槽、切断加工用刀具规格的选用方法

●槽加工用刀具的有关内容

①分为加工外圆用和内孔用刀具。
②其中按照产品系列归纳分别列出。(参照下页)

[外圆・切断加工用]　　[内孔加工用]

加工用途示意图及工具图
用图和箭头表示切断、槽加工、仿形加工等适用的用途。

按加工用途划分的刀柄种类
不同加工用途的直刀柄、L形刀柄等刀柄种类。

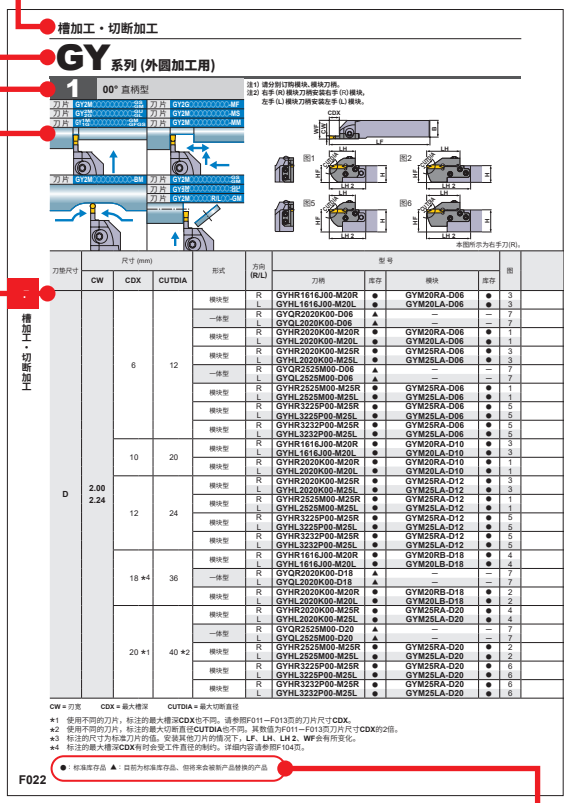
产品名称

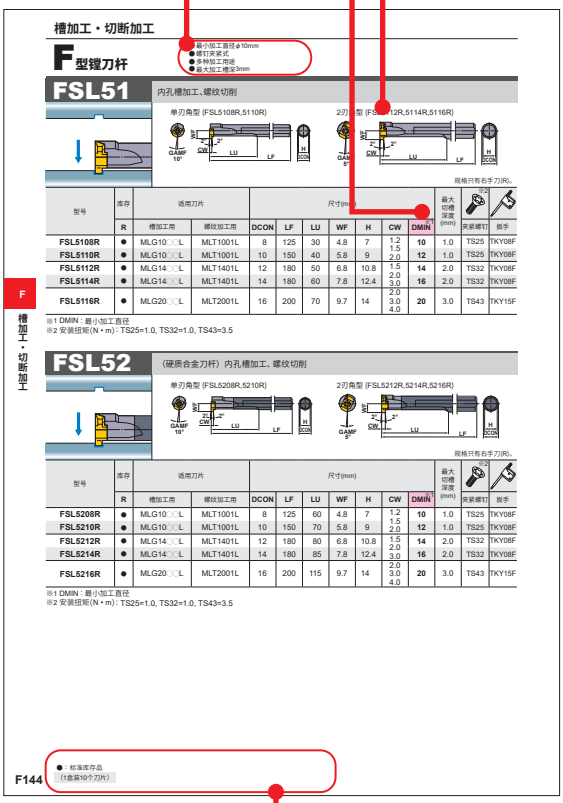
表示产品综合用途

最小加工直径
最小加工直径对于内孔加工非常重要，为了便于查找，用彩色标示。

产品特长

产品规格图





产品规格栏
表示型号、库存（右手、左手）、刀柄、模块、槽宽、最大槽深、最大切断直径、产品尺寸、对应刀片和切削刃形状。

表示库存情况
见各页的左下角

●在您订购时　刀柄请指定：①产品型号，左右手刀
刀片请指定：①刀片型号 ②刀片材质

车削刀具
槽・切断加工

外圆槽加工用刀具一览表 …… F002
内孔槽加工用刀具一览表 …… F003

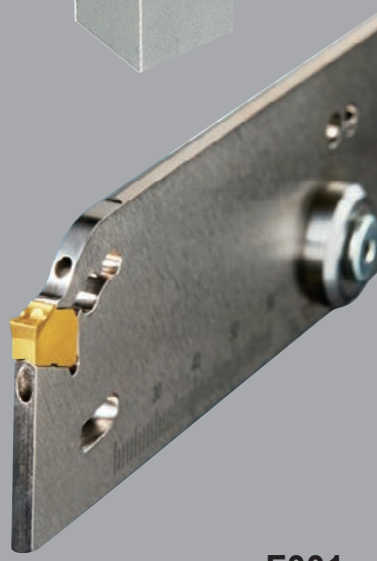
槽・切断加工刀具规格

外圆加工用

GY系列的特点 …… F004
GY系列型号 …… F008
GY系列刀片规格 …… F011
GY系列参考资料 …… F015
GY系列 …… F016
GW系列 …… F122
MG型车刀 …… F136
SMG型车刀 …… F138

内孔加工用

GY系列 …… F086
小型镗刀 …… F139
双头小型镗刀 …… F140
F型镗刀杆 …… F144
D型镗刀头 …… F146

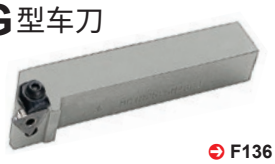


*型号目录（按字母顺序）

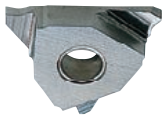
F139 **C○○○R-BLS**
F140 **CG**
F146 **DPT4**
F144 **FSL51**
F144 **FSL52**
F130 **GW1**
F128 **GWB**
F129 **GWTB**
F016 **GY**
F136 **MGH**
F137 **MGT**
F145 **MLG**
F145 **MLT**
F142 **RBH**
F143 **SBH**
F138 **SMGH**
F138 **SMGT**
F138 **SMTT**

槽加工一览表

外圆加工用

名称和外形	刀片外形	特点	各种形状的槽宽 (mm)					
			浅槽	深槽	切断加工	仿形	拐角	端面槽
GY系列 F016		**模块型** ● 压板夹紧式 ● 模块型，可实现高刚性、高精度 (TRI-LOCK机构) ● 刀片种类多 **一体型** ● 压板夹紧式 ● 最大切断直径：50mm	1.5 2 2.24 2.39 2.5 2.74 3 3.18 3.24 4 4.24 4.75 5 5.24 6 6.31 6.35 8	1.5 2 2.24 2.39 2.5 2.74 3 3.18 3.24 4 4.24 4.75 5 5.24 6 6.31 6.35 8	1.5 2 2.24 2.39 2.5 2.74 3 3.18 3.24 4 4.24 4.75 5 5.24 6 6.31 6.35 8	2 2.5 3 3.18 4 4.75 5 6 6.35 8	2 2.5 3 3.18 4 4.75 5 6 6.35	2 2.24 2.39 2.5 2.74 3 3.18 3.24 4 4.24 4.75 5 5.24 6 6.31 6.35
GW系列 F122		● 弹性夹紧式 ● 简单的夹紧结构 ● 为外部、内部供液式标准化 ● 采用了处理切屑性能优越的断屑槽系统 ● 最大切断直径：120mm	2 2.39 3 4 5	2 2.39 3 4 5	2 2.39 3 4 5			
MG型车刀  F136		● 压板夹紧式 ● 采用精密级刀片 ● 正角刃型，不易产生振动，能获得良好的表面质量	1.25 | 6					
SMG型车刀 F138		● 螺钉夹紧式 ● 采用精密级刀片 ● 正角刃型，不易产生振动，能获得良好的表面质量	0.5 | 1.3					
小型刀具 **GTAH GTBH GTCH** D018		● 可安装在平列刀架式自动车床上 ● 8-16mm的小型刀柄 ● 可从背面夹紧 ● 高刚性纵刃设计 ● 可使用3个刃角，经济性好	0.3 | 3.0					
CTAH D020		● 可安装在平列刀架式自动车床上 ● 8-16mm的小型刀柄 ● 切削刃有切削方向，工件中心的加工残留极少 ● 高刚性纵刃设计 ● 最大切断直径：12mm	0.7 1.0 1.5 2.0	0.7 1.0 1.5 2.0	0.7 1.0 1.5 2.0			
CTBH D015		● 可安装在平列刀架式自动车床上 ● 10-16mm的小型刀柄 ● 可安装后肩面加工用与切断加工用二种刀片 ● 高刚性纵刃设计 ● 最大切断直径：16mm	1.5 2.0	1.5 2.0	1.5 2.0			
CSVH D027		● 可装在凸轮控制式刀架的自动车床上 ● 7-12mm的小型刀柄 ● 可进行前肩面加工、后肩面加工、槽加工、螺纹加工与切断加工 ● 最适宜加工直径ϕ5mm的小型零件 ● 最大加工槽深：0.3-2.5mm ● 最大切断直径：3-5mm	0.25 | 1.5		0.6 | 1.5			

