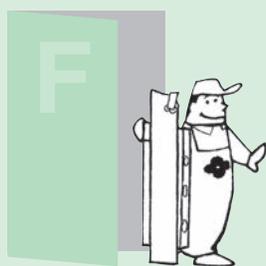


切断刀

F43 ~ F61

F



F

切断刀

切槽

切断

螺纹

切断刀

	SEC- 切断刀系列选择要领.....	F44
	介绍切断刀.....	F45
切断刀 Jr.	● STFH 型.....	F46
	● STFS 型.....	F48
切断刀	● WCFH 型.....	F50
	● WCFS 型.....	F52
SEC- 小径切断刀	● SCT 型.....	F54
SEC- 切槽·切断刀	● GNDM 型.....	F56
	● GNDL 型.....	F58
	● GNDM 型 / GNDML 型 (小型车床用)	F60

库存表示和记号

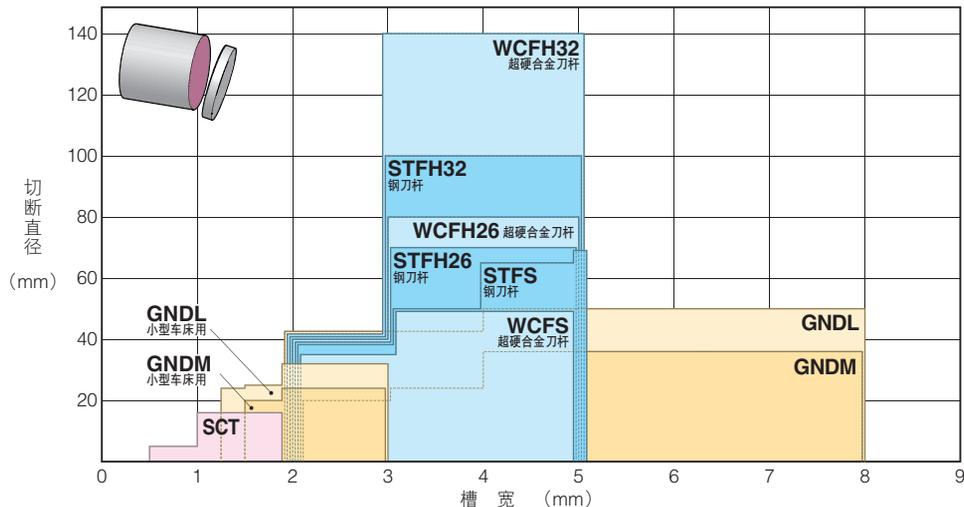
- 记号：标准库存品
- 记号：计划在将来被各页面所刊载的新产品所替换
- ▲ 记号：计划在将来被新产品替换，改为接单生产或停止生产（请确认有无库存。）

- * 记号：准标准库存品（请确认有无库存。）
- 记号：计划备库品（请确认有无库存。）
- 无记号：接单生产品
- 记号：不生产

F43

SEC- 切断刀 选择要领

切断



■ 各刀具的适用范围（实心工件の場合）

用途	型号名称	形状	刀片形状 () : 刀尖数	切断直径					特点
				25	50	75	100(mm)	槽宽	
小型车床用	SCT			16.0				2.0	<ul style="list-style-type: none"> 研磨级刀片，锋利性良好 可从背面锁紧 双刃可用
小~中径用	GNDM/ GNDL 小型车床用			32.0				1.25	<ul style="list-style-type: none"> 高刚性设计与超群的切屑处理 非研磨级两刃可用，槽宽从1.25mm开始的产品系列
	GNDM/ GNDL			50.0				2.0	<ul style="list-style-type: none"> 高刚性刀体、强力锁紧 超群的切屑处理效果 非研磨级两刃可用
中~大径用	STFH/ STFS (切断刀Jr.)			100.0				2.0	<ul style="list-style-type: none"> 最大加工直径可至φ100mm 钢制刀杆经济性好 单刃自锁紧式
	WCFH/ WCFS (切断刀)			140.0				2.0	<ul style="list-style-type: none"> 最大加工直径可至φ140mm 采用超硬刀杆，刚性高 单刃自锁紧式

■ 切断刀系列

SEC-小径切断刀 SCT型		<ul style="list-style-type: none"> 小型车床用的第一推荐 通过良好的锋利性抑制阻力，使切削残留极小化！ 	
SEC-切断刀 GND型 (GNDM型/GNDL型)		<ul style="list-style-type: none"> 小~中径范围的第一推荐 通过高刚性刀体和强力锁紧，可进行稳定的切断加工 	
SEC-切断刀 切断刀Jr. (钢制刀杆) 切断刀 (超硬刀杆)		<ul style="list-style-type: none"> 中~大径范围的第一推荐 刀片样式形成系列，最大加工直径可至φ140mm 	

切断刀

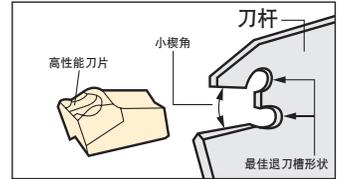


■ 特点

- 硬质合金的刀杆（切断刀）和钢制刀杆（切断刀 Jr.）已形成产品系列
- 可用于断续切削
- 可对应切断、切槽、倒角加工等

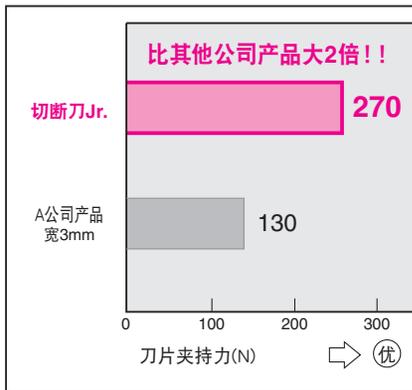
■ 种类

- ① 刀座式
STFH型(钢)/WCFH型(硬质合金)
- ② 刀柄式
STFS型(钢)/WCFS型(硬质合金)

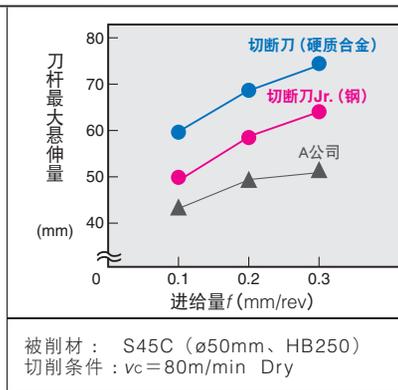


■ 切削性能（刀杆）

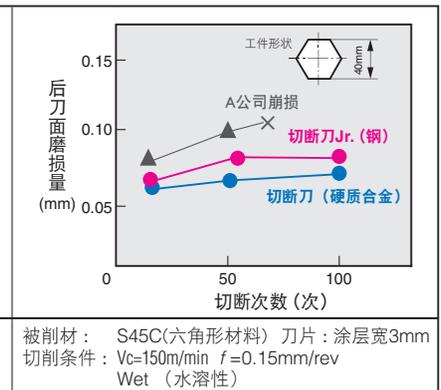
● 刀片夹持力



● 刀杆悬伸量



● 耐磨损性



■ GG型 / GF型 / CF型断屑槽、新材质AC1030U *New*

- 切槽车刀GND型的断屑槽系列，具有超群的切屑处理效果
- 通过低阻力断屑槽GF型（无方向）、CF型（有方向）和硬质合金刀片的组合使用，即使加工不锈钢也可以抑制振动，稳定加工。
- 新材质 AC1030U已形成产品系列，加工稳定，寿命长。

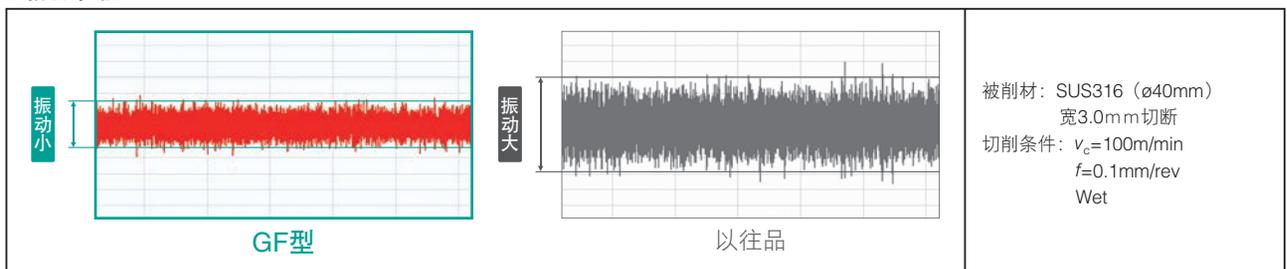


■ 切削性能（断屑槽）

● 切屑处理性能



● 防振性能



F

切断刀

切槽

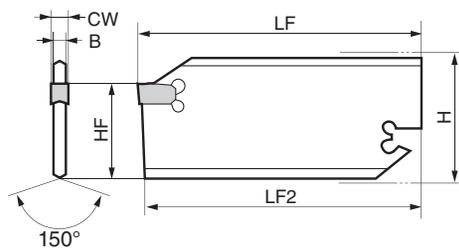
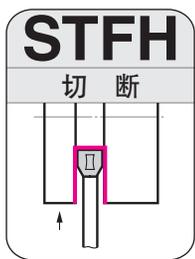
切断

螺纹

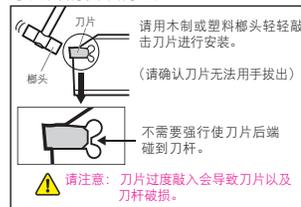
STFH 型

SEC-Cut Off Tool Holders STFH Type

适合切断 (钢刀杆 / 组合式)



● 刀片的安装方法



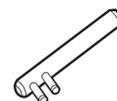
■ 刀杆

尺寸 (mm)

