-GV	N	有	5	20.6	0.4	0.4	● DM4
GWPG600N02G-GV	N	有	6	25.6	0.2	0.2	● DM4
GWPG600N04G-GV	N	有	6	25.6	0.4	0.4	● DM4

参照页码: 刀杆 → T33 推荐切削条件 → T5

GWPG..: 刀尖研磨品
槽宽公差±0.025

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺纹切削
U

内径加工
V

冲刀
W

立铣刀
X

技术资料
Y

索引
Z

备忘录

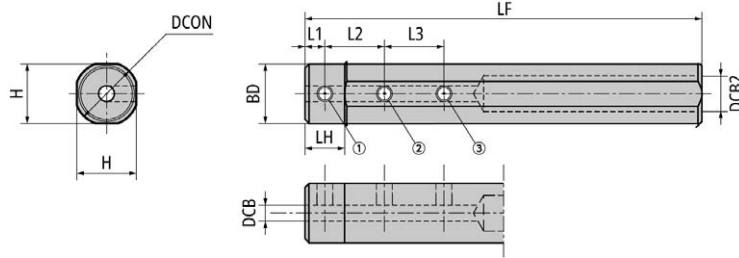
N	新产品
O	产品介绍
P	材质·选择指南
Q	前扫
R	后扫加工
S	切断
T	槽加工
U	螺纹切削
V	内径加工
W	冲刀
X	立铣刀
Y	技术资料
Z	索引

内径槽加工用

STICK DUO

SBG..系列/套筒

■ NBH 柄径 $\phi 16 \sim \phi 19.05$



产品型号	左右手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	适用锉刀杆	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH03015H	N	15	3	9	15.875	15	100	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04015H	N	15	4	9	15.875	15	100	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH05015H	N	15	5	9	15.875	15	100	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG../SBT../SSP..
NBH06015H	N	15	6	9	15.875	15	100	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08015H	N	15	8	9	15.875	15	100	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH03016H	N	15	3	9	16	15	100	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04016H	N	15	4	9	16	15	100	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH05016H	N	15	5	9	16	15	100	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG../SBT../SSP..
NBH06016H	N	15	6	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08016H	N	15	8	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH03019K	N	18	3	11	19.05	18	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH04019K	N	18	4	11	19.05	18	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB..	SBG../SBT../SSP..
NBH05019K	N	18	5	11	19.05	18	125	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG../SBT../SSP..
NBH06019K	N	18	6	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08019K	N	18	8	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..

参照页码: 刀片 → T38,T39 推荐切削条件 → T4

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)			扳手 (锁紧用)
	①	②	③	
NBH03015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH05015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH06015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08015H	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH03016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH04016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH05016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH06016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08016H	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH03019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH04019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08019K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

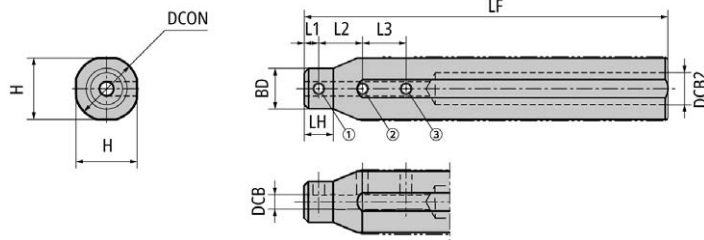
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

NBH 柄径 $\phi 20 \sim \phi 32$



产品型号	左右手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	适用镗刀杆	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH03020K	N	12	3	11	20	19	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH04020K	N	13	4	11	20	19	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH05020K	N	14	5	11	20	19	125	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
NBH06020K	N	15	6	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SBT./SSP..
NBH08020K	N	17	8	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SSP..
NBH03022K	N	12	3	11	22	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH04022K	N	13	4	11	22	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH05022K	N	14	5	11	22	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
NBH06022K	N	15	6	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SBT./SSP..
NBH08022K	N	17	8	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SSP..
NBH03023K	N	12	3	11	23	21	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH04023K	N	13	4	11	23	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH05023K	N	14	5	11	23	21	125	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
NBH06023K	N	15	6	11	23	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SBT./SSP..
NBH08023K	N	17	8	11	23	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SSP..
NBH03025K-MET	N	12	3	11	25	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH04025K-MET	N	13	4	11	25	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH05025K-MET	N	14	5	11	25	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
NBH06025K-MET	N	15	6	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SBT./SSP..
NBH08025K-MET	N	17	8	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SSP..
NBH03025K	N	12	3	11	25.4	24	125	10	5	10	10	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH04025K	N	13	4	11	25.4	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF./SBB..	SBG./SBT./SSP..
NBH05025K	N	14	5	11	25.4	24	125	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
NBH06025K	N	15	6	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SBT./SSP..
NBH08025K	N	17	8	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SSP..
NBH05032K	N	14	5	11	32	30	125	10	5	15	15	SBF./SHF..	SBG./SBT./SSP..
NBH06032K	N	15	6	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SBT./SSP..
NBH08032K	N	17	8	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG./SFG./SSP..