内孔加工用

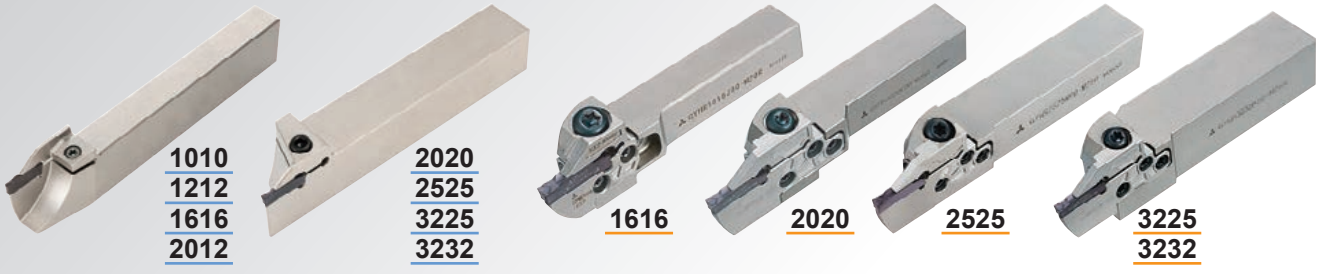
名称和外形	刀片外形	特点	最小加工直径 (mm)	槽宽 (mm)	最大槽深 (mm)
双头小型镗刀 F140	–	● 整体硬质合金式 ● 镗刀2端各有1个切削刃	3.0	1.0 I 2.0	1.0 I 2.0
小型镗刀 F139	–	● 整体硬质合金式 ● 可对刃形进行加工以满足各用途需要	3.2	2.0 I 3.0	1.0 I 2.0
GY 系列 F086		**模块型** ● 压板夹紧式 ● 模块型，可实现高刚性、高精度 (TRI-LOCK机构) ● 刀片种类多 **一体型** ● 压板夹紧式	25	2 I 6.35	4 I 13
FSL5 F144		● 螺钉夹紧式 ● 采用精密级刀片 ● 可加工螺纹 ● 最大加工槽深：3mm	10	1.2 I 4.0	1.0 I 3.0
DPT4 F146		● 销锁紧式 ● 采用精密级刀片 ● 镗刀头与刀杆分离，刀头为可换型	40	1.25 I 4.5	1.2 I 4.5

GY系列

多种刀柄、刀片的组合，可对应各种加工形态

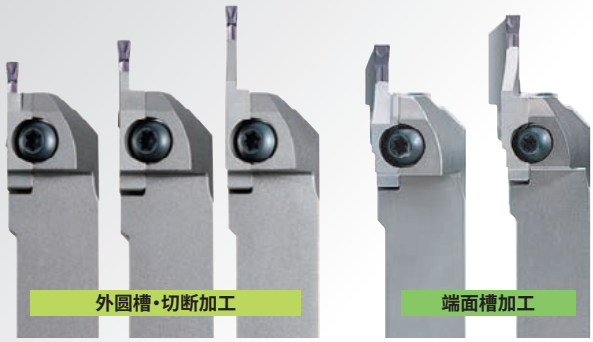
外圆、端面加工用刀柄

备有各种不同尺寸的刀柄，可对应各种机床



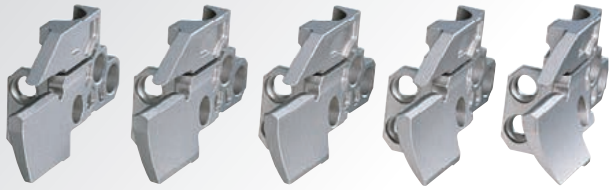
一体型　　模块型

在同一模块型刀柄上选择不同的模块，可对应不同的加工形态、槽宽、槽深



同一刀柄

备有各种不同加工直径的模块，可对应不同的端面加工直径



内孔加工用刀柄

最小加工直径为ϕ25mm!
种类丰富，可对应各种加工用途

一体型　　模块型

最小加工直径
ϕ25, ϕ32mm

最小加工直径
ϕ40, ϕ50mm
ϕ60, ϕ70mm

勿需切断刀柄来使用！
短柄系列实现标准化

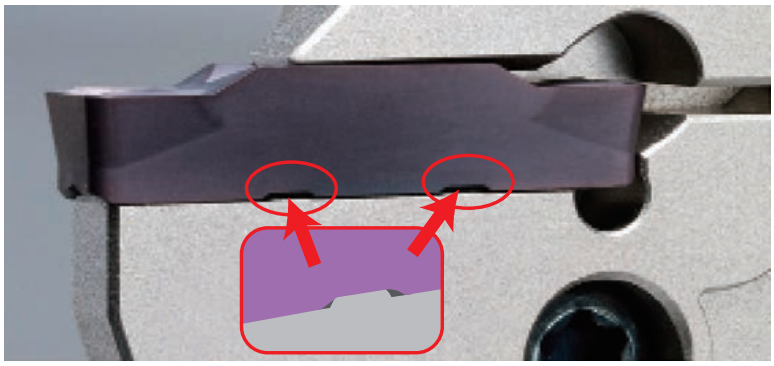
一体型　　模块型

短　标准型　短　标准型

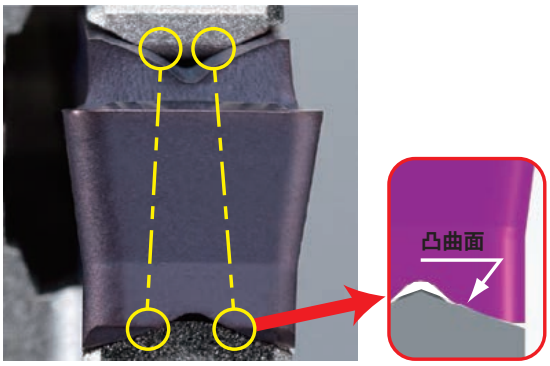
开拓槽加工最大可能性的夹紧方式

高可靠性的刀片夹紧机构

使用安全键，稳固锁紧刀片。



采用凸曲面支承，实现高精度锁紧。



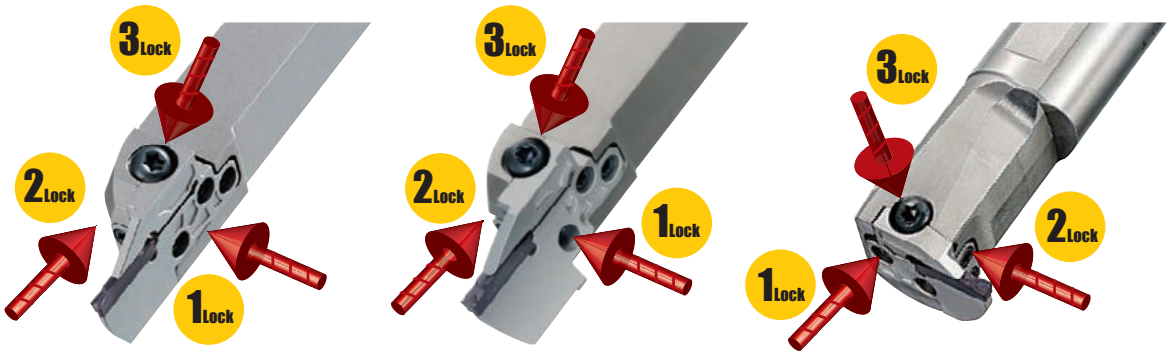
三面锁紧

TRI-LOCK机构创造的一体感

三面锁紧

TRI-LOCK机构

横向、前面、上面3个方向稳固锁紧。
锁紧刚性高，可实现稳定加工。



刀片

刀片种类丰富

适于不同加工用途的断屑槽种类。

槽加工用

GU断屑槽 (软钢用)	GS断屑槽 (小进给加工用)	GM断屑槽 (中进给加工用)	GFGS (高硬度钢加工用)	GL断屑槽 (铝合金加工用)