型号	库存	高度		全长	刀尖高度		刀杆长度		刃宽	最大切断直径	适用刀片	适用刀座	扳手
		H	B		LF	HF	LF2	CW					
STFH 26-2	●	26	1.6	109	21.4	108	2.0	40	WCFO2□	SBN 20-26 SBU 20-26	SL-4		
STFH 26-3	●	26	2.4	109	21.4	108	3.0	70	WCFO3□				
STFH 26-4	●	26	3.4	109	21.4	108	4.0	70	WCFO4□				
STFH 26-5	●	26	4.3	109	21.4	108	5.0	70	WCFO5□				
STFH 32-2	●	32	1.6	149	25.0	148	2.0	40	WCFO2□			SBN 20-32 SBN 25-32 SBU 20-32 SBU 25-32	
STFH 32-3	●	32	2.4	149	25.0	148	3.0	100	WCFO3□				
STFH 32-4	●	32	3.4	149	25.0	148	4.0	100	WCFO4□				
STFH 32-5	●	32	4.3	149	25.0	148	5.0	100	WCFO5□				

注: STFH32-2 的形式有部分不同。适用的刀片请参照 F47。

■ 附件



F

切断刀

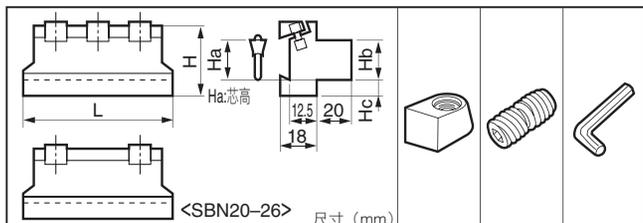
切槽

切断

螺纹

■ 刀座 SBN 型 (一体式)

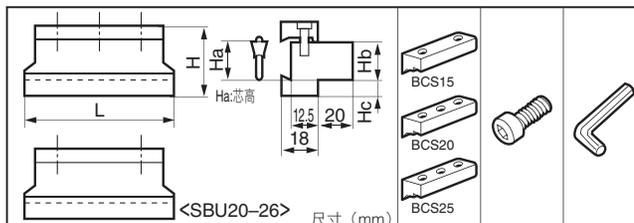
■ 附件



型号	库存	芯高			全长	压板	双头螺钉	扳手	
		Ha	Hb	Hc					
SBN 20-26	●	20	20	10.0	45	80	BWS30	WB8-20	LH040
SBN 20-32	●	20	20	13.5	50	100			
SBN 25-32	●	25	25	8.5	50	110			

■ 刀座 SBU 型 (分割式)

■ 附件



型号	库存	芯高			全长	楔形压块	帽头螺栓	扳手	
		Ha	Hb	Hc					
SBU 20-26	●	20	20	10.0	45	80	BCS15	BX0622	LH050
SBU 20-32	●	20	20	13.5	50	100	BCS20		
SBU 25-32	●	25	25	8.5	50	110	BCS25		

■ 刀座类型选择要领

SBN型 例: SBN20-32

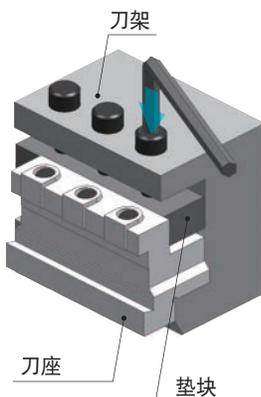
· 机床的刀架在右图 A 所示情况下可以使用。

SBU型 例: SBU20-32

· 机床的刀架可用于右图 A B 所示的任意一种情形。
· 压板大, 所以刀杆的悬伸量长时锁紧范围也很大。

A 通用车床等

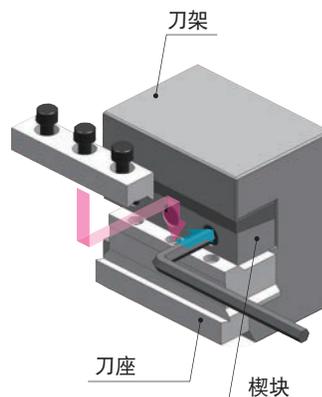
SBN型 SBU型



(从上面锁紧)

B 转动式刀架等

SBU型



(从侧面锁紧)

STFH 用刀片 (切断刀 / 切断刀 Jr. 通用)

		无方向 (N)	右手刀 (R)	左手刀 (L)	尺寸 (mm)			*WCF□ 2T : RE=0.15
外观	型号	涂层			金属陶瓷	硬质合金		适用刀杆
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	
WCF N ○ -GG 通用	WCF N2-GG	●	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2
	WCF N3-GG	●	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3
	WCF N4-GG	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4
	WCF N5-GG	●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5
WCF N ○ -GF 难削材 适合低进给	WCF N2-GF	—	—	●	—	—	2.0	STFH ○○-2
	WCF N3-GF	—	—	●	—	—	3.0	STFH ○○-3
	WCF N4-GF	—	—	●	—	—	4.0	STFH ○○-4
	WCF N5-GF	—	—	●	—	—	5.0	STFH ○○-5
WCF □ ○ -CF 难削材 适合低进给 (有方向)	WCF R3-CF	—	—	●	—	—	3.0	STFH ○○-3
	WCF L3-CF	—	—	●	—	—	3.0	STFH ○○-3
	WCF R4-CF	—	—	●	—	—	4.0	STFH ○○-4
	WCF L4-CF	—	—	●	—	—	4.0	STFH ○○-4
WCF □ 2T 适合小孔径 低阻力型	WCF N2T	●	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2
	WCF R2T	●	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2
	WCF L2T	●	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2
WCF □ ○ 无断屑槽 适合一般钢	WCF N3	●	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3
	WCF R3	●	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3
	WCF L3	●	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3
	WCF N4	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4
	WCF R4	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4
	WCF L4	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4
	WCF N5	●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5
	WCF R5	●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5
	WCF L5	●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5
WCF □ ○ A 难削材 适合低进给	WCF N2A	—	●	—	—	—	2.0	STFH ○○-2
	WCF N3A	—	●	—	●	●	3.0	STFH ○○-3
	WCF R3A	—	●	—	●	●	3.0	STFH ○○-3
	WCF L3A	—	●	—	—	—	3.0	STFH ○○-3
	WCF N4A	—	●	—	●	—	4.0	STFH ○○-4
	WCF R4A	—	●	—	—	—	4.0	STFH ○○-4
	WCF L4A	—	●	—	—	—	4.0	STFH ○○-4
	WCF N5A	—	●	—	—	—	5.0	STFH ○○-5
	WCF R5A	—	●	—	—	—	5.0	STFH ○○-5
WCF □ ○ B 铸铁 适合轻合金	WCF N3B	—	—	—	—	●	3.0	STFH ○○-3
	WCF R3B	—	—	—	—	●	3.0	STFH ○○-3
	WCF L3B	—	—	—	—	●	3.0	STFH ○○-3
	WCF N4B	—	—	—	—	●	4.0	STFH ○○-4
	WCF R4B	—	—	—	—	●	4.0	STFH ○○-4
	WCF L4B	—	—	—	—	●	4.0	STFH ○○-4
	WCF N5B	—	—	—	—	●	5.0	STFH ○○-5
	WCF R5B	—	—	—	—	●	5.0	STFH ○○-5
	WCF L5B	—	—	—	—	●	5.0	STFH ○○-5

推荐切削条件

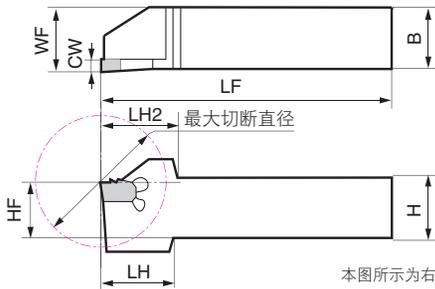
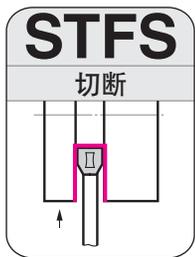
被削材		切削速度 v_c (m/min)					
		涂层			金属陶瓷	硬质合金	
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E
P 钢	一般钢	80 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 120	—
	软钢	100 ~ 230	100 ~ 230	50 ~ 230	100 ~ 230	70 ~ 150	—
	模具钢	60 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 120	—
M 不锈钢	70 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	—	70 ~ 130	—	—
K 铸铁	—	—	50 ~ 200	—	—	—	50 ~ 120
N 非铁金属	—	—	200 ~ 500	—	—	—	200 ~ 500

断屑槽		进给量 f (mm/rev)										
		无方向						有方向				
		GG	GF	无断屑槽	T	A	B	无断屑槽	CF	T	A	B
		通用	难削材/低阻力型	一般钢用	小径用/低阻力型	难削材/低进给用	铸铁/轻合金用	一般钢用	难削材/低进给用	小径用/低阻力型	难削材/低进给用	铸铁/轻合金用
槽宽 w (mm)	2.0	0.05~0.20	0.03~0.12	—	0.03~0.10	0.03~0.12	—	—	—	0.03~0.10	—	—
	3.0	0.08~0.25	0.04~0.15	0.08~0.25	—	0.04~0.15	0.05~0.15	0.08~0.25	0.05~0.12	—	0.04~0.15	0.05~0.15
	4.0	0.10~0.30	0.05~0.18	0.10~0.30	—	0.05~0.18	0.05~0.18	0.10~0.30	0.05~0.12	—	0.05~0.18	0.05~0.18
	5.0	0.10~0.35	0.05~0.20	0.10~0.30	—	0.05~0.20	0.06~0.20	0.10~0.30	—	—	—	0.06~0.20

STFS 型

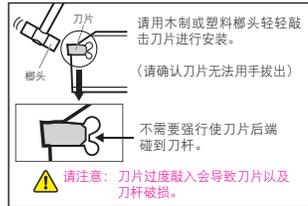
SEC-Cut Off Tool Holders STFS Type

切断用 (钢刀杆/刀杆式)