参照页码: 刀片 → T38,T39 推荐切削条件 → T4

配件

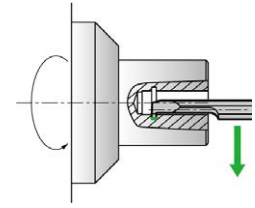
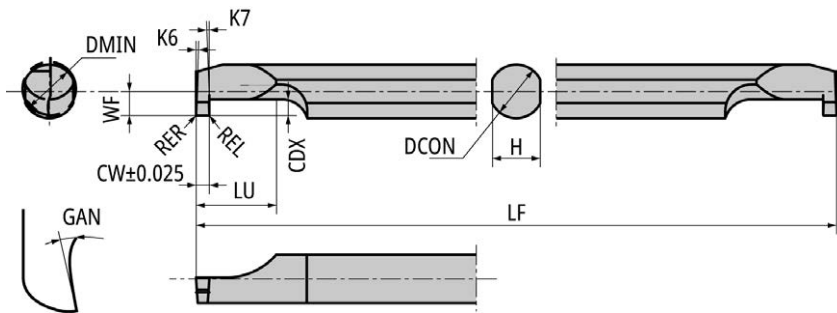
产品型号	螺丝 (锁紧用)			扳手 (锁紧用)
	①	②	③	
NBH03020K	SS0404F	SS0404F	SS0406F	LW-2
NBH04020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08020K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH03022K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH03023K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH03025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH03025K	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
NBH04025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH05025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08025K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH05032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH06032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2

内径槽加工用

STICK DUO

SBG..系列 / 整体镗刀杆 硬质合金

SBG-S 短型



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	APMX	CDX	CW	DCON	GAN	H	K6	K7	LF	LU	REL	RER	WF	硬质合金
																	ZM3
SBG030050RB-S	R	有	3	0.8	1	0.5	3	8	2.7	2	2	50	4.5	0.05	0.05	1.3	●
SBG030075RB-S	R	有	3	0.8	1	0.75	3	8	2.7	2	2	50	4.5	0.05	0.05	1.3	●
SBG030100RB-S	R	有	3	0.8	1	1	3	8	2.7	2	2	50	4.5	0.05	0.05	1.3	●
SBG030150RB-S	R	有	3	0.8	1	1.5	3	8	2.7	2	2	50	4.5	0.05	0.05	1.3	●
SBG040050RB-S	R	有	4	1	1.2	0.5	4	8	3.6	2	2	60	6	0.05	0.05	1.8	●
SBG040075RB-S	R	有	4	1	1.2	0.75	4	8	3.6	2	2	60	6	0.05	0.05	1.8	●
SBG040100RB-S	R	有	4	1	1.2	1	4	8	3.6	2	2	60	6	0.05	0.05	1.8	●
SBG040150RB-S	R	有	4	1	1.2	1.5	4	8	3.6	2	2	60	6	0.05	0.05	1.8	●
SBG050050RB-S	R	有	5	1.2	1.4	0.5	5	8	4.5	2	2	70	7.5	0.05	0.05	2.3	●
SBG050100RB-S	R	有	5	1.2	1.4	1	5	8	4.5	2	2	70	7.5	0.05	0.05	2.3	●
SBG050150RB-S	R	有	5	1.2	1.4	1.5	5	8	4.5	2	2	70	7.5	0.05	0.05	2.3	●
SBG050200RB-S	R	有	5	1.2	1.4	2	5	8	4.5	2	2	70	7.5	0.05	0.05	2.3	●
SBG060100RB-S	R	有	6	1.8	2	1	6	8	5.4	2	2	80	7.5	0.05	0.05	2.8	●
SBG060150RB-S	R	有	6	1.8	2	1.5	6	8	5.4	2	2	80	7.5	0.05	0.05	2.8	●
SBG060200RB-S	R	有	6	1.8	2	2	6	8	5.4	2	2	80	7.5	0.05	0.05	2.8	●
SBG080100RB-S	R	有	8	2.2	2.4	1	8	8	7.3	2	2	80	8.5	0.05	0.05	3.8	●
SBG080150RB-S	R	有	8	2.2	2.4	1.5	8	8	7.3	2	2	80	8.5	0.05	0.05	3.8	●
SBG080200RB-S	R	有	8	2.2	2.4	2	8	8	7.3	2	2	80	8.5	0.05	0.05	3.8	●