多功能加工用 / 仿形、拐角加工用

MF 断屑槽 (精加工用)	MS断屑槽 (小进给加工用)	MM断屑槽 (中进给加工用)	BM断屑槽

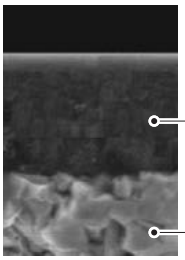
切断加工用

GU断屑槽 (软钢用)	GS断屑槽 (小进给加工用)	GM断屑槽 (中进给加工用)	R/L05-GM断屑槽 (中进给加工用)	GL断屑槽 (铝合金加工用)

刀片材料的使用分类

切削形态 ＼ 工件材料	P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	N 铝合金	S 耐热合金、钛合金	H 高硬度钢
稳定 ↑ 切削形态 ↓ 不稳定	NX2525 MY5015 VP10RT VP20RT	VP10RT VP20RT	MY5015 VP10RT VP20RT	RT9010	NEW MP9015 / RT9010 NEW MP9025	BC8110

MP9000 系列

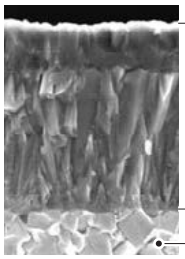


●通过增多Al含量，提高被覆膜硬度及力图实现高硬度相的稳定性，提高了在耐热合金加工时的耐磨损性、耐刀具月牙洼磨损性、耐熔敷性。

高铝技术
(Al,Ti)N单层涂层

专用超硬合金基体

MY5015

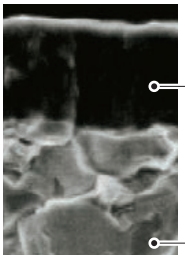


●高温条件下的耐磨损性优异的CVD涂层材料。铸铁、球墨铸铁加工中，可实现长寿命。另外，在连续切削等稳定条件下，也可应用于钢的高速切削。

CVD涂层

专用强韧基体

VP20RT



●通用性优异的PVD涂层材料。专用强韧基体与MIRACLE涂层相结合，使耐磨损性与耐破损性达到最佳平衡。适用于各种工件材料、加工形态。

MIRACLE涂层

专用强韧基体(90.5HRA)

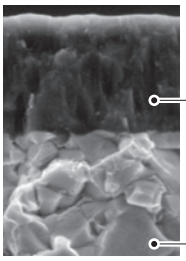
RT9010

●无涂层超硬合金材料。
适用于非铁合金的加工。

NX2525

●可获得高质量加工面的金属陶瓷材料。钢的精加工方面，想要获得优异加工面，或低速切削领域易发生粘结时请使用NX2525。

VP10RT



●耐磨损性优异的PVD涂层材料。采用比VP20RT的硬度更高的专用基体。难切削材料加工及要求延长寿命的情况下使用。

MIRACLE涂层

专用强韧基体(92.0HRA)

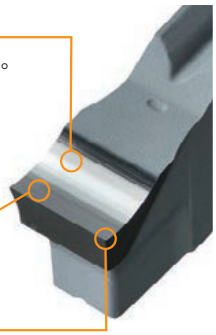
BC8110

●高硬度钢加工中，可实现更长寿命的连续加工用涂层CBN材料。

GL断屑槽(铝合金加工用)

磨削(G级)断屑槽

设定较窄的断屑槽宽，实现了较小的切屑弯曲半径。



大前角

实现低切削阻力。

锋利刃口

在铝合金加工中实现优异的耐熔敷性。

MF断屑槽(精加工用)

横向进给加工时的断屑性优异

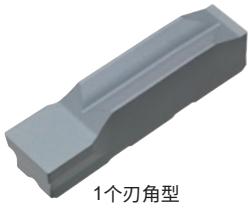
有效处理精加工时产生的薄切屑

半成品刀片

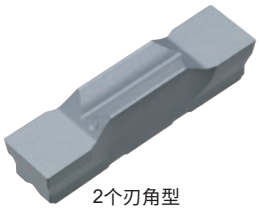
●可补充加工的半成品刀片

半成品刀片用材料 RT9010/RT9020

●采用强韧硬质合金，可对应各种加工形态。
RT9010采用硬度高于RT9020的硬质合金，稳定加工中希望延长刀具寿命时使用。且两种材料均为无涂层硬质合金材料，切削钢、不锈钢、铸铁等材料时，请对其实施涂层后再使用。



1个刃角型



2个刃角型

※此半成品刀片不能直接使用。

GY系列型号

■刀片

① GY ② 2 ③ M ④ 0300 ⑤ F ⑥ 030 ⑦ N ⑧ 05 – ⑨ M ⑩ F

①系列总称

②刃数

1	1个刃角型
2	2个刃角型

③外周面分类

G	研磨
M	无研磨
B	半成品

④刃宽

0150	1.50mm
0200	2.00mm
⋮	⋮
0800	8.00mm

⑤刀垫尺寸 *1

C	1.50mm
D	2.00mm 2.24mm
E	2.39mm 2.50mm 2.74mm
F	3.00mm 3.18mm 3.24mm
G	4.00mm 4.24mm
H	4.75mm 5.00mm 5.24mm
J	6.00mm 6.31mm 6.35mm
K	8.00mm

⑥刀尖圆弧半径

010	0.10mm
015	0.15mm
⋮	⋮
400	4.00mm

⑦方向

N	无方向
R	右手
L	左手

⑧带切削方向的刀片角度

05	5°

⑨用途1

G	槽加工/切断加工
M	多功能
B	仿形加工(球头形状)

⑩用途2

U	软钢用
F	精加工
S	小进给切削
M	中进给切削

■CBN刀片

① GY ② 1 ③ G ④ 0300 ⑤ F ⑥ 020 ⑦ N – ⑨ G ⑪ F ⑫ GS

⑪用途3

F	平顶

⑫刃口修磨代号

GS	通用

*1 请选择与模块型及一体型刀柄的刀垫尺寸代号相同的代号。

■模块

●外圆加工用/内孔加工用/拐角加工用

① GY ② M25 ③ R ④ A – ⑤ F ⑥ 12 *3

①系列总称

②模块尺寸

M20
M25

③方向

R	右手
L	左手

④模块形状

A	标准型
B	强化型
C	拐角加工用
D	端面切削用

⑤刀垫尺寸 *1

D	2.00mm 2.24mm
E	2.39mm 2.50mm 2.74mm
F	3.00mm 3.18mm 3.24mm
G	4.00mm 4.24mm
H	4.75mm 5.00mm 5.24mm
J	6.00mm 6.31mm 6.35mm

⑥最大槽深 CDX *2

005	0.5mm
06	6mm
⋮	⋮
25	25mm

●端面加工用

① GY ② M25 ③ R ④ D – ⑤ F ⑥ 12 – ⑦ 050

⑦最小加工直径

035	35mm
040	40mm
⋮	⋮
250	250mm

*1 请选择与刀片的刀垫尺寸代号相同的代号。
*2 使用的刀片不同，标记的最大槽深也不同。
使用于内圆加工时，请参照F086-F092的最大切断深度（CDX）。
*3 GYM20R/LA-◯10、GYM20R/LA-◯12、GYM25R/LA-◯12、GYM25R/LA-◯14模块
在外圆、内孔加工中均可使用。

■外圆加工用/端面加工用/拐角加工用

●一体型刀柄

①	②	③	④	⑤	⑥		⑦	⑧
GY	P	R	2525	M	00	–	K	25

①系列总称

②刀柄类型

S	一体型 小型零部件高精度加工用
P	一体型 有偏置
Q	一体型 无偏置
H	模块型刀柄

③方向

R	右手
L	左手

④模块刀柄尺寸(高 x 宽)

1010	10x10mm
1212	12x12mm
1616	16x16mm
2012	20x12mm
2020	20x20mm
2525	25x25mm
3225	32x25mm
3232	32x32mm

⑤全长 LF

J	110mm
JX	120mm
K	125mm
M	150mm
P	170mm

⑥刀尖角度

00	0°
50	50°
90	90°

⑦刀垫尺寸 *1

C	1.50mm
D	2.00mm 2.24mm
E	2.39mm 2.50mm 2.74mm
F	3.00mm 3.18mm 3.24mm
G	4.00mm 4.24mm
H	4.75mm 5.00mm 5.24mm
J	6.00mm 6.31mm 6.35mm
K	8.00mm