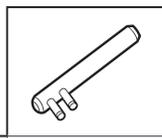


本图所示为右手刀 (R)。

●刀片的安装方法



■ 附件



■ 刀杆

尺寸 (mm)

型 号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀尖 距离 WF	刀尖 高度 HF	头部 LH	头部 LH2	刃宽 CW	最大 切断直径	适用刀片	扳手
	R	L											
STFS R/L1010-2	●	●	10	10	86	10	10	17	17	2.0	28	WCFO2□	SL-4
STFS R/L1212-2	●	●	12	12	110	12	12	18	18	2.0	30		
STFS R/L1616-2	●	●	16	16	110	16	16	-	19	2.0	32		
STFS R/L2020-2	●	●	20	20	125	20	20	-	24	2.0	40		
STFS R/L1616-3	●	●	16	16	110	16	16	20	22	3.0	35	WCFO3□	
STFS R/L2012-3	●	●	20	12	110	12	20	-	24	3.0	40		
STFS R/L2020-3	●	●	20	20	125	20	20	-	30	3.0	50		
STFS R/L2525-3	●	●	25	25	150	25	25	-	30	3.0	50	WCFO4□	
STFS R/L2020-4	●	●	20	20	125	20	20	-	33	4.0	55		
STFS R/L2525-4	●	●	25	25	150	25	25	-	38	4.0	65	WCFO5□	
STFS R/L2020-5	●	●	20	20	125	20	20	-	35	5.0	60		
STFS R/L2525-5	●	●	25	25	150	25	25	-	40	5.0	70		

适用的刀片请参照 F49。

F

切断刀

切槽

切断

螺纹

■ STFS 用刀片 (切断刀 / 切断刀 Jr. 通用)

		无方向 (N)			右手刀 (R)			左手刀 (L)			尺寸 (mm)	
											*WCF□ 2T : 2-R0.15	
外观	型号	涂层			金属陶瓷	硬质合金		刃宽 CW	适用刀杆			
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E					
WCF N ○ -GG 通用	WCF N2-GG	●	—	—	—	—	—	2.0	STFS R/L○○○○-2			
	WCF N3-GG	●	—	—	—	—	—	3.0	STFS R/L○○○○-3			
	WCF N4-GG	●	—	—	—	—	—	4.0	STFS R/L○○○○-4			
	WCF N5-GG	●	—	—	—	—	—	5.0	STFS R/L○○○○-5			
WCF N ○ -GF 难削材 适合低进给	WCF N2-GF	—	—	●	—	—	—	2.0	STFS R/L○○○○-2			
	WCF N3-GF	—	—	●	—	—	—	3.0	STFS R/L○○○○-3			
	WCF N4-GF	—	—	●	—	—	—	4.0	STFS R/L○○○○-4			
	WCF N5-GF	—	—	●	—	—	—	5.0	STFS R/L○○○○-5			
WCF □ ○ -CF 难削材 适合低进给 (有方向)	WCF R3-CF	—	—	●	—	—	—	3.0	STFS R/L○○○○-3			
	WCF L3-CF	—	—	●	—	—	—	3.0	STFS R/L○○○○-3			
	WCF R4-CF	—	—	●	—	—	—	4.0	STFS R/L○○○○-4			
	WCF L4-CF	—	—	●	—	—	—	4.0	STFS R/L○○○○-4			
WCF □ 2T 适合小孔径 低阻力型	WCF N2T	●	—	—	—	—	—	2.0	—			
	WCF R2T	●	—	—	—	—	—	2.0	STFS R/L○○○○-2			
	WCF L2T	●	—	—	—	—	—	2.0	—			
WCF □ ○ 无断屑槽 适合一般钢	WCF N3	●	—	—	—	—	—	3.0	—			
	WCF R3	●	—	—	—	—	—	3.0	STFS R/L○○○○-3			
	WCF L3	●	—	—	—	—	—	3.0	—			
	WCF N4	●	—	—	—	—	—	4.0	—			
	WCF R4	●	—	—	—	—	—	4.0	STFS R/L○○○○-4			
	WCF L4	●	—	—	—	—	—	4.0	—			
	WCF N5	●	—	—	—	—	—	5.0	—			
	WCF R5	●	—	—	—	—	—	5.0	STFS R/L○○○○-5			
	WCF L5	●	—	—	—	—	—	5.0	—			
WCF □ ○ A 难削材 适合低进给	WCF N2A	—	●	—	—	—	—	2.0	STFS R/L○○○○-2			
	WCF N3A	—	●	—	●	●	—	3.0	—			
	WCF R3A	—	●	—	—	●	—	3.0	STFS R/L○○○○-3			
	WCF L3A	—	●	—	—	—	—	3.0	—			
	WCF N4A	—	●	—	●	—	—	4.0	—			
	WCF R4A	—	●	—	—	—	—	4.0	STFS R/L○○○○-4			
	WCF L4A	—	●	—	—	—	—	4.0	—			
	WCF N5A	—	●	—	—	—	—	5.0	—			
	WCF R5A	—	—	—	—	—	—	5.0	STFS R/L○○○○-5			
WCF L5A	—	—	—	—	—	—	5.0	—				
WCF □ ○ B 铸铁 适合轻合金	WCF N3B	—	—	—	—	—	●	3.0	—			
	WCF R3B	—	—	—	—	—	●	3.0	STFS R/L○○○○-3			
	WCF L3B	—	—	—	—	—	●	3.0	—			
	WCF N4B	—	—	—	—	—	●	4.0	—			
	WCF R4B	—	—	—	—	—	●	4.0	STFS R/L○○○○-4			
	WCF L4B	—	—	—	—	—	●	4.0	—			
	WCF N5B	—	—	—	—	—	●	5.0	—			
	WCF R5B	—	—	—	—	—	●	5.0	STFS R/L○○○○-5			
	WCF L5B	—	—	—	—	—	●	5.0	—			

■ 推荐切削条件

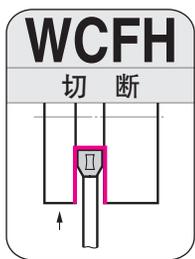
被削材		切削速度 v_c (m/min)					
		涂层			金属陶瓷	硬质合金	
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E
P 钢	一般钢	80 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 120	—
	软钢	100 ~ 230	100 ~ 230	50 ~ 230	100 ~ 230	70 ~ 150	—
	模具钢	60 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 120	—
M 不锈钢	70 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	—	70 ~ 130	—	—
K 铸铁	—	—	50 ~ 200	—	—	—	50 ~ 120
N 非铁金属	—	—	200 ~ 500	—	—	—	200 ~ 500

断屑槽		进给量 f (mm/rev)										
		无方向						有方向				
		GG	GF	无断屑槽	T	A	B	无断屑槽	CF	T	A	B
		通用	难削材/低阻力型	一般钢用	小进给/低阻力型	难削材/低进给用	铸铁/轻合金用	一般钢用	难削材/低进给用	小进给/低阻力型	难削材/低进给用	铸铁/轻合金用
槽宽 W (mm)	2.0	0.05~0.20	0.03~0.12	—	0.03~0.10	0.03~0.12	—	—	—	0.03~0.10	—	—
	3.0	0.08~0.25	0.04~0.15	0.08~0.25	—	0.04~0.15	0.05~0.15	0.08~0.25	0.05~0.12	—	0.04~0.15	0.05~0.15
	4.0	0.10~0.30	0.05~0.18	0.10~0.30	—	0.05~0.18	0.05~0.18	0.10~0.30	0.05~0.12	—	0.05~0.18	0.05~0.18
	5.0	0.10~0.35	0.05~0.20	0.10~0.30	—	0.05~0.20	0.06~0.20	0.10~0.30	—	—	—	0.06~0.20

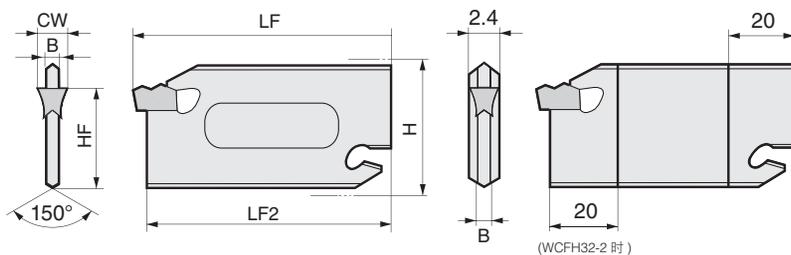
WCFH 型

SEC-Cut Off Tool Holders WCFH Type

切断用 (硬质合金刀杆/组合式)



刀杆



● 刀片的安装方法



■ 附件



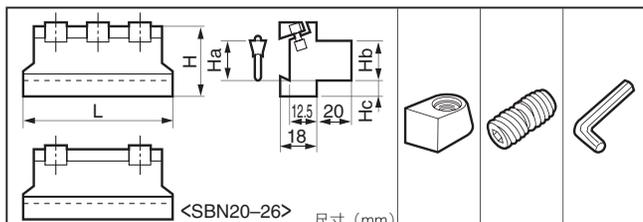
本图所示为右手刀 (R)。

型号	库存	高度	宽度	全长	刀尖高度	刀杆长度	刃宽	最大切断直径	适用刀片	使用刀座	扳手
		H	B	LF	HF	LF2	CW				
WCFH 26-2	●	26	1.7	110	21.4	109.0	2.0	40	WCF□2○	SBN 20-26 SBU 20-26	SL-2
WCFH 26-3	●	26	2.4	110	21.4	108.5	3.0	80	WCF□3○		
WCFH 26-4	●	26	3.4	110	21.4	108.5	4.0	80	WCF□4○		
WCFH 26-5	●	26	4.3	110	21.4	108.5	5.0	80	WCF□5○		
WCFH 32-2	●	32	1.7	150	25.0	149.0	2.0	40	WCF□2○	SBN 20-32 SBN 25-32 SBU 20-32 SBU 25-32	SL-2
WCFH 32-3	●	32	2.4	150	25.0	148.5	3.0	140	WCF□3○		
WCFH 32-4	●	32	3.4	150	25.0	148.5	4.0	140	WCF□4○		
WCFH 32-5	●	32	4.3	150	25.0	148.5	5.0	140	WCF□5○		