参照页码: 套筒 → T35~T37 推荐切削条件 → T4

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

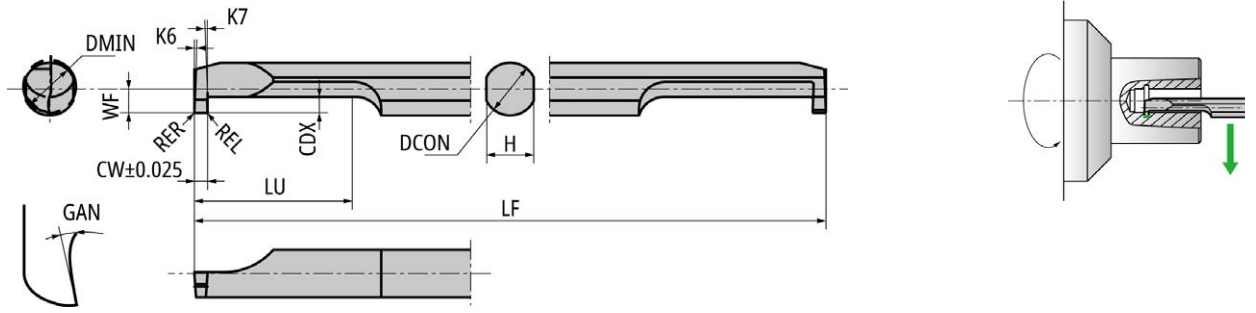
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

SBG 常规型



●图示为右手刀 (R)。

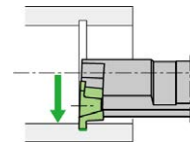
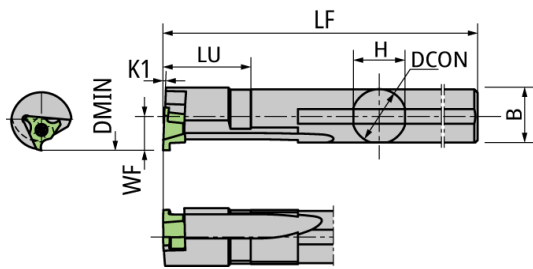
产品型号	左右手	排屑槽	DMIN	APMX	CDX	CW	DCON	GAN	H	K6	K7	LF	LU	REL	RER	WF	硬质合金	
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
SBG030050RB	R	有	3	0.8	1	0.5	3	8	2.7	2	2	50	9	0.05	0.05	1.3	●	
SBG030075RB	R	有	3	0.8	1	0.75	3	8	2.7	2	2	50	9	0.05	0.05	1.3	●	
SBG030100RB	R	有	3	0.8	1	1	3	8	2.7	2	2	50	9	0.05	0.05	1.3	●	
SBG040050RB	R	有	4	1	1.2	0.5	4	8	3.6	2	2	60	12	0.05	0.05	1.8	●	
SBG040075RB	R	有	4	1	1.2	0.75	4	8	3.6	2	2	60	12	0.05	0.05	1.8	●	
SBG040100RB	R	有	4	1	1.2	1	4	8	3.6	2	2	60	12	0.05	0.05	1.8	●	
SBG050050RB	R	有	5	1.2	1.4	0.5	5	8	4.5	2	2	70	20	0.05	0.05	2.3	●	
SBG050100RB	R	有	5	1.2	1.4	1	5	8	4.5	2	2	70	20	0.05	0.05	2.3	●	
SBG050150RB	R	有	5	1.2	1.4	1.5	5	8	4.5	2	2	70	20	0.05	0.05	2.3	●	
SBG060100RB	R	有	6	1.8	2	1	6	8	5.4	2	2	80	20	0.05	0.05	2.8	●	
SBG060150RB	R	有	6	1.8	2	1.5	6	8	5.4	2	2	80	20	0.05	0.05	2.8	●	
SBG060200RB	R	有	6	1.8	2	2	6	8	5.4	2	2	80	20	0.05	0.05	2.8	●	
SBG080100RB	R	有	8	2.2	2.4	1	8	8	7.3	2	2	80	20	0.05	0.05	3.8	●	
SBG080150RB	R	有	8	2.2	2.4	1.5	8	8	7.3	2	2	80	20	0.05	0.05	3.8	●	
SBG080200RB	R	有	8	2.2	2.4	2	8	8	7.3	2	2	80	20	0.05	0.05	3.8	●	