⑧最大槽深 CDX

06	6mm
08	8mm
⋮	⋮
25	25mm

●模块型刀柄

①	②	③	④	⑤	⑥		⑨	⑩
GY	H	R	2525	M	00	–	M25	R

⑨模块尺寸

M20
M25

⑩模块的方向

R	右手
L	左手

*1 请选择与刀片的刀垫尺寸代号相同的代号。

■内孔加工用

●一体型刀柄

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦		⑧	⑨
GY	A	R	20	K	90	A	–	F	06

①系列总称

②刀柄类型

A	一体型
D	模块型刀柄

③方向

R	右手
L	左手

④刀柄尺寸 DCON

20	20mm
25	25mm
32	32mm
40	40mm
50	50mm

⑤全长 LF

K	125mm
L	140mm
M	150mm
P	170mm
Q	180mm
R	200mm
S	250mm
T	300mm

⑥刀尖角度

90	90°

⑦颈长

A	30mm
B	40mm
C	50mm
D	60mm
F	80mm

⑧刀垫尺寸 *1

D	2.00mm 2.24mm
E	2.39mm 2.50mm 2.74mm
F	3.00mm 3.18mm 3.24mm
G	4.00mm 4.24mm
H	4.75mm 5.00mm 5.24mm
J	6.00mm 6.31mm 6.24mm

⑨最大槽深 CDX

06	6mm
07	7mm

●模块型刀柄

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦		⑩	⑪
GY	D	R	40	M	90	D	–	M25	L

⑩模块尺寸

M20
M25

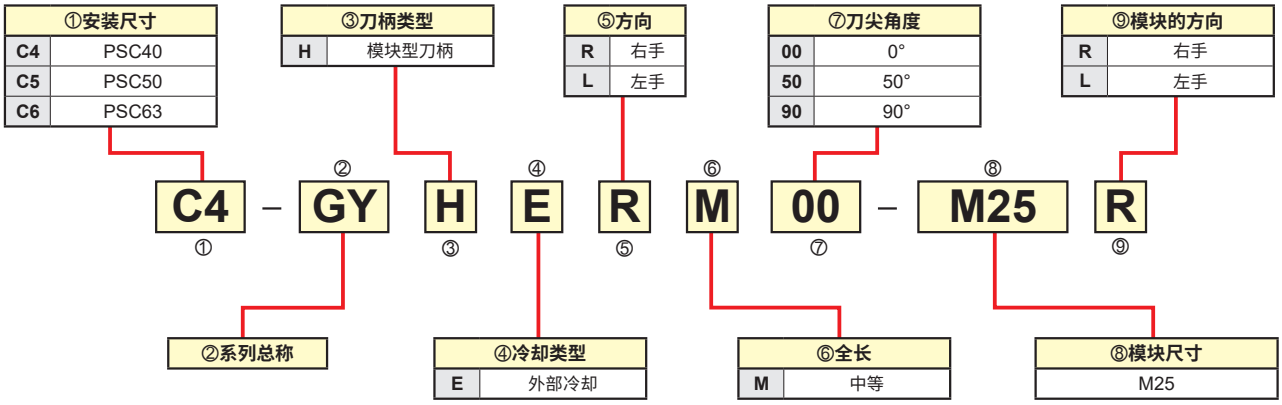
⑪模块的方向

R	右手
L	左手

*1 请选择与刀片的刀垫尺寸代号相同的代号。

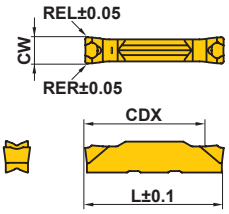
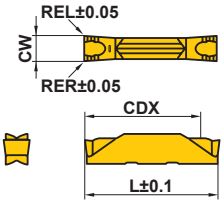
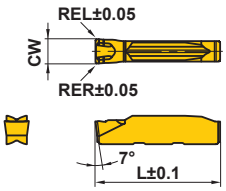
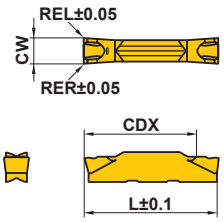
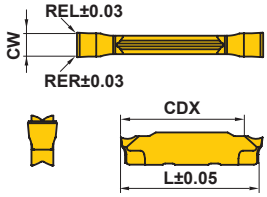
PSC刀柄的型号

■外圆加工用/端面加工用/拐角加工用



GY系列刀片规格

刀片

加工用途	形状	型号	库存 涂层 NEW MP9015	NEW MP9025	VP10RT	VP20RT	MY5015	金属陶瓷 NX2525		硬质合金 RT9010	RT9020	刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW 刃宽	公差	RER/L	CDX	※ L
槽加工／切断加工用	GU断屑槽 (软钢用) 	GY2M0200D020N-GU			●	●		●				D	2.00	±0.03	0.2	19.7	20.70
		GY2M0239E020N-GU			●	●		●				E	2.39	±0.03	0.2	19.8	20.70
		GY2M0250E020N-GU			●	●		●				E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.70
		GY2M0300F030N-GU			●	●		●				F	3.00	±0.03	0.3	19.3	20.70
		GY2M0318F030N-GU			●	●		●				F	3.18	±0.03	0.3	19.3	20.70
		GY2M0400G030N-GU			●	●		●				G	4.00	±0.04	0.3	24.2	25.65
		GY2M0475H040N-GU			●	●		●				H	4.75	±0.04	0.4	24.2	25.65
		GY2M0500H040N-GU			●	●		●				H	5.00	±0.04	0.4	24.2	25.65
		GY2M0600J040N-GU			●	●		●				J	6.00	±0.04	0.4	24.2	25.65
		GY2M0635J040N-GU			●	●		●				J	6.35	±0.04	0.4	24.2	25.65
	GS断屑槽 (小进给加工用) 	GY2M0150C010N-GS			●	●		●				C	1.50	±0.03	0.1	13.4	14.70
		GY2M0200D020N-GS			●	●		●				D	2.00	±0.03	0.2	18.7	20.70
		GY2M0239E020N-GS			●	●		●				E	2.39	±0.03	0.2	18.5	20.70
		GY2M0250E020N-GS			●	●		●				E	2.50	±0.03	0.2	18.5	20.70
		GY2M0300F020N-GS			●	●		●				F	3.00	±0.03	0.2	18.5	20.70
		GY2M0318F020N-GS			●	●		●				F	3.18	±0.03	0.2	18.5	20.70
		GY2M0400G020N-GS			●	●		●				G	4.00	±0.04	0.2	23.9	25.65
		GY2M0475H030N-GS			●	●		●				H	4.75	±0.04	0.3	23.9	25.65
		GY2M0500H030N-GS			●	●		●				H	5.00	±0.04	0.3	24.0	25.65
		GY2M0600J030N-GS			●	●		●				J	6.00	±0.04	0.3	24.1	25.65
		GY2M0635J030N-GS			●	●		●				J	6.35	±0.04	0.3	24.1	25.65
		GY2M0800K030N-GS			●	●						K	8.00	±0.04	0.3	29.1	30.50
	GM断屑槽 (中进给加工用) 	GY1M0200D020N-GM	●	●	●	●	●					D	2.00	±0.03	0.2	—	20.70
		GY1M0250E020N-GM	●	●	●	●	●					E	2.50	±0.03	0.2	—	20.70
		GY1M0300F030N-GM	●	●	●	●	●					F	3.00	±0.03	0.3	—	20.70
		GY1M0400G030N-GM	●	●	●	●	●					G	4.00	±0.04	0.3	—	25.65
		GY1M0500H040N-GM	●	●	●	●	●					H	5.00	±0.04	0.4	—	25.65
	GM断屑槽 (中进给加工用) 	GY2M0150C020N-GM	●	●	●	●		●				C	1.50	±0.03	0.2	13.9	14.70
		GY2M0200D020N-GM	●	●	●	●	●	●				D	2.00	±0.03	0.2	19.4	20.70
		GY2M0239E020N-GM	●	●	●	●	●	●				E	2.39	±0.03	0.2	19.4	20.70
		GY2M0250E020N-GM	●	●	●	●	●	●				E	2.50	±0.03	0.2	19.4	20.70
		GY2M0300F030N-GM	●	●	●	●	●	●				F	3.00	±0.03	0.3	19.4	20.70
		GY2M0318F030N-GM	●	●	●	●	●	●				F	3.18	±0.03	0.3	19.4	20.70
		GY2M0400G030N-GM	●	●	●	●	●	●				G	4.00	±0.04	0.3	24.4	25.65
		GY2M0475H040N-GM	●	●	●	●	●	●				H	4.75	±0.04	0.4	24.3	25.65
		GY2M0500H040N-GM	●	●	●	●	●	●				H	5.00	±0.04	0.4	24.3	25.65
		GY2M0600J040N-GM	●	●	●	●	●	●				J	6.00	±0.04	0.4	24.3	25.65
		GY2M0635J040N-GM	●	●	●	●	●	●				J	6.35	±0.04	0.4	24.3	25.65
		GY2M0800K050N-GM	●	●	●	●	●					K	8.00	±0.04	0.5	29.3	30.50
	GL断屑槽 (铝合金用) NEW 	GY2G0200D005N-GL								●		D	2.00	±0.02	0.05	19.5	21.05
		GY2G0250E005N-GL								●		E	2.50	±0.02	0.05	19.1	21.05
		GY2G0300F005N-GL								●		F	3.00	±0.02	0.05	18.9	21.05