适用的刀片请参照 F51。

■ 刀座 SBN 型 (一体式)

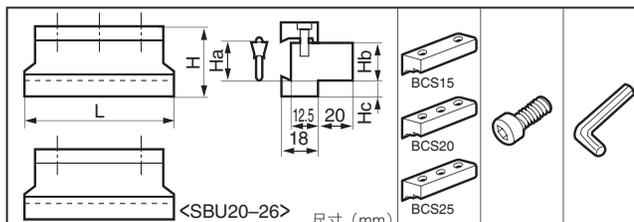
■ 附件



型号	库存	芯高	安装长度	安装位置	高度	全长	压板	双头螺钉	扳手
		Ha	Hb	Hc	H	L			
SBN 20-26	●	20	20	10.0	45	80	BWS30	WB8-20	LH040
SBN 20-32	●	20	20	13.5	50	100			
SBN 25-32	●	25	25	8.5	50	110			

■ 刀座 (分割式)

■ 附件



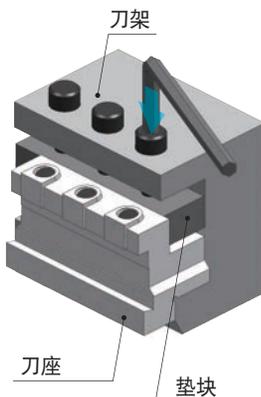
型号	库存	芯高	安装长度	安装位置	高度	全长	楔形压块	帽头螺栓	扳手
		Ha	Hb	Hc	H	L			
SBU 20-26	●	20	20	10.0	45	80	BCS15	BX0622	LH050
SBU 20-32	●	20	20	13.5	50	100	BCS20		
SBU 25-32	●	25	25	8.5	50	110	BCS25		

■ 刀座类型选择要领

刀座 (一体式)	SBN型 例: SBN20-32 · 机床的刀架在右图 A 所示情况下可以使用。
	SBU型 例: SBU20-32 · 机床的刀架可用于右图 A B 所示的任意一种情形。 · 压板大, 所以刀杆的悬伸量长时锁紧范围也很大。

A 通用车床等

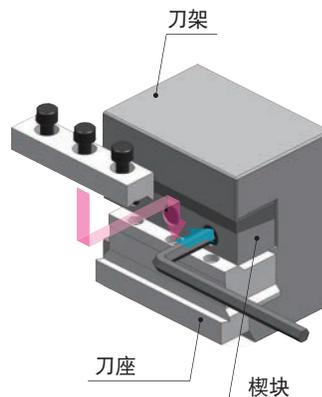
SBN型 SBU型



(从上面锁紧)

B 转动式刀架等

SBU型



(从侧面锁紧)

■ WCFH 用刀片 (切断刀 / 切断刀 Jr. 通用)

		无方向 (N)	右手刀 (R)	左手刀 (L)	尺寸 (mm)			*WCF□ 2T : 2-R0.15
外观	型号	涂层			金属陶瓷	硬质合金		适用刀杆
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	
WCF NO-GG 通用	WCF N2-GG	●	—	—	—	—	2.0	WCFH ○○-2
	WCF N3-GG	●	—	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3
	WCF N4-GG	●	—	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4
	WCF N5-GG	●	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5
WCF NO-GF 难削材 适合低进给	WCF N2-GF	—	—	●	—	—	2.0	WCFH ○○-2
	WCF N3-GF	—	—	●	—	—	3.0	WCFH ○○-3
	WCF N4-GF	—	—	●	—	—	4.0	WCFH ○○-4
	WCF N5-GF	—	—	●	—	—	5.0	WCFH ○○-5
WCF □○-CF 难削材 适合低进给 (有方向)	WCF R3-CF	—	—	●	—	—	3.0	WCFH ○○-3
	WCF L3-CF	—	—	●	—	—	3.0	WCFH ○○-3
	WCF R4-CF	—	—	●	—	—	4.0	WCFH ○○-4
	WCF L4-CF	—	—	●	—	—	4.0	WCFH ○○-4
WCF □2T 适合小孔径 低阻力型	WCF N2T	●	—	—	—	—	2.0	WCFH ○○-2
	WCF R2T	●	—	—	—	—	2.0	WCFH ○○-2
	WCF L2T	●	—	—	—	—	2.0	WCFH ○○-2
WCF □○ 无断屑槽 适合一般钢	WCF N3	●	—	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3
	WCF R3	●	—	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3
	WCF L3	●	—	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3
	WCF N4	●	—	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4
	WCF R4	●	—	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4
	WCF L4	●	—	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4
	WCF N5	●	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5
	WCF R5	●	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5
	WCF L5	●	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5
WCF □○A 难削材 适合低进给	WCF N2A	—	●	—	—	—	2.0	WCFH ○○-2
	WCF N3A	—	●	—	●	●	3.0	WCFH ○○-3
	WCF R3A	—	●	—	●	●	3.0	WCFH ○○-3
	WCF L3A	—	●	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3
	WCF N4A	—	●	—	●	—	4.0	WCFH ○○-4
	WCF R4A	—	●	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4
	WCF L4A	—	●	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4
	WCF N5A	—	●	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5
	WCF R5A	—	●	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5
WCF □○B 铸铁 适合轻合金	WCF N3B	—	—	—	—	●	3.0	WCFH ○○-3
	WCF R3B	—	—	—	—	●	3.0	WCFH ○○-3
	WCF L3B	—	—	—	—	●	3.0	WCFH ○○-3
	WCF N4B	—	—	—	—	●	4.0	WCFH ○○-4
	WCF R4B	—	—	—	—	●	4.0	WCFH ○○-4
	WCF L4B	—	—	—	—	●	4.0	WCFH ○○-4
	WCF N5B	—	—	—	—	●	5.0	WCFH ○○-5
	WCF R5B	—	—	—	—	●	5.0	WCFH ○○-5
	WCF L5B	—	—	—	—	●	5.0	WCFH ○○-5

■ 推荐切削条件

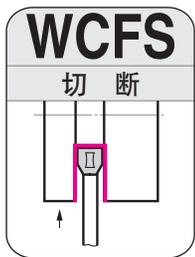
被削材		切削速度 v_c (m/min)					
		涂层			金属陶瓷	硬质合金	
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E
P 钢	一般钢	80 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 120	—
	软钢	100 ~ 230	100 ~ 230	50 ~ 230	100 ~ 230	70 ~ 150	—
	模具钢	60 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 120	—
M 不锈钢		70 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	—	70 ~ 130	—
K 铸铁		—	—	50 ~ 200	—	—	50 ~ 120
N 非铁金属		—	—	200 ~ 500	—	—	200 ~ 500

断屑槽		进给量 f (mm/rev)										
		无方向						有方向				
		GG	GF	无断屑槽	T	A	B	无断屑槽	CF	T	A	B
		通用	难削材 / 低阻力型	一般钢用	小径用 / 低阻力型	难削材 / 低进给用	铸铁 / 轻合金用	适合一般钢	难削材 / 低进给用	小径用 / 低阻力型	难削材 / 低进给用	铸铁 / 轻合金用
槽宽 w (mm)	2.0	0.05~0.20	0.03~0.12	—	0.03~0.10	0.03~0.12	—	—	—	0.03~0.10	—	—
	3.0	0.08~0.25	0.04~0.15	0.08~0.25	—	0.04~0.15	0.05~0.15	0.08~0.25	0.05~0.12	—	0.04~0.15	0.05~0.15
	4.0	0.10~0.30	0.05~0.18	0.10~0.30	—	0.05~0.18	0.05~0.18	0.10~0.30	0.05~0.12	—	0.05~0.18	0.05~0.18
	5.0	0.10~0.35	0.05~0.20	0.10~0.30	—	0.05~0.20	0.06~0.20	0.10~0.30	—	—	—	0.06~0.20

WCFS 型

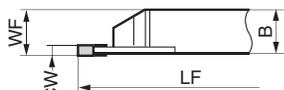
SEC-Cut Off Tool Holders WCFS Type

切断用（硬质合金刀杆 / 刀杆式）

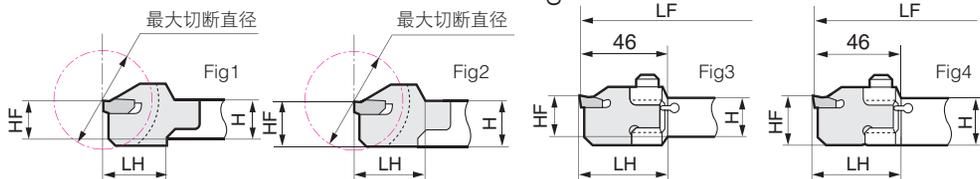
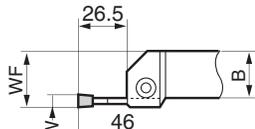


刀杆

夹持头焊刃式



夹持头机夹式



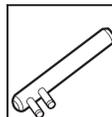
尺寸 (mm)