参照页码: 套筒 → T35~T37 推荐切削条件 → T4

内径槽加工用

GTG..系列 / 刀杆

S-BG Mogul Bar 钢刀杆



●图示为右手刀 (R)。
注) 右手刀杆使用左手 (L) 刀片。

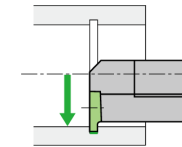
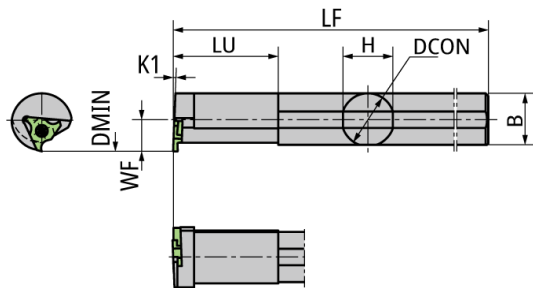
产品型号	左右手	DMIN	APMX	B	CW	DCON	H	K1	LF	LU	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
S08H-BGR10D10	R	10	1	7.85	0.5-2	8	7.7	2	120	20	5	GTG10..
S10K-BGR10D12	R	12	1	9.8	0.5-2	10	9.6	2	120	25	6	GTG10..

参照页码: 刀片 → T41 推荐切削条件 → T4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
S08H-BGR10D10	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
S10K-BGR10D12	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S

BG 钢刀杆



●图示为右手刀 (R)。
注) 右手刀杆使用左手 (L) 刀片。

产品型号	左右手	DMIN	APMX	B	CW	DCON	H	K1	LF	LU	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
BGR08-00S	R	10	1	7.5	0.5-2	8	7	2	125	20	5	GTG10..
BGR08-10S	R	10	1	7.5	1.5-2	8	7	2	125	20	5	GTG10..
BGR10-00S	R	12	1	9.5	0.5-2	10	9	2	150	25	6	GTG10..
BGR10-10S	R	12	1	9.5	1.5-2	10	9	2	150	25	6	GTG10..
BGR12-00S	R	14	2	11.5	1-2	12	11	2	180	30	7	GTG14..
BGR12-12S	R	14	2	11.5	1.75-2	12	11	2	180	30	7	GTG14..
BGR14-00S	R	16	2	13.5	1-2	14	13	2	180	35	8	GTG14..
BGR14-12S	R	16	2	13.5	1.75-2	14	13	2	180	35	8	GTG14..
BGR16	R	20	3	15.5	1.5-2	16	15	2	200	40	10	GTG20..
BGR20	R	25	3	19.5	1.5-2	20	19	2	200	40	12	GTG20..