※尺寸随适用的断屑槽而不同。详细内容请参照F015【L尺寸差换算表】。

● = NEW

●：标准库存品
（1盒10片装）

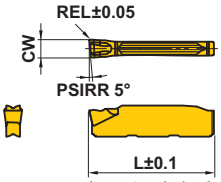
F

槽加工・切断加工

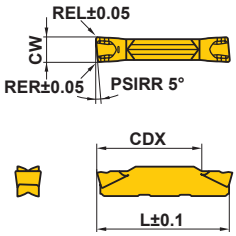
GY系列刀片规格

刀片

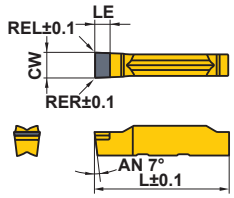
加工用途	形状	型号	库存 涂层 NEW MP9015	NEW MP9025	VP10RT	VP20RT	MY5015	金属陶瓷 NX2525		硬质合金 RT9010	RT9020	CBN BC8110		刀垫尺寸	尺寸(mm) CW 刃宽	公差	RER/L	CDX	※2 L	LE
切断加工用	R/L05-GM断屑槽	GY1M0200D020R05-GM			●	●								D	2.00	±0.03	0.2	—	20.80	—
		GY1M0200D020L05-GM			●	●								D	2.00	±0.03	0.2	—	20.80	—
		GY1M0300F030R05-GM			●	●								F	3.00	±0.03	0.3	—	20.85	—
		GY1M0300F030L05-GM			●	●								F	3.00	±0.03	0.3	—	20.85	—
	R/L05-GM断屑槽	GY2M0200D020R05-GM			●	●								D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80	—
		GY2M0200D020L05-GM			●	●								D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80	—
		GY2M0250E020R05-GM			●	●								E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.825	—
		GY2M0250E020L05-GM			●	●								E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.825	—
		GY2M0300F030R05-GM			●	●								F	3.00	±0.03	0.3	19.5	20.85	—
		GY2M0300F030L05-GM			●	●								F	3.00	±0.03	0.3	19.5	20.85	—
		GY2M0400G030R05-GM			●	●								G	4.00	±0.04	0.3	24.5	25.85	—
		GY2M0400G030L05-GM			●	●								G	4.00	±0.04	0.3	24.5	25.85	—
		GY2M0500H040R05-GM			●	●								H	5.00	±0.04	0.4	24.5	25.95	—
		GY2M0500H040L05-GM			●	●								H	5.00	±0.04	0.4	24.5	25.95	—
槽加工用	平顶 (高硬度钢加工用)	GY1G0200D020N-GFGS										▲		D	2.00	±0.03	0.2	—	20.70	2.7
		GY1G0239E020N-GFGS										▲		E	2.39	±0.03	0.2	—	20.70	2.7
		GY1G0250E020N-GFGS										▲		E	2.50	±0.03	0.2	—	20.70	2.7
		GY1G0300F020N-GFGS										▲		F	3.00	±0.03	0.2	—	20.70	2.7
		GY1G0318F020N-GFGS										▲		F	3.18	±0.03	0.2	—	20.70	2.7
		GY1G0400G020N-GFGS										▲		G	4.00	±0.03	0.2	—	25.65	2.7
		GY1G0475H020N-GFGS										▲		H	4.75	±0.03	0.2	—	25.65	2.7
		GY1G0500H020N-GFGS										▲		H	5.00	±0.03	0.2	—	25.65	2.7
		GY1G0600J020N-GFGS										▲		J	6.00	±0.03	0.2	—	25.65	2.7
多功能加工用	MF断屑槽 (精加工用)	GY2G0200D020N-MF			●	●		●		●				D	2.00	±0.02	0.2	19.5	21.05	—
		※1 GY2G0224D015N-MF			●	●		●		●				D	2.24	±0.02	0.15	19.8	21.05	—
		GY2G0239E020N-MF			●	●		●		●				E	2.39	±0.02	0.2	19.2	21.05	—
		GY2G0250E020N-MF			●	●		●		●				E	2.50	±0.02	0.2	19.4	21.05	—
		※1 GY2G0274E020N-MF			●	●		●		●				E	2.74	±0.02	0.2	19.7	21.05	—
		GY2G0300F020N-MF			●	●		●		●				F	3.00	±0.02	0.2	19.5	21.05	—
		GY2G0300F040N-MF			●	●		●		●				F	3.00	±0.02	0.4	19.3	21.05	—
		GY2G0318F020N-MF			●	●		●		●				F	3.18	±0.02	0.2	19.5	21.05	—
		GY2G0318F040N-MF			●	●		●		●				F	3.18	±0.02	0.4	19.3	21.05	—
		※1 GY2G0324F020N-MF			●	●		●		●				F	3.24	±0.02	0.2	19.5	21.05	—
		GY2G0400G020N-MF			●	●		●		●				G	4.00	±0.02	0.2	24.9	25.95	—
		GY2G0400G040N-MF			●	●		●		●				G	4.00	±0.02	0.4	24.7	25.95	—
		GY2G0400G080N-MF			●	●		●		●				G	4.00	±0.02	0.8	24.3	25.95	—
		※1 GY2G0424G020N-MF			●	●		●		●				G	4.24	±0.02	0.2	24.9	25.95	—
		GY2G0475H020N-MF			●	●		●		●				H	4.75	±0.02	0.2	24.4	25.95	—
		GY2G0475H040N-MF			●	●		●		●				H	4.75	±0.02	0.4	24.2	25.95	—
		GY2G0475H080N-MF			●	●		●		●				H	4.75	±0.02	0.8	23.8	25.95	—
		GY2G0500H020N-MF			●	●		●		●				H	5.00	±0.02	0.2	24.4	25.95	—
		GY2G0500H040N-MF			●	●		●		●				H	5.00	±0.02	0.4	24.2	25.95	—
		GY2G0500H080N-MF			●	●		●		●				H	5.00	±0.02	0.8	23.8	25.95	—
		※1 GY2G0524H020N-MF			●	●		●		●				H	5.24	±0.02	0.2	24.4	25.95	—
		GY2G0600J020N-MF			●	●		●		●				J	6.00	±0.02	0.2	24.4	25.95	—
		GY2G0600J040N-MF			●	●		●		●				J	6.00	±0.02	0.4	24.2	25.95	—
		GY2G0600J080N-MF			●	●		●		●				J	6.00	±0.02	0.8	23.8	25.95	—
		※1 GY2G0631J020N-MF			●	●		●		●				J	6.31	±0.02	0.2	24.4	25.95	—
		GY2G0635J020N-MF			●	●		●		●				J	6.35	±0.02	0.2	24.4	25.95	—
		GY2G0635J040N-MF			●	●		●		●				J	6.35	±0.02	0.4	24.2	25.95	—
		GY2G0635J080N-MF			●	●		●		●				J	6.35	±0.02	0.8	23.8	25.95	—

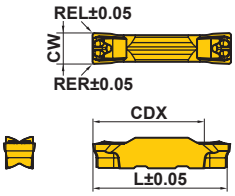


本图所示为右手刀(R)。



本图所示为右手刀(R)。





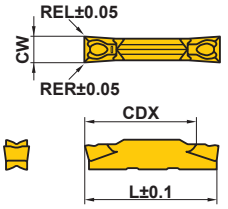
※1 适用于止动环的刃宽

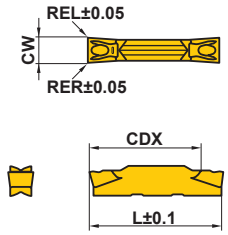
● = NEW

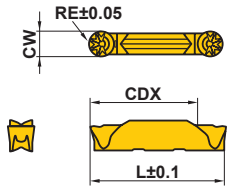
●：标准库存品 ▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