本图所示为右手刀 (R)。

● 刀片的安装方法



附件

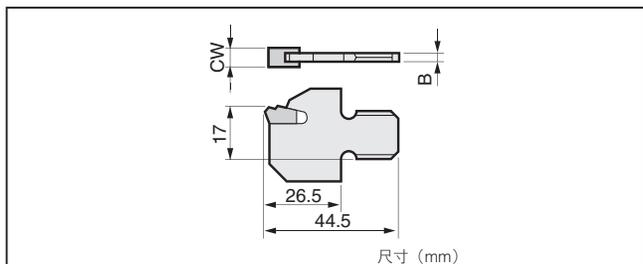


类型	型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀尖 距离 WF	刀尖 高度 HF	头部 LH	刃宽 CW	最大 切断直径	适用刀块	适用刀片	Fig	扳手
		R	L												
钎焊式	WCFS R/L1010-2	●	●	10	10	86	10	10	10	2.0	28	—	WCF□20	1	SL-2
	WCFS R/L1212-2	●	●	12	12	110	12	12	18	2.0	30	—	WCF□20	1	
	WCFS R/L1616-2	●	●	16	16	100	16	16	25	2.0	35	—	WCF□20	2	SL-1
	WCFS R/L1616-3	●	●	16	16	100	16	16	25	3.0	35	—	WCF□30	2	
机夹式	WCFS R/L20-3	●	●	20	20	125	23	20	46	3.0	50	WCFH17-3	WCF□30	3	SL-1
	WCFS R/L20-4	●	●	20	20	125	24	20	46	4.0	50	WCFH17-4	WCF□40	3	
	WCFS R/L20-5	●	●	20	20	125	25	20	46	5.0	50	WCFH17-5	WCF□50	3	
	WCFS R/L25-3	●	●	25	25	150	28	25	46	3.0	50	WCFH17-3	WCF□30	4	
	WCFS R/L25-4	●	●	25	25	150	29	25	46	4.0	50	WCFH17-4	WCF□40	4	
	WCFS R/L25-5	●	●	25	25	150	30	25	46	5.0	50	WCFH17-5	WCF□50	4	

适用的刀片请参照 F53。

刀杆上已组装刀块。

刀块



尺寸 (mm)

型号	库存	刃宽	宽度	适用刀杆型号
		CW	B	
WCFH 17-3	●	3	2.4	WCFS R/L20-3,25-3
WCFH 17-4	●	4	3.4	WCFS R/L20-4,25-4
WCFH 17-5	●	5	4.3	WCFS R/L20-5,25-5

附件

帽头螺栓	扳手	适用刀杆
BX0622	LH050	所有机夹式刀杆

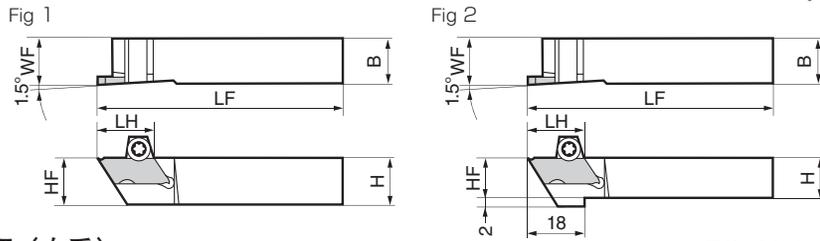
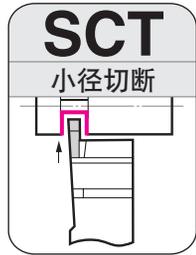
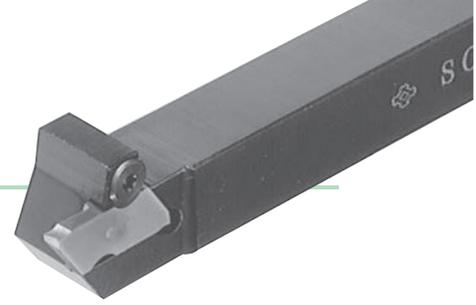
WCFS 用刀片 (切断刀 / 切断刀 Jr. 通用)

		无方向 (N)	右手刀 (R)	左手刀 (L)	尺寸 (mm)				*WCFS 2T : 2-R0.15
外观	型号	涂层			金属陶瓷	硬质合金		刃宽 CW	适用刀杆
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E		
WCF N ○ -GG 通用	WCF N2-GG	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFS R/L○○○○-2
	WCF N3-GG	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○○○-3, WCFS R/L○○-3
	WCF N4-GG	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4
	WCF N5-GG	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5
WCF N ○ -GF 难削材 适合低进给	WCF N2-GF	—	—	●	—	—	—	2.0	WCFS R/L○○○○-2
	WCF N3-GF	—	—	●	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○○○-3, WCFS R/L○○-3
	WCF N4-GF	—	—	●	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4
	WCF N5-GF	—	—	●	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5
WCF □ ○ -CF 难削材 适合低进给 (有方向)	WCF R3-CF	—	—	●	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○○○-3
	WCF L3-CF	—	—	●	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○-3
	WCF R4-CF	—	—	●	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4
	WCF L4-CF	—	—	●	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4
WCF □ 2T 适合小孔径 低阻力型	WCF N2T	●	—	—	—	—	—	2.0	—
	WCF R2T	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFS R/L○○○○-2
	WCF L2T	●	—	—	—	—	—	2.0	—
WCF □ ○ 无断屑槽 适合一般钢	WCF N3	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○○○-3
	WCF R3	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFS R/L○○-3
	WCF L3	●	—	—	—	—	—	3.0	—
	WCF N4	●	—	—	—	—	—	4.0	—
	WCF R4	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4
	WCF L4	●	—	—	—	—	—	4.0	—
	WCF N5	●	—	—	—	—	—	5.0	—
	WCF R5	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5
WCF L5	●	—	—	—	—	—	5.0	—	
WCF □ ○ A 难削材 适合低进给	WCF N2A	—	●	—	—	—	—	2.0	WCFS R/L○○○○-2
	WCF N3A	—	●	—	●	●	—	3.0	WCFS R/L○○○○-3
	WCF R3A	—	●	—	—	●	—	3.0	WCFS R/L○○-3
	WCF L3A	—	●	—	—	—	—	3.0	—
	WCF N4A	—	●	—	—	●	—	4.0	—
	WCF R4A	—	●	—	—	—	—	4.0	WCFS R/L○○-4
	WCF L4A	—	●	—	—	—	—	4.0	—
	WCF N5A	—	●	—	—	—	—	5.0	—
WCF R5A	—	—	—	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5	
WCF L5A	—	—	—	—	—	—	5.0	—	
WCF □ ○ B 铸铁 适合轻合金	WCF N3B	—	—	—	—	—	●	3.0	WCFS R/L○○○○-3
	WCF R3B	—	—	—	—	—	●	3.0	WCFS R/L○○-3
	WCF L3B	—	—	—	—	—	●	3.0	—
	WCF N4B	—	—	—	—	—	●	4.0	—
	WCF R4B	—	—	—	—	—	●	4.0	WCFS R/L○○-4
	WCF L4B	—	—	—	—	—	●	4.0	—
	WCF N5B	—	—	—	—	—	●	5.0	—
	WCF R5B	—	—	—	—	—	—	5.0	WCFS R/L○○-5
WCF L5B	—	—	—	—	—	●	5.0	—	

推荐切削条件

被削材		切削速度 v_c (m/min)					
		涂层			金属陶瓷	硬质合金	
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E
P 钢	一般钢	80 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 120	—
	软钢	100 ~ 230	100 ~ 230	50 ~ 230	100 ~ 230	70 ~ 150	—
	模具钢	60 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 120	—
M 不锈钢		70 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	—	70 ~ 130	—
K 铸铁		—	—	50 ~ 200	—	—	50 ~ 120
N 非铁金属		—	—	200 ~ 500	—	—	200 ~ 500

断屑槽		进给量 f (mm/rev)										
		无方向						有方向				
		GG	GF	无断屑槽	T	A	B	无断屑槽	CF	T	A	B
		通用	难削材 / 低阻力型	一般钢用	小径用 / 低阻力型	难削材 / 低进给用	铸铁 / 轻合金用	适合一般钢	难削材 / 低进给用	小径用 / 低阻力型	难削材 / 低进给用	铸铁 / 轻合金用
槽宽 w (mm)	2.0	0.05~0.20	0.03~0.12	—	0.03~0.10	0.03~0.12	—	—	—	0.03~0.10	—	—
	3.0	0.08~0.25	0.04~0.15	0.08~0.25	—	0.04~0.15	0.05~0.15	0.08~0.25	0.05~0.12	—	0.04~0.15	0.05~0.15
	4.0	0.10~0.30	0.05~0.18	0.10~0.30	—	0.05~0.18	0.05~0.18	0.10~0.30	0.05~0.12	—	0.05~0.18	0.05~0.18
	5.0	0.10~0.35	0.05~0.20	0.10~0.30	—	0.05~0.20	0.06~0.20	0.10~0.30	—	—	—	0.06~0.20



附件

平头螺钉	扳手

刀杆 (右手)

尺寸 (mm) 本图所示为右手刀 (R)。

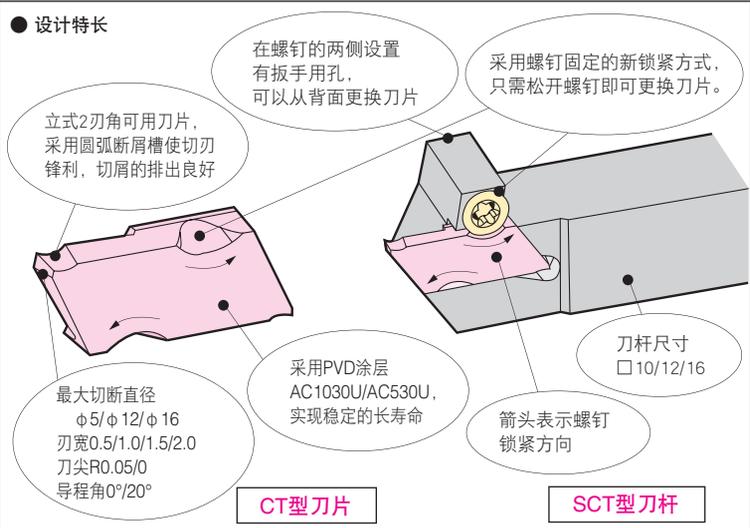
型号	库存	高度			宽度			全长	刀尖距离	刀尖高度	头部	适用刀片	Fig	平头螺钉	扳手
		H	B	LF	WF	HF	LH								
SCT R1010	●	10	10	120	10	10	15	CT R050000(-NB) CT R120000(-NB)	1	BFTX0410T8L	TRX08				
SCT R1212	●	12	12	120	12	12	15								
SCT R1616	●	16	16	120	16	16	15	CT R160000(-NB)	2	BFTX0410T8L	TRX08				
SCT R1010-16	●	10	10	120	10	10	18								
SCT R1212-16	●	12	12	120	12	12	18								
SCT R1616-16	●	16	16	120	16	16	18	1							