参照页码: 刀片 → T41 推荐切削条件 → T4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
BGR08-00S	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
BGR08-10S	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
BGR10-00S	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
BGR10-10S	LR-S-2.5*6.8	CLR-15S
BGR12-00S	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR12-12S	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR14-00S	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR14-12S	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR16	LR-S-3*7.8	RLR-20S
BGR20	LR-S-3*7.8	RLR-20S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺紋切削 U

内径加工 V

冲刀 W

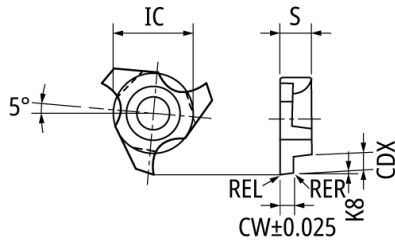
立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

GTG..系列 / 刀片 硬质合金

GTG..005



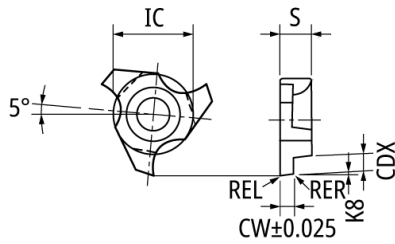
●图示为左手刀 (L)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	IC	K8	REL	RER	S	硬质合金
			mm	mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	PVD涂层
GTG10050FL005	L	有	1	1.2	0.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●
GTG10075FL005	L	有	1	1.2	0.75	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●
GTG10100FL005	L	有	1	1.2	1	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●
GTG10150FL005	L	有	1	1.2	1.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●
GTG10200FL005	L	有	1	1.2	2	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●

※APMX: 有效加工深度

参照页码: 刀杆 → T40 推荐切削条件 → T4

GTG..



●图示为左手刀 (L)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	EPSR	IC	K8	REL	RER	S	硬质合金
			mm	mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	PVD涂层
GTG10050FL00	L	有	1	1.2	0.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●
GTG10065FL00	L	有	1	1.2	0.65	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●
GTG10075FL00	L	有	1	1.2	0.75	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●
GTG10100FL00	L	有	1	1.2	1	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●
GTG10150FL00	L	有	1	1.2	1.5	60	5.56	2	0.05	0.05	3.18	●
GTG10200FL01	L	有	1	1.2	2	60	5.56	2	0.1	0.1	3.18	●
GTG14100FL00	L	有	2	2.2	1	60	7.94	2	0.05	0.05	3.18	●
GTG14150FL00	L	有	2	2.2	1.5	60	7.94	2	0.05	0.05	3.18	●
GTG14200FL01	L	有	2	2.2	2	60	7.94	2	0.1	0.1	3.18	●
GTG20150FL	L	有	3	3.2	1.5	60	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●
GTG20200FL	L	有	3	3.2	2	60	9.525	2	0.2	0.2	3.18	●

※APMX: 有效加工深度

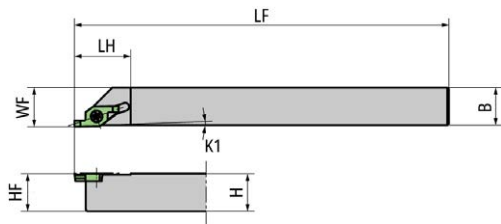
参照页码: 刀杆 → T40 推荐切削条件 → T4

端面槽加工用

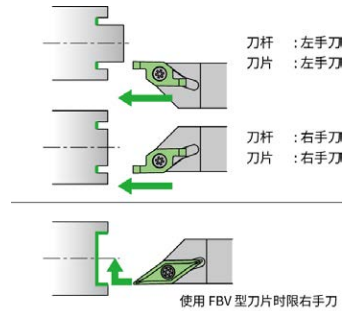
SATURN DUO

FGV · FBV..系列 / 刀杆

CH-FGV 正面排刀架刀杆



●图示为右手刀 (R)。



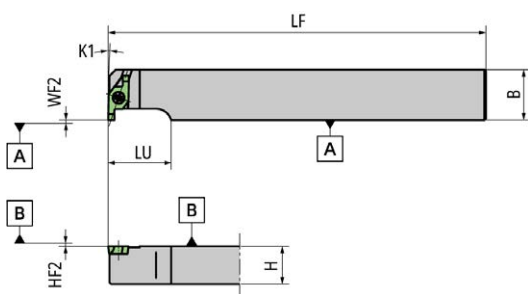
产品型号	左右手	B	H	K1	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	mm	°	mm	mm	mm	FGV..	FBV..
CH-FGVR1010	R	10	10	1	120	18	10.5	FGV..	FBV..
CH-FGVR1212	R	12	12	1	120	18	12.5	FGV..	FBV..
CH-FGVR1616	R	16	16	1	120	18	16.5	FGV..	FBV..
CH-FGVL1010	L	10	10	1	120	18	10.5	FGV..	-
CH-FGVL1212	L	12	12	1	120	18	12.5	FGV..	-
CH-FGVL1616	L	16	16	1	120	18	16.5	FGV..	-