(1盒10片装)(1盒装1个CBN刀片)

加工用途	形状	型号	库存									刀垫尺寸	尺寸 (mm)				
			涂层					金属陶瓷		硬质合金			CW		RE RER/L	CDX	※2 L
			NEW MP9015	NEW MP9025	VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525		RT9010	RT9020		刃宽	公差			
多功能加工用	MS断屑槽 (小进给加工用)	GY2M0200D020N-MS			●	●	●	●				D	2.00	±0.03	0.2	19.1	20.70
		GY2M0250E020N-MS			●	●	●	●				E	2.50	±0.03	0.2	19.1	20.70
		GY2M0300F020N-MS			●	●	●	●				F	3.00	±0.03	0.2	19.2	20.70
		GY2M0300F040N-MS			●	●	●	●				F	3.00	±0.03	0.4	18.9	20.70
		GY2M0400G020N-MS			●	●	●	●				G	4.00	±0.04	0.2	24.2	25.65
		GY2M0400G040N-MS			●	●	●	●				G	4.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		GY2M0500H040N-MS			●	●	●	●				H	5.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		GY2M0500H080N-MS			●	●	●	●				H	5.00	±0.04	0.8	23.5	25.65
		GY2M0600J040N-MS			●	●	●	●				J	6.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		GY2M0600J080N-MS			●	●	●	●				J	6.00	±0.04	0.8	23.5	25.65
		GY2M0800K080N-MS			●	●	●					K	8.00	±0.04	0.8	28.5	30.50
	MM断屑槽 (中进给加工用)	GY2M0200D020N-MM	●	●	●	●	●	●				D	2.00	±0.03	0.2	19.1	20.70
		GY2M0250E020N-MM	●	●	●	●	●	●				E	2.50	±0.03	0.2	19.1	20.70
		GY2M0300F020N-MM	●	●	●	●	●	●				F	3.00	±0.03	0.2	19.1	20.70
		GY2M0300F040N-MM	●	●	●	●	●	●				F	3.00	±0.03	0.4	18.9	20.70
		GY2M0300F080N-MM	●	●	●	●	●	●				F	3.00	±0.03	0.8	18.5	20.70
		GY2M0400G020N-MM	●	●	●	●	●	●				G	4.00	±0.04	0.2	24.1	25.65
		GY2M0400G040N-MM	●	●	●	●	●	●				G	4.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		GY2M0400G080N-MM	●	●	●	●	●	●				G	4.00	±0.04	0.8	23.5	25.65
		GY2M0500H040N-MM	●	●	●	●	●	●				H	5.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		GY2M0500H080N-MM	●	●	●	●	●	●				H	5.00	±0.04	0.8	23.5	25.65
		GY2M0600J040N-MM	●	●	●	●	●	●				J	6.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		GY2M0600J080N-MM	●	●	●	●	●	●				J	6.00	±0.04	0.8	23.5	25.65
		GY2M0800K080N-MM	●	●	●	●	●					K	8.00	±0.04	0.8	28.5	30.50
		GY2M0800K120N-MM	●	●	●	●	●					K	8.00	±0.04	1.2	28.1	30.50
仿形／拐角加工用	BM断屑槽	GY2M0200D100N-BM	●	●	●	●	●	●				D	2.00	±0.03	1.00	19.5	20.90
		GY2M0250E125N-BM	●	●	●	●	●	●				E	2.50	±0.03	1.25	19.3	20.90
		GY2M0300F150N-BM	●	●	●	●	●	●				F	3.00	±0.03	1.50	19.0	20.90
		GY2M0318F159N-BM	●	●	●	●	●	●				F	3.18	±0.03	1.59	18.9	20.90
		GY2M0400G200N-BM	●	●	●	●	●	●				G	4.00	±0.04	2.00	23.4	25.80
		GY2M0475H238N-BM	●	●	●	●	●	●				H	4.75	±0.04	2.38	22.9	25.80
		GY2M0500H250N-BM	●	●	●	●	●	●				H	5.00	±0.04	2.50	22.8	25.80
		GY2M0600J300N-BM	●	●	●	●	●	●				J	6.00	±0.04	3.00	22.5	25.90
		GY2M0635J318N-BM	●	●	●	●	●	●				J	6.35	±0.04	3.18	22.3	25.90
		GY2M0800K400N-BM	●	●	●	●	●					K	8.00	±0.04	4.00	26.5	30.80







※2 尺寸随适用的断屑槽而不同。详细内容请参照F015【L尺寸差换算表】。

● = NEW

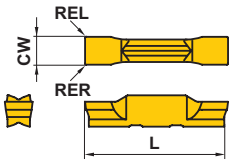
F

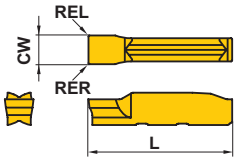
槽加工・切断加工

GY系列刀片规格

半成品刀片

形　状	型　　号	库存 金属陶瓷 NX2525	库存 金属陶瓷	库存 硬质合金 RT9010	库存 硬质合金 RT9020	刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW 刃宽	尺寸 (mm) CW 公差	尺寸 (mm) RER	尺寸 (mm) REL	尺寸 (mm) L
2个刃角型	GY2B0220D020N	●		●	●	D	2.20	±0.10	0.2	0.2	21.05
	NEW GY2B0250D020N	●		●	●	D	2.55	±0.10	0.2	0.2	21.28
	GY2B0270E020N	●		●	●	E	2.70	±0.10	0.2	0.2	21.05
	NEW GY2B0300E020N	●		●	●	E	3.05	±0.10	0.2	0.2	21.28
	GY2B0340F020N	●		●	●	F	3.40	±0.10	0.2	0.2	21.05
	NEW GY2B0360F020N	●		●	●	F	3.65	±0.10	0.2	0.2	21.28
	GY2B0420G020N	●		●	●	G	4.20	±0.10	0.2	0.2	26.00
	NEW GY2B0460G020N	●		●	●	G	4.65	±0.10	0.2	0.2	26.18
	GY2B0520H020N	●		●	●	H	5.20	±0.10	0.2	0.2	26.00
	NEW GY2B0560H020N	●		●	●	H	5.65	±0.10	0.2	0.2	26.18
	GY2B0655J020N	●		●	●	J	6.55	±0.10	0.2	0.2	26.03
	NEW GY2B0680J020N	●		●	●	J	6.85	±0.10	0.2	0.2	26.18
	NEW GY2B0880K020N			●	●	K	8.85	±0.10	0.2	0.2	30.88
1个刃角型	GY1B0220D020N	●		●	●	D	2.20	±0.10	0.2	0.2	21.07
	GY1B0270E020N	●		●	●	E	2.70	±0.10	0.2	0.2	21.10
	GY1B0340F020N	●		●	●	F	3.40	±0.10	0.2	0.2	21.00
	GY1B0420G020N	●		●	●	G	4.20	±0.10	0.2	0.2	25.86
	GY1B0520H020N	●		●	●	H	5.20	±0.10	0.2	0.2	25.90
	GY1B0655J020N	●		●	●	J	6.55	±0.10	0.2	0.2	25.90





此半成品刀片不能直接使用。
请客户根据自身需要对刃型进行加工后再使用，详细内容请参照下列网站的Web总合样本。
http://www.mitsubishicarbide.net/contents/mmc/ja/manual/blank_inserts.pdf

● = NEW

●：标准库存品
（1盒10片装）

参考资料

C形止动环(CIRCLIP)规格一览表

种类	用途		规格	槽宽(公差) 轴用					槽宽(公差) 穴用			
C形止动环	轴用	穴用	ANSI B27.7/27.8 (美国) BS 3673 (英国) DIN 471/472 (德国) NF E 22 163 (法国) UNI 7435/7438 (意大利) JIS B 2804 (日本)	0.5 0.7 0.8 0.9 1.1 1.3 1.6 1.85 2.15 2.65	+0.14 0	0.305 0.457	+0.051 0	1.15 1.35 1.75 1.95 2.2 2.7 3.2 4.2	+0.14 0	9 1.1 1.3 1.6 1.85 2.15 2.65	+0.14 0	0.457	+0.051 0
C形同心止动环	轴用	穴用				0.737 0.991 1.168	+0.076 0					0.737 0.991 1.168	+0.076 0
						1.422 1.727	+0.102 0					1.422 1.727	+0.102 0
						2.184 2.616 3.048	+0.127 0			3.15 4.15 5.15	+0.18 0	2.184 2.616 3.048	+0.127 0
				3.15 4.15 5.15	+0.18 0	3.531	+0.152 0		+0.18 0				
				6.2	+0.22 0					6.2	+0.22 0		
E形止动环	轴用		N1*** American	0.32 0.5	+0.05 0	0.305 0.457 0.584	+0.051 0	0.3 0.4 0.5	+0.05 0				
				0.7 1.0	+0.10 0	0.737 0.991 1.168	+0.076 0	0.7 0.9	+0.10 0				
				1.2 1.4	+0.14 0	1.422 1.727	+0.102 0	1.15 1.75 2.2	+0.14 0				