刀杆 (左手)

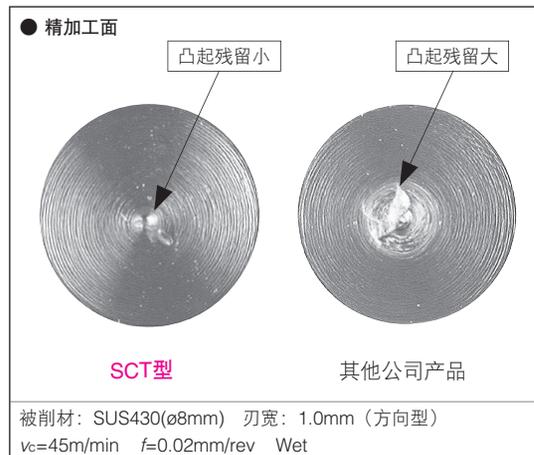
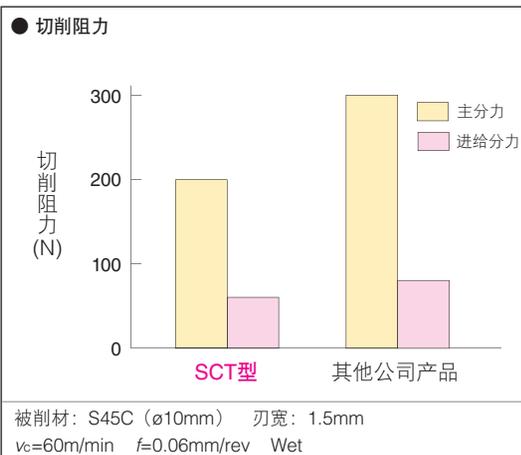
SCT L1010	●	10	10	120	10	10	15	CT L050000(-NB) CT L120000(-NB)	1	BFTX0410T8R	TRX08
SCT L1212	●	12	12	120	12	12	15				
SCT L1616	●	16	16	120	16	16	15	CT L160000(-NB)	2	BFTX0410T8R	TRX08
SCT L1010-16	●	10	10	120	10	10	18				
SCT L1212-16	●	12	12	120	12	12	18				
SCT L1616-16	●	16	16	120	16	16	18	1			

特 长

- **轻松更换刀片**
只需将上压螺钉松开即可，背面也可操作。
- **精加工面良好**
优异的切屑排出性能，残留在被削材端面中心的突起小
- **稳定的长寿命**
采用 PVD 涂层 AC1030U/AC530U 可实现稳定的长寿命



切削性能



■ 刀片的安装状态以及尺寸 (本图为带有断屑槽的情况)

刀杆方向	右手刀杆用 (SCTR)			左手刀杆用 (SCTL)		
刀片型号	CTR00R	CTR00N	CTR00L	CTL00R	CTL00N	CTL00L
安装 在刀杆 上的 状态						
刀片 形状 及 尺寸						

■ 刀片 (右手刀杆用)

尺寸 (mm)

型 号	涂层						最大 切断直径 (mm)	刃宽 CW	刀尖 半径 RE	全长 L	厚度 S	刀片 断屑槽	适用刀杆
	AC1030U			AC530U									
	R	N	L	R	N	L							
CTR 050505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	5	0.05	19	7	有	SCT R1010 SCT R1212 SCT R1616	
CTR 050500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	5	0					
CTR 121005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.0					
CTR 121505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.5					
CTR 122005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	2.0					
CTR 121000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.0					
CTR 121500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.5					
CTR 122000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	2.0					
CTR 161005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.0					
CTR 161505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.5					
CTR 162005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	2.0					
CTR 161000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.0					
CTR 161500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.5					
CTR 162000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	2.0					
CTR 050500 R/N/L-NB							5	0.5	23.1	8.3	无	SCT R1010-16 SCT R1212-16 SCT R1616-16	
CTR 121000 R/N/L-NB							12	1.0					
CTR 121500 R/N/L-NB							12	1.5					
CTR 122000 R/N/L-NB							12	2.0					
CTR 161000 R/N/L-NB							16	1.0					
CTR 161500 R/N/L-NB							16	1.5					
CTR 162000 R/N/L-NB							16	2.0					

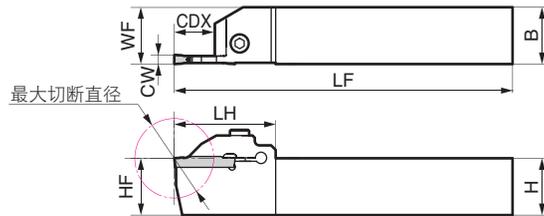
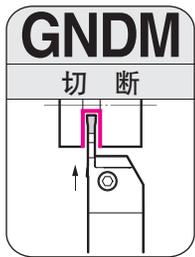
■ 刀片 (左手刀杆用)

尺寸 (mm)

型 号	涂层						最大 切断直径 (mm)	刃宽 CW	刀尖 半径 RE	全长 L	厚度 S	刀片 断屑槽	适用刀杆
	AC1030U			AC530U									
	R	N	L	R	N	L							
CTL 050505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	5	0.05	19	7	有	SCT L1010 SCT L1212 SCT L1616	
CTL 050500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	5	0					
CTL 121005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.0					
CTL 121505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.5					
CTL 122005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	2.0					
CTL 121000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.0					
CTL 121500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.5					
CTL 122000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	2.0					
CTL 161005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.0					
CTL 161505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.5					
CTL 162005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	2.0					
CTL 161000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.0					
CTL 161500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.5					
CTL 162000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	2.0					
CTL 050500 R/N/L-NB							5	0.5	23.1	8.3	无	SCT L1010-16 SCT L1212-16 SCT L1616-16	
CTL 121000 R/N/L-NB							12	1.0					
CTL 121500 R/N/L-NB							12	1.5					
CTL 122000 R/N/L-NB							12	2.0					
CTL 161000 R/N/L-NB							16	1.0					
CTL 161500 R/N/L-NB							16	1.5					
CTL 162000 R/N/L-NB							16	2.0					

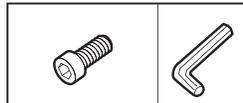
GNDM 型

SEC-Cut Off Tool Holders GNDM Type



本图所示为右手刀 (R)。

■ 附件



■ 刀杆

尺寸 (mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀尖 距离 WF	刀尖 高度 HF	头部 LH	刃宽 (mm) CW	最大 切断直径 (mm)	适用刀片	帽头螺栓	N·m	扳手
	R	L												
GNDM R/L2020K-1.2510 <small>NEW</small>	●	●	20	20	125	20	20	34.0	1.25	20	GCM N125005-GF	BX0520	5.0	LH040
GNDM R/L2020K-1.510 <small>NEW</small>	●	●	20	20	125	20	20	34.0	1.50	20	GCM N150005-GF			
GNDM R/L2020K-210	●	●	20	20	125	20	20	33.6	2.00	20	GC □20○□			
GNDM R/L2020K-312	●	●	20	20	125	20	20	36.6	3.00	24	GC □30○□			
GNDM R/L2020K-418	●	●	20	20	125	20	20	45.0	4.00	36	GC □40○□			
GNDM R/L2020K-518	●	●	20	20	125	20	20	45.0	5.00	36	GC N50○□			
GNDM R/L2020K-618	●	●	20	20	125	20	20	45.0	6.00	36	GC N60○□			
GNDM R/L2525M-1.2510 <small>NEW</small>	●	●	25	25	150	25	25	36.0	1.25	20	GCM N125005-GF			
GNDM R/L2525M-1.510 <small>NEW</small>	●	●	25	25	150	25	25	36.0	1.50	20	GCM N150005-GF			
GNDM R/L2525M-210	●	●	25	25	150	25	25	33.6	2.00	20	GC □20○□			
GNDM R/L2525M-312	●	●	25	25	150	25	25	36.6	3.00	24	GC □30○□			
GNDM R/L2525M-418	●	●	25	25	150	25	25	45.0	4.00	36	GC □40○□			
GNDM R/L2525M-518	●	●	25	25	150	25	25	45.0	5.00	36	GC N50○□			
GNDM R/L2525M-618	●	●	25	25	150	25	25	45.0	6.00	36	GC N60○□			
GNDM R/L3225P-312			32	25	170	25	32	36.6	3.00	24	GC □30○□	BX0620	6.0	LH050
GNDM R/L3225P-418			32	25	170	25	32	45.0	4.00	36	GC □40○□			
GNDM R/L3225P-518			32	25	170	25	32	45.0	5.00	36	GC N50○□			
GNDM R/L3225P-618			32	25	170	25	32	45.0	6.00	36	GC N60○□			
GNDM R/L3225P-718			32	25	170	25	32	50.0	7.00	36	GCM N70○□			
GNDM R/L3225P-818			32	25	170	25	32	50.0	8.00	36	GCM N80○□			
GNDM R/L3232P-312	●	●	32	32	170	32	32	36.6	3.00	24	GC □30○□	BX0620	6.0	LH050
GNDM R/L3232P-418	●	●	32	32	170	32	32	45.0	4.00	36	GC □40○□			
GNDM R/L3232P-518	●	●	32	32	170	32	32	45.0	5.00	36	GC N50○□			
GNDM R/L3232P-618	●	●	32	32	170	32	32	45.0	6.00	36	GC N60○□			
GNDM R/L3232P-718	●	●	32	32	170	32	32	50.0	7.00	36	GCM N70○□			
GNDM R/L3232P-818	●	●	32	32	170	32	32	50.0	8.00	36	GCM N80○□			