参照页码: 刀片 → T44 推荐切削条件 → T6

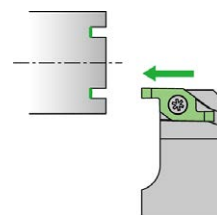
配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
CH-FGVR1010	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-FGVR1212	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-FGVR1616	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-FGVL1010	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-FGVL1212	LRIS-2.5*7	CLR-15S
CH-FGVL1616	LRIS-2.5*7	CLR-15S

FGV



●图示为右手刀 (R)。
注) 右手刀杆使用左手 (L) 刀片。



产品型号	左右手	B	H	HF2	K1	LF	LU	WF2	适用刀片
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	
FGVR1016	R	16	10	0	1	120	20	0	FGV..
FGVR1216	R	16	12	0	1	120	20	0	FGV..
FGVR1616	R	16	16	0	1	120	20	0	FGV..

参照页码: 刀片 → T44 推荐切削条件 → T6

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
FGVR1016	LRIS-2.5*7	CLR-15S
FGVR1216	LRIS-2.5*7	CLR-15S
FGVR1616	LRIS-2.5*7	CLR-15S

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

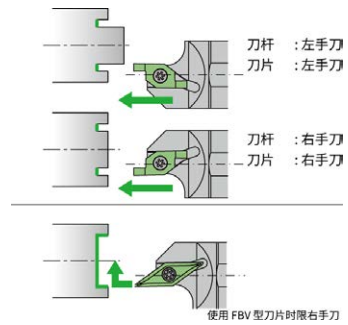
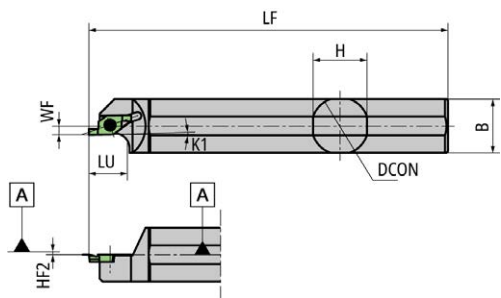
冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

索引 Z

DS-FGV DS刀杆



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	DCON	H	HF2	K1	LF	LU	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
DS-FGVR16-012	R	15	16	15	0	1	80	11	3	FGV..	FBV..
DS-FGVR19	R	18	19.05	18	0	1	120	11	3	FGV..	FBV..
DS-FGVR20	R	19	20	19	0	1	120	11	3	FGV..	FBV..
DS-FGVR22	R	21	22	21	0	1	120	11	3	FGV..	FBV..
DS-FGVR22M	R	21	22	21	0	1	150	11	3	FGV..	FBV..
DS-FGVR25	R	24.5	25.4	24.5	0	1	120	11	3	FGV..	FBV..
DS-FGVR25-MET	R	24	25	24	0	1	150	11	3	FGV..	FBV..
DS-FGVL16-012	L	15	16	15	0	1	80	11	3	FGV..	-
DS-FGVL19	L	18	19.05	18	0	1	120	11	3	FGV..	-
DS-FGVL20	L	19	20	19	0	1	120	11	3	FGV..	-
DS-FGVL22	L	21	22	21	0	1	120	11	3	FGV..	-
DS-FGVL22M	L	21	22	21	0	1	150	11	3	FGV..	-
DS-FGVL25	L	24.5	25.4	24.5	0	1	120	11	3	FGV..	-
DS-FGVL25-MET	L	24	25	24	0	1	150	11	3	FGV..	-

参照页码: 刀片 → T44 推荐切削条件 → T6 DS套筒(φ16,φ22用)→ O14~16

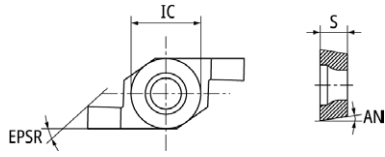
配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
DS-FGVR16-012	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVR19	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVR20	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVR22	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVR22M	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVR25	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVR25-MET	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVL16-012	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVL19	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVL20	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVL22	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVL22M	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVL25	LRIS-2.5*7	CLR-15S
DS-FGVL25-MET	LRIS-2.5*7	CLR-15S