O形密封圈规格一览表

种类	规格	槽宽(公差) 一般工业用				槽宽(公差) 一般工业液压用				槽宽(公差) 一般工业气压用			
固定用	DIN 3770/3771 (德国)	2.54 3.18 4.32 6.1 8.0	+0.13 0			1.9 2.3	+0.1 0						
	JIS B 2401 (日本) ISO 3601			2.5 3.2 4.7 7.5 11.1	+0.14 0	2.9	+0.15 0	2.3 3.1 3.7 6.4 9.0	+0.2 0				
运动用	SMS 1586/1588 (瑞典) BS 1806/4518 (英国)	3.2 4.0 7.5 11.0	+0.2 0			3.6 4.5	+0.2 0						
	SAE AS-568 (美国)					5.5 7.0	+0.3 0	2.4 3.6 4.8 7.1 9.5	+0.25 0	2.3 3.1 3.7 6.4 9.0	+0.2 0	2.2 3.4 4.6 6.9 9.3	+0.25 0
		2.39 3.58 4.78 7.14 9.58	+0.25 0			8.6	+0.4 0						
						10.7	+0.5 0						

可用精密级MF断屑槽刀片一次加工完成。
可用以往的GY系列刀片一次加工完成。
可通过多次加工或横向进给加工完成。

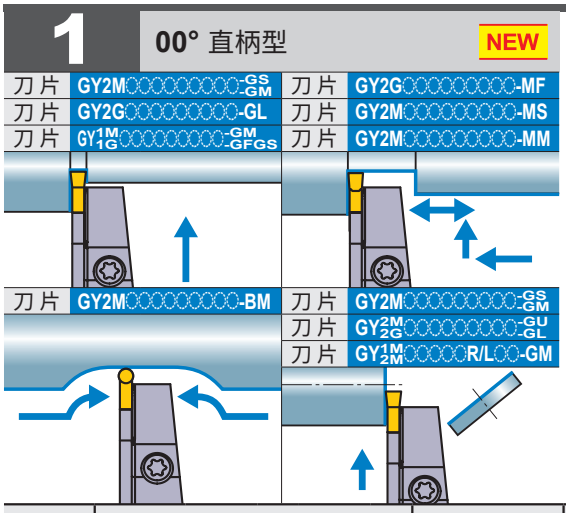
GY系列　L尺寸差换算表

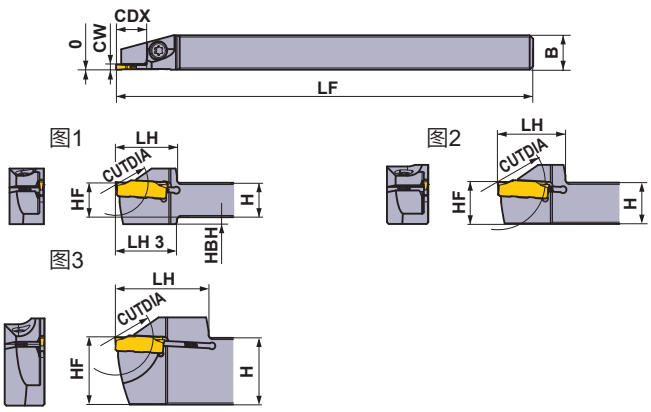
刃宽 CW (mm)	※1 标准尺寸 L (mm)	※2 相对于每个断屑槽的基准尺寸 (L) 的尺寸差 (mm) GU	GS/GM	MS/MM	R/L-GM	平顶	MF	BM	GL
1.50	14.70		0						
2.00	20.70	0	0	0	0.10	0	0.35	0.20	0.35
2.24	※3 (20.7)						0.35		
2.39	20.70	0	0			0	0.35		
2.50	20.70	0	0	0	0.125	0	0.35	0.20	0.35
2.74	※3 (20.7)						0.35		
3.00	20.70	0	0	0	0.15	0	0.35	0.20	0.35
3.18	20.70	0	0			0	0.35	0.20	
3.24	※3 (20.7)						0.35		
4.00	25.65	0	0	0	0.20	0	0.30	0.15	
4.24	※3 (25.65)						0.30		
4.75	25.65	0	0			0	0.30	0.15	
5.00	25.65	0	0	0	0.30	0	0.30	0.15	
5.24	※3 (25.65)						0.30		
6.00	25.65	0	0	0		0	0.30	0.25	
6.31	※3 (25.65)						0.30		
6.35	25.65	0	0				0.30	0.25	
8.00	30.50		0	0				0.30	

※1 刀柄刊载尺寸中采用该值。
※2 无该断屑槽的情况下用空格　表示。
※3 所示的标准尺寸为使用近似刃宽时的数值。

GY 系列 (外圆 小型车床用)

1 00° 直柄型 NEW





本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	CDX*4	CUTDIA	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	图
C	1.50	8	16	一体型	R	GYSR1010JX00-C08	●	1
					L	GYSL1010JX00-C08	●	1
				一体型	R	GYSR1212JX00-C08	●	2
					L	GYSL1212JX00-C08	●	2
		12	24	一体型	R	GYSR1212JX00-C12	●	1
					L	GYSL1212JX00-C12	●	1
		13	26	一体型	R	GYSR1616JX00-C13	●	2
					L	GYSL1616JX00-C13	●	2
				一体型	R	GYSR2012JX00-C13	●	3
					L	GYSL2012JX00-C13	●	3
D	2.00 2.24	10	20	一体型	R	GYSR1010JX00-D10	●	1
					L	GYSL1010JX00-D10	●	1
		12	24	一体型	R	GYSR1212JX00-D12	●	1
					L	GYSL1212JX00-D12	●	1
		13	26	一体型	R	GYSR1616JX00-D13	●	2
					L	GYSL1616JX00-D13	●	2
		16	32	一体型	R	GYSR1616JX00-D16	●	2
					L	GYSL1616JX00-D16	●	2
		17	34	一体型	R	GYSR1915K00-D17	●	3
					L	GYSL1915K00-D17	●	3
				一体型	R	GYSR2012JX00-D17	●	3
					L	GYSL2012JX00-D17	●	3
				一体型	R	GYSR2020K00-D17	●	2
					L	GYSL2020K00-D17	●	2
				一体型	R	GYSR2525M00-D17	●	2
					L	GYSL2525M00-D17	●	2
E	2.39 2.50 2.74	10	20	一体型	R	GYSR1010JX00-E10	●	1
					L	GYSL1010JX00-E10	●	1
		12	24	一体型	R	GYSR1212JX00-E12	●	1
					L	GYSL1212JX00-E12	●	1
		13	26	一体型	R	GYSR1616JX00-E13	●	2
					L	GYSL1616JX00-E13	●	2
		16	32	一体型	R	GYSR1616JX00-E16	●	2
					L	GYSL1616JX00-E16	●	2
		17	34	一体型	R	GYSR1915K00-E17	●	3
					L	GYSL1915K00-E17	●	3
				一体型	R	GYSR2012JX00-E17	●	3
					L	GYSL2012JX00-E17	●	3
				一体型	R	GYSR2020K00-E17	●	2
					L	GYSL2020K00-E17	●	2
				一体型	R	GYSR2525M00-E17	●	2
					L	GYSL2525M00-E17	●	2