刀片和刀杆的刃宽 CW 请使用相同的组合。以上，最大切断直径为使用 RE = 0.2mm 刀片时的数值。

GNDM 用刀片

尺寸 (mm)

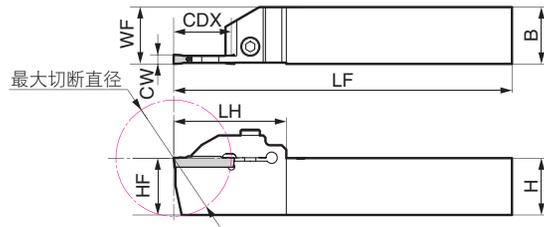
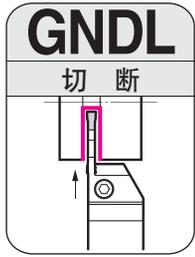
用途	形状	外观	型号	涂层				金属陶瓷 硬质合金		刃宽		刀尖半径 RE	全长 L	厚度 S	包装单位	Fig					
				AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	H10	CW											
										刃宽	公差										
切槽、 横向切削	Fig 1 	MG 通用型	GCM N3004-MG	●	●	●	●	—	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1					
			GCM N4008-MG	●	●	●	●	—	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0							
			GCM N5008-MG	●	●	●	●	—	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1							
			GCM N6008-MG	●	●	●	●	—	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5							
			GCM N7008-MG	●	●	●	●	—	—	7.0	±0.04	0.8	28.75	5.5							
			GCM N8008-MG	●	●	●	●	—	—	8.0	±0.04	0.8	28.75	6.0							
			ML CW=4.0mm CW=5.0mm 低进给型	GCM N2002-ML	—	—	●	●	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1			3.6	5	1		
			GCM N3002-ML	●	●	●	●	●	—	—	3.0	±0.03	0.2	21.1			3.8				
		GCM N4004-ML	●	●	●	●	●	—	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0							
		GCM N5004-ML	●	●	●	●	—	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1								
		GCM N6004-ML	●	●	●	●	—	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5								
		GCM N7004-ML	●	●	●	●	—	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5								
		GCM N8004-ML	●	●	●	●	—	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0								
		切槽、 切断	Fig 1 	GG 通用型	GCM N2002-GG	●	—	●	●	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1			
GCM N3002-GG	●				—	●	●	—	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8							
GCM N4002-GG	●				—	●	●	—	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0							
GCM N5002-GG	●				—	●	●	—	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1							
GCM N6002-GG	●				—	●	●	—	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5							
GCM N3004-GG	●				—	●	●	—	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8							
GCM N4004-GG	●				—	●	●	—	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0							
GCM N5004-GG	●				—	●	●	—	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1							
GCM N6004-GG	●			—	●	●	—	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5								
GCM N7004-GG	●			—	●	●	—	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5								
GCM N8004-GG	●			—	●	●	—	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0								
GL 低进给型	GCM N2002-GL			●	—	●	●	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1					
GCM N3002-GL	●			—	●	●	—	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8								
GCM N4002-GL	●			—	●	●	—	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0								
GCM N5002-GL	●			—	●	●	—	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1								
GCM N6002-GL	●			—	●	●	—	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5								
GCM N7004-GL	●			—	●	●	—	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5								
GCM N8004-GL	●			—	●	●	—	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0								
GF 低阻力型	GCM N125005-GF	—	—	—	●	—	—	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2	5	1							
GCM N150005-GF	—	—	—	●	—	—	—	1.5	±0.03	0.05	17.4	3.7									
GCM N2002-GF	—	—	—	●	●	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6									
GCM N3002-GF	●	—	●	●	●	—	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8									
GCM N4002-GF	●	—	●	●	●	—	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0									
GCM N5002-GF	●	—	●	●	—	—	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1									
GCM N6002-GF	●	—	●	●	—	—	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5									
GCM N7002-GF	●	—	●	●	—	—	—	7.0	±0.04	0.2	28.75	5.5									
GCM N8002-GF	●	—	●	●	—	—	—	8.0	±0.04	0.2	28.75	6.0									
GCM N7004-GF	●	—	●	●	—	—	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5									
GCM N8004-GF	●	—	●	●	—	—	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0									
GA 通用型	GCG N2002-GA	—	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	3						
GCG N3002-GA	—	—	—	—	—	—	—	—	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8								
GCG N4004-GA	—	—	—	—	—	—	—	—	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0								
GCG N5004-GA	—	—	—	—	—	—	—	—	5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1								
GCG N6004-GA	—	—	—	—	—	—	—	—	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5								
切断	Fig 4 本图所示为右手刀(R). 	CG 通用型	GCM R/L2002-CG-05	●	●	—	—	—	—	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	4			
			GCM R/L3002-CG-05	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	3.0	±0.03	0.2			21.3	3.8	
			GCM R/L4002-CG-05	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4.0	±0.03			0.2	26.7	4.0

刀片和刀杆的刃宽 CW 请使用相同的组合。在 GNDIS 型刀杆上无法使用。

推荐切削条件 F21

GNDL 型

SEC-Cut Off Tool Holders GNDL Type



本图所示为右手刀 (R)。

刀杆

尺寸 (mm)

型号	库存		高度 H	宽度 B	全长 LF	刀尖 距离 WF	刀尖 高度 HF	头部 LH	刃宽 (mm) CW	最大 切断直径 (mm)	适用刀片	帽头螺栓	N·m	扳手
	R	L												
GNDL R/L2020K-1.2516 <small>NEW</small>	●	●	20	20	125	20	20	38.0	1.25	32	GCM N125005-GF	BX0520	5.0	LH040
GNDL R/L2020K-1.516 <small>NEW</small>	●	●	20	20	125	20	20	38.0	1.50	32	GCM N150005-GF			
GNDL R/L2020K-220	●	●	20	20	125	20	20	44.5	2.00	40	GC □20○-□□			
GNDL R/L2020K-320	●	●	20	20	125	20	20	44.5	3.00	40	GC □30○-□□			
GNDL R/L2020K-425	●	●	20	20	125	20	20	50.0	4.00	50	GC □40○-□□			
GNDL R/L2020K-525	●	●	20	20	125	20	20	50.0	5.00	50	GC □N50○-□□			
GNDL R/L2020K-625	●	●	20	20	125	20	20	50.0	6.00	50	GC □N60○-□□			
GNDL R/L2525M-1.2516 <small>NEW</small>	●	●	25	25	150	25	25	40.0	1.25	32	GCM N125005-GF			
GNDL R/L2525M-1.516 <small>NEW</small>	●	●	25	25	150	25	25	40.0	1.50	32	GCM N150005-GF			
GNDL R/L2525M-220	●	●	25	25	150	25	25	44.5	2.00	40	GC □20○-□□			
GNDL R/L2525M-320	●	●	25	25	150	25	25	44.5	3.00	40	GC □30○-□□			
GNDL R/L2525M-425	●	●	25	25	150	25	25	50.0	4.00	50	GC □40○-□□			
GNDL R/L2525M-525	●	●	25	25	150	25	25	50.0	5.00	50	GC □N50○-□□			
GNDL R/L2525M-625	●	●	25	25	150	25	25	50.0	6.00	50	GC □N60○-□□			
GNDL R/L3225P-320			32	25	170	25	32	44.5	3.00	40	GC □30○-□□	BX0620	6.0	LH050
GNDL R/L3225P-425			32	25	170	25	32	50.0	4.00	50	GC □40○-□□			
GNDL R/L3225P-525			32	25	170	25	32	50.0	5.00	50	GC □N50○-□□			
GNDL R/L3225P-625			32	25	170	25	32	50.0	6.00	50	GC □N60○-□□			
GNDL R/L3225P-725			32	25	170	25	32	50.0	7.00	50	GCM N70○-□□			
GNDL R/L3225P-825			32	25	170	25	32	50.0	8.00	50	GCM N80○-□□			
GNDL R/L3232P-320	●	●	32	32	170	32	32	44.5	3.00	40	GC □30○-□□	BX0620	6.0	LH050
GNDL R/L3232P-425	●	●	32	32	170	32	32	50.0	4.00	50	GC □40○-□□			
GNDL R/L3232P-525	●	●	32	32	170	32	32	50.0	5.00	50	GC □N50○-□□			
GNDL R/L3232P-625	●	●	32	32	170	32	32	50.0	6.00	50	GC □N60○-□□			
GNDL R/L3232P-725	●	●	32	32	170	32	32	50.0	7.00	50	GCM N70○-□□			
GNDL R/L3232P-825	●	●	32	32	170	32	32	50.0	8.00	50	GCM N80○-□□			

附件



F

切断刀

切槽

切断

螺纹

刀片和刀杆的刃宽 CW 请使用相同的组合。以上, 最大切断直径为使用 RE = 0.2mm 刀片时的数值。

GNDL 用刀片

尺寸 (mm)