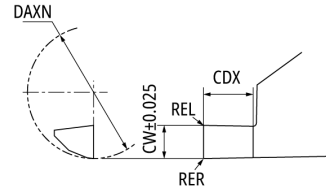
端面槽加工用 SATURN DUO

FGV • FBV..系列 / 刀片 硬质合金

FGV



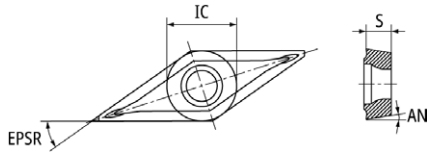
●图示为右手刀 (R)。



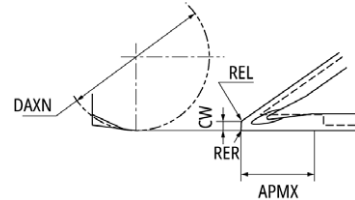
产品型号	左右手	排屑槽	DAXN	APMX	CDX	AN	CW	EPSR	IC	REL	RER	S	硬质合金
			°	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
FGV100RB00D6	R	有	6	1.5	1.75	7	1	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV100RB05D6	R	有	6	1.5	1.8	7	1	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●
FGV150RB00D6	R	有	6	2	2.2	7	1.5	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV150RB05D6	R	有	6	2	2.3	7	1.5	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●
FGV200RB00D6	R	有	6	3	3.2	7	2	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV200RB05D6	R	有	6	3	3.3	7	2	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●
FGV100LB00D6	L	有	6	1.5	1.75	7	1	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV100LB05D6	L	有	6	1.5	1.8	7	1	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●
FGV150LB00D6	L	有	6	2	2.2	7	1.5	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV150LB05D6	L	有	6	2	2.3	7	1.5	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●
FGV200LB00D6	L	有	6	3	3.2	7	2	35	6.35	0	0	2.38	●
FGV200LB05D6	L	有	6	3	3.3	7	2	35	6.35	0.05	0.05	2.38	●

参照页码: 刀杆 → T42,T43 推荐切削条件 → T6

FBV



●图示为右手刀 (R)。



产品型号	左右手	排屑槽	DAXN	APMX	AN	CW	EPSR	IC	REL	RER	S	硬质合金
			mm	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
FBV40R05D8AM3	R	有	8	4	7	(0.5)	35	6.35	0.2	0.05	2.38	●
FBV40R15D8AM3	R	有	8	4	7	(0.5)	35	6.35	0.2	0.15	2.38	●

参照页码: 刀杆 → T42,T43 推荐切削条件 → T6

新产品
N

产品介绍
O

材质·选择指南
P

前扫
Q

后扫加工
R

切断
S

槽加工
T

螺纹切削
U

内径加工
V

冲刀
W

立铣刀
X

技术资料
Y

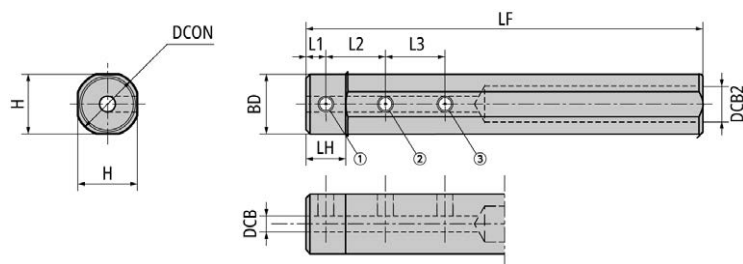
索引
Z

内孔端面槽加工用

STICK DUO

SFG..系列/套筒

■ NBH 柄径 $\phi 15.875 \sim \phi 19.05$

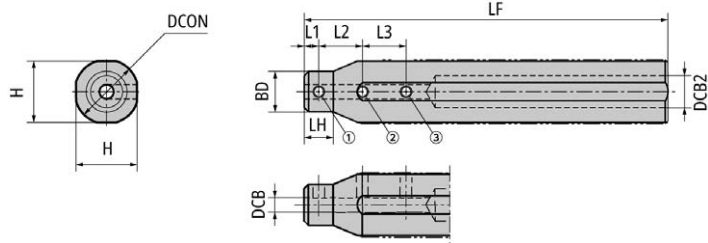


产品型号	左右手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	适用镗刀杆	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH06015H	N	15	6	9	15.875	15	100	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08015H	N	15	8	9	15.875	15	100	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH06016H	N	15	6	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08016H	N	15	8	9	16	15	100	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH06019K	N	18	6	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08019K	N	18	8	11	19.05	18	125	10	5	20	20	SBF../SHF..	SBG../SFG../SSP..