CW = 刃宽　**CDX** = 最大槽深　**CUTDIA** = 最大切断直径

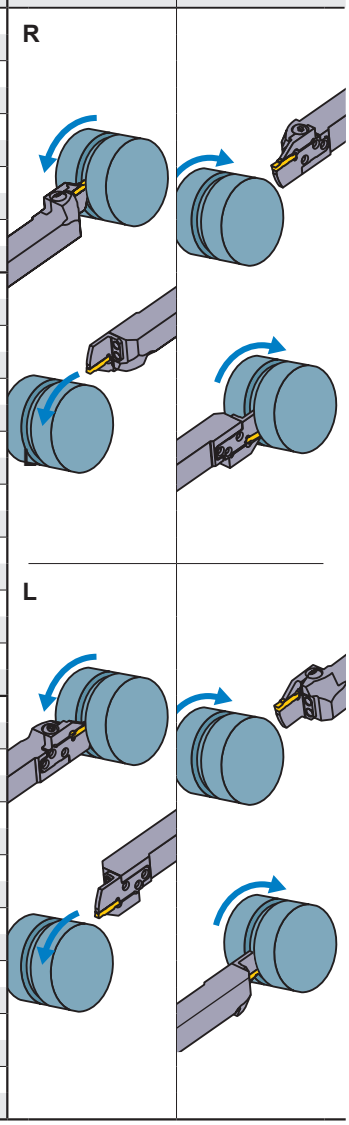
*1 使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。
*2 使用不同的刀片，标注的最大切断直径**CUTDIA**也不同。其数值为F011—F013页刀片尺寸**CDX**的2倍。
*3 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 3**会有所变化。
*4 标注的最大槽深**CDX**有时会受工件直径的制约。详细内容请参照F104页。

●：标准库存品

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	扳手
GYSR/L1010JX00	CS350990T	TKY10R
GYSR/L1212JX00		
GYSR/L1616JX00	TS4SBL	TKY15R
GYSR/L1915K00		
GYSR/L2012JX00	CS350990T	TKY10R
GYSR/L2020K00	HSC05018	TKY40R
GYSR/L2525K00		

尺寸 (mm)							加工形态	
H	B	LF	LH	LH 3	HF	HBH	正转	反转
10	10	120	17.5	17.5	10	2	R	
10	10	120	17.5	17.5	10	2		
12	12	120	19.5	—	12	—		
12	12	120	19.5	—	12	—		
12	12	120	19.5	19.5	12	2		
12	12	120	19.5	19.5	12	2		
16	16	120	25	—	16	—		
16	16	120	25	—	16	—		
20	12	120	28	—	20	—		
20	12	120	28	—	20	—		
10	10	120	17.5	17.5	10	2		
10	10	120	17.5	17.5	10	2		
12	12	120	19.5	19.5	12	2		
12	12	120	19.5	19.5	12	2		
16	16	120	25	—	16	—		
16	16	120	25	—	16	—		
16	16	120	28	—	16	—		
16	16	120	28	—	16	—		
19.05	15.875	125	28	—	19.05	—		
19.05	15.875	125	28	—	19.05	—		
20	12	120	28	—	20	—		
20	12	120	28	—	20	—		
20	20	125	35	—	20	—	L	
20	20	125	35	—	20	—		
25	25	150	40	—	25	—		
25	25	150	40	—	25	—		
10	10	120	17.5	17.5	10	2		
10	10	120	17.5	17.5	10	2		
12	12	120	19.5	19.5	12	2		
12	12	120	19.5	19.5	12	2		
16	16	120	25	—	16	—		
16	16	120	25	—	16	—		
16	16	120	28	—	16	—		
16	16	120	28	—	16	—		
19.05	15.875	125	28	—	19.05	—		
19.05	15.875	125	28	—	19.05	—		
20	12	120	28	—	20	—		
20	12	120	28	—	20	—		
20	20	125	35	—	20	—		
20	20	125	35	—	20	—		
25	25	150	40	—	25	—		
25	25	150	40	—	25	—		



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
C	GY○○0150C○○○○-下列断屑槽
D	GY○○0200/0224D○○○○-下列断屑槽
E	GY○○0239/0250/0274E○○○○-下列断屑槽

槽加工/切断加工用断屑槽 ➢ F011, F012

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GL (铝)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
		左、右	左、右	左、右	左、右	带方向	左、右
C	1.50mm		●	●			
D	2.00mm	●	●	●	●	●	●
E	2.39mm	●	●	●			●
	2.50mm	●	●	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➢ F012, F013

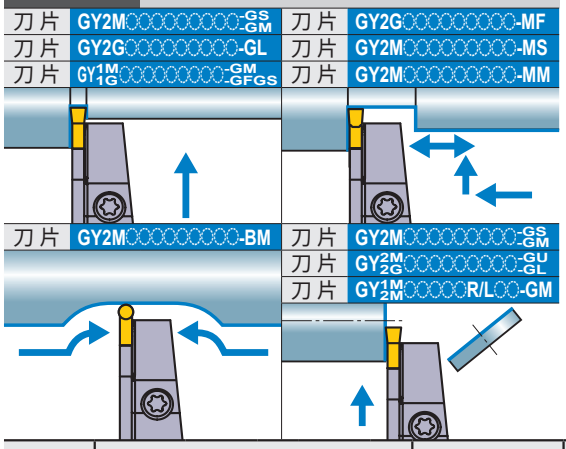
刀垫尺寸	断屑槽 / CW	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
C	1.50mm				
D	2.00mm	●	●	●	●
	2.24mm	●			
E	2.39mm	●			
	2.50mm	●	●	●	●
	2.74mm	●			

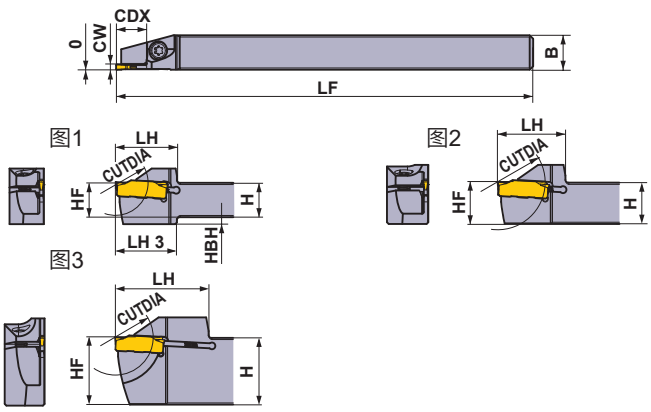
● : 刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➢ F008, F009
切削条件 ➢ F100
使用上注意 ➢ F106

GY 系列 (外圆 小型车床用)

1 00° 直柄型 NEW





本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	CDX*4	CUTDIA	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	图
F	3.00 3.18 3.24	12	24	一体型	R	GYSR1212JX00-F12	●	1
					L	GYSL1212JX00-F12	●	1
		13	26	一体型	R	GYSR1616JX00-F13	●	2
					L	GYSL1616JX00-F13	●	2
		16	32	一体型	R	GYSR1616JX00-F16	●	2
					L	GYSL1616JX00-F16	●	2
		17	34	一体型	R	GYSR1915K00-F17	●	3
					L	GYSL1915K00-F17	●	3
				一体型	R	GYSR2012JX00-F17	●	3
					L	GYSL2012JX00-F17	●	3

CW = 刃宽　**CDX** = 最大槽深　**CUTDIA** = 最大切断直径

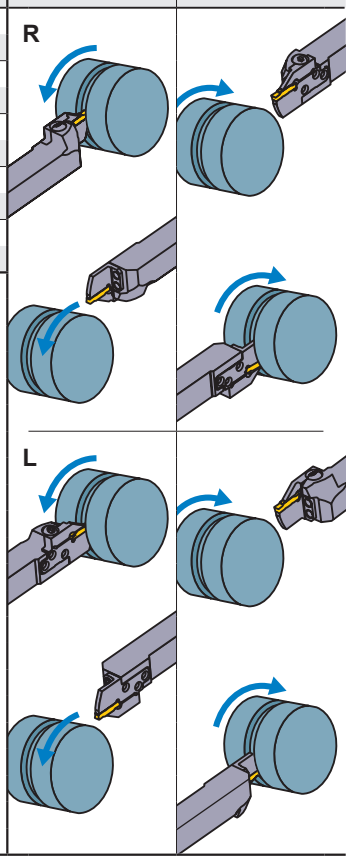
*1 使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011－F013页的刀片尺寸**CDX**。
*2 使用不同的刀片，标注的最大切断直径**CUTDIA**也不同。其数值为F011－F013页刀片尺寸**CDX**的2倍。
*3 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 3**会有所变化。
*4 标注的最大槽深**CDX**有时会受工件直径的制约。详细内容请参照F104页。

●：标准库存品

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	扳手
GYSR/L1010JX00	CS350990T	TKY10R
GYSR/L1212JX00		
GYSR/L1616JX00	TS4SBL	TKY15R
GYSR/L1915K00		
GYSR/L2012JX00	CS350990T	TKY10R
GYSR/L2020K00	HSC05018	TKY40R
GYSR/L2525K00		

尺寸 (mm)