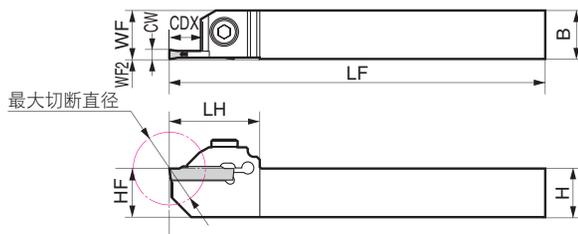
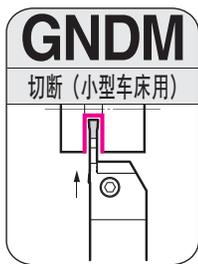
用途	形状	外观	型号	涂层				金属陶瓷 硬质合金		刃宽		刀尖半径	全长	厚度	包装单位	Fig
				AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	H10	CW						
										刃宽	公差	RE	L	S		
切槽、 横向切削	Fig 1 	MG 通用型	GCM N3004-MG	●	●	●	●	—	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	5	1
			GCM N4008-MG	●	●	●	●	—	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0		
			GCM N5008-MG	●	●	●	●	—	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		
			GCM N6008-MG	●	●	●	●	—	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		
			GCM N7008-MG	●	●	●	●	—	—	7.0	±0.04	0.8	28.75	5.5		
			GCM N8008-MG	●	●	●	●	—	—	8.0	±0.04	0.8	28.75	6.0		
		ML 低进给型	GCM N2002-ML	—	—	●	●	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
			GCM N3002-ML	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
			GCM N4004-ML	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		
			GCM N5004-ML	●	●	●	●	—	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		
			GCM N6004-ML	●	●	●	●	—	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		
			GCM N7004-ML	●	●	●	●	—	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5		
			GCM N8004-ML	●	●	●	●	—	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0		
			切槽、 切断	Fig 1 	GG 通用型	GCM N2002-GG	●	—	●	●	—	—	2.0	±0.03		
GCM N3002-GG	●	—				●	●	—	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
GCM N4002-GG	●	—				●	●	—	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		
GCM N5002-GG	●	—				●	●	—	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		
GCM N6002-GG	●	—				●	●	—	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		
GCM N3004-GG	●	—				●	●	—	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		
GL 低进给型	GCM N4004-GG	●			—	●	●	—	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
	GCM N5004-GG	●			—	●	●	—	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		
	GCM N6004-GG	●			—	●	●	—	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		
	GCM N7004-GG	●			—	●	●	—	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5		
	GCM N8004-GG	●			—	●	●	—	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0		
	GCM N2002-GL	●			—	●	●	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		
	GCM N3002-GL	●			—	●	●	—	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		
	GCM N4002-GL	●			—	●	●	—	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		
GF 低阻力型	GCM N5002-GL	●	—	●	●	—	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5	1		
	GCM N6002-GL	●	—	●	●	—	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5				
	GCM N7004-GL	●	—	●	●	—	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5				
	GCM N8004-GL	●	—	●	●	—	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0				
	GCM N125005-GF	—	—	—	●	—	—	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2				
	GCM N150005-GF	—	—	—	●	—	—	1.5	±0.03	0.05	17.4	3.7				
	GCM N2002-GF	—	—	—	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6				
	GCM N3002-GF	●	—	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8				
	GCM N4002-GF	●	—	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0				
	GCM N5002-GF	●	—	●	●	—	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1				
GA 通用型	GCM N6002-GF	●	—	●	●	—	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	5	1		
	GCM N7002-GF	●	—	●	●	—	—	7.0	±0.04	0.2	28.75	5.5				
	GCM N8002-GF	●	—	●	●	—	—	8.0	±0.04	0.2	28.75	6.0				
	GCM N7004-GF	●	—	●	●	—	—	7.0	±0.04	0.4	28.75	5.5				
	GCM N8004-GF	●	—	●	●	—	—	8.0	±0.04	0.4	28.75	6.0				
	GCG N2002-GA	—	—	—	—	—	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6				
非铁金属用	Fig 3 		GCG N3002-GA	—	—	—	—	—	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	5	3
			GCG N4004-GA	—	—	—	—	—	●	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0		
			GCG N5004-GA	—	—	—	—	—	●	5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		
			GCG N6004-GA	—	—	—	—	—	●	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		
切断	Fig 4 本图所示为右手刀(R). 	CG 通用型	GCM R/L2002-CG-05	●	●	●	●	—	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	4
			GCM R/L3002-CG-05	●	●	●	●	—	—	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		
			GCM R/L4002-CG-05	●	●	●	●	—	—	4.0	±0.03	0.2	26.7	4.0		

刀片和刀杆的刃宽 CW 请使用相同的组合。在 GNDIS 型刀杆上无法使用。

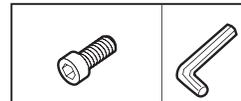
推荐切削条件 F21

GNDM 型 / GNDL 型

SEC-External Grooving Tool Holders GNDM / GNDL Type



附件



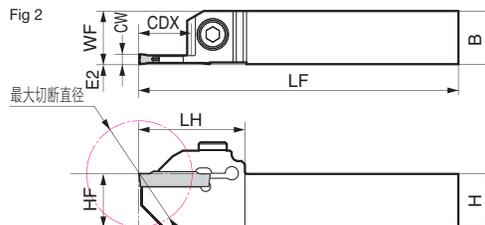
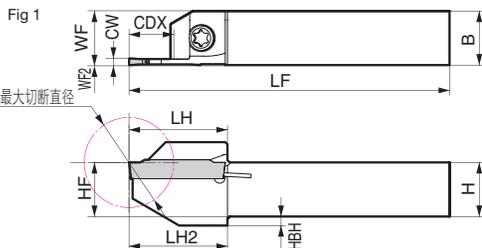
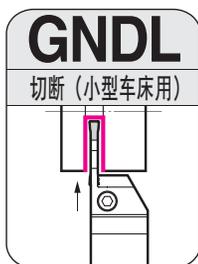
刀杆

尺寸 (mm) 本图所示为右手刀 (R)。

型号	库存		高度	宽度	全长	刀尖距离	刀尖高度	头部	补正量	刃宽 (mm)	最大切断直径	适用刀片	帽头螺栓	N·m	扳手
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	CW	(mm)				
GNDM R/L1616JX-1.2508	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1.25	16	GCM N125005-GF	BX0515	4.0	LH040
GNDM R/L1616JX-1.510	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1.5	20	GCM N150005-GF			
GNDM R/L1616JX-212	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	2.0	24	GCM □20○□			
GNDM R/L1616JX-312	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	3.0	24	GCM □30○□			

刀片和刀杆的刃宽 CW 请使用相同的组合。

F 切断刀



本图所示为右手刀 (R)。

附件



刀杆

尺寸 (mm)

型号	库存		高度	宽度	全长	刀尖距离	刀尖高度	高度差	头部	头部	补正量	刃宽 (mm)	最大切断直径	Fig	适用刀片	平头螺钉 / 帽头螺栓	N·m	扳手
	R	L	H	B	LF	WF	HF	HBH	LH	LH2	WF2	CW	(mm)					
GNDL R/L1010JX-1.2510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	1.25	20	1	GCM N125005-GF	BFTX0412N	3.0	LT15-10
GNDL R/L1010JX-1.510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	1.50	20		GCM N150005-GF			
GNDL R/L1010JX-210	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	2.00	20		GCM □20○□			
GNDL R/L1010JX-310	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	3.00	20		GCM □30○□			
GNDL R/L1212JX-1.2512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	1.25	24	1	GCM N125005-GF	BFTX0412N	3.0	LT15-10
GNDL R/L1212JX-1.512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	1.50	24		GCM N150005-GF			
GNDL R/L1212JX-212.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	2.00	25		GCM □20○□			
GNDL R/L1212JX-312.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	3.00	25		GCM □30○□			
GNDL R/L1616JX-1.2512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	-	28	-	0	1.25	20	2	GCM N125005-GF	BX0515	4.0	LH040
GNDL R/L1616JX-1.512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	-	28	-	0	1.50	25		GCM N150005-GF			
GNDL R/L1616JX-216	●	●	16	16	120	(16)	16	-	32	-	0	2.00	32		GCM □20○□			
GNDL R/L1616JX-316	●	●	16	16	120	(16)	16	-	32	-	0	3.00	32		GCM □30○□			

刀片和刀杆的刃宽 CW 请使用相同的组合。

GNDM 型 / GNDL 型

SEC-External Grooving Tool Holders GNDM / GNDL Type

■ GNDM (小型车床用) / GNDL (小型车床用)

尺寸 (mm)

用途	形状	类型	型号	涂层				金属陶瓷		硬质合金		刃宽		刀尖半径	全长	厚度	包装单位	Fig
				AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	H10	CW								
										刃宽	公差							
切槽、切断		通用型	GCM N2002-GG	●		●	●	-	-	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1		
			GCM N3002-GG	●		●	●	-	-	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8				
			GCM N3004-GG	●		●	●	-	-	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8				
		低进给型	GCM N2002-GL	●		●	●	-	-	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1		
			GCM N3002-GL	●		●	●	-	-	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8				
			GCM N125005-GF	-	-	-	●	-	-	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2				
		低阻力型	GCM N150005-GF	-	-	-	●	-	-	1.5	±0.03	0.05	17.4	3.7	5	1		
			GCM N2002-GF	-	-	-	●	●		2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6				
			GCM N3002-GF	●		●	●	●		3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8				
非铁金属用		通用型	GCG N2002-GA	-	-	-	-	-	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	3		
			GCG N3002-GA	-	-	-	-	-	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8				

用途	形状	类型	型号	涂层				金属陶瓷		硬质合金		刃宽		刀尖半径	全长	厚度	包装单位	Fig
				AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	T2500A	H10	CW								
										R	L	刃宽	公差					
切断		通用型	GCM R/L2002-CG-05	●	●	●	●	-	-	-	-	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	4
			GCM R/L3002-CG-05	●	●	●	●	-	-	-	-	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		

刀片和刀杆的刃宽 CW 请使用相同的组合。 **推荐切削条件** F21

F

切槽刀

切槽

切断

螺纹