参照页码：刀片 → T47 推荐切削条件 → T6

■ 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)			扳手 (锁紧用)
	①	②	③	
NBH06015H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08015H	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH06016H	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH08016H	SS0403F	SS0403F	SS0403F	LW-2
NBH06019K	SS0406F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08019K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2



产品型号	左右手	BD	DCB	DCB2	DCON	H	LF	LH	L1	L2	L3	适用镟刀杆	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
NBH06020K	N	15	6	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08020K	N	17	8	11	20	19	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH06022K	N	15	6	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08022K	N	17	8	11	22	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH06023K	N	15	6	11	23	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08023K	N	17	8	11	23	21	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH06025K-MET	N	15	6	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08025K-MET	N	17	8	11	25	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH06025K	N	15	6	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08025K	N	17	8	11	25.4	24	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..
NBH06032K	N	15	6	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SBT../SSP..
NBH08032K	N	17	8	11	32	30	125	10	5	20	20	SBF./SHF..	SBG../SFG../SSP..

参照页码：刀片 → T47 推荐切削条件 → T6

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)			扳手 (锁紧用)
	①	②	③	
NBH06020K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08020K	SS0404F	SS0404F	SS0404F	LW-2
NBH06022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08022K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH08023K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06025K-MET	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08025K-MET	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06025K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08025K	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
NBH06032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2
NBH08032K	SS0404F	SS0408F	SS0408F	LW-2

新产品 N

产品介绍 O

材质·选择指南 P

前扫 Q

后扫加工 R

切断 S

槽加工 T

螺纹切削 U

内径加工 V

冲刀 W

立铣刀 X

技术资料 Y

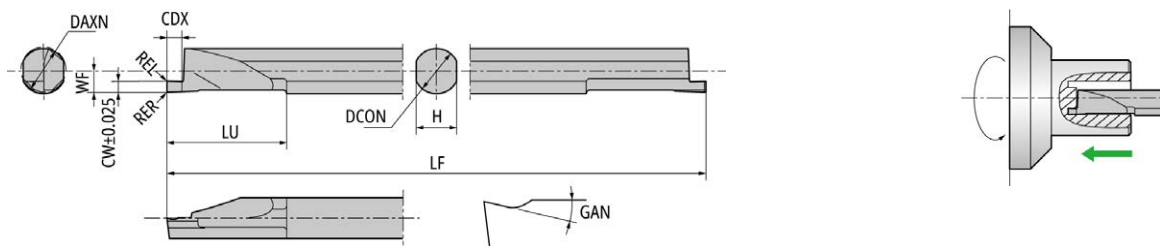
索引 Z

内径端面槽加工用

STICK DUO

SFG..系列 / 整体镗刀杆 硬质合金

I SFG



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	DAXN	APMX	CDX	CW	DCON	GAN	H	LF	LU	REL	RER	WF	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
															TM4
SFG060R100B	R	有	6	1.5	1.7	1	6	14	5.4	80	16	0.05	0.05	2.8	●
SFG060R150B	R	有	6	2	2.2	1.5	6	14	5.4	80	16	0.05	0.05	2.8	●
SFG060R200B	R	有	6	3	3.2	2	6	14	5.4	80	16	0.05	0.05	2.8	●
SFG080R100B	R	有	8	1.5	1.7	1	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●
SFG080R150B	R	有	8	2	2.2	1.5	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●
SFG080R200B	R	有	8	3	3.2	2	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●
SFG080R300B	R	有	8	3	3.2	3	8	14	7.3	80	16	0.05	0.05	3.8	●

参照页码: 套筒 → T43,T44 推荐切削条件 → T4

- N 新产品
- O 产品介绍
- P 材质·选择指南
- Q 前扫
- R 后扫加工
- S 切断
- T 槽加工
- U 螺纹切削
- V 内径加工
- W 冲刀
- X 立铣刀
- Y 技术资料
- Z 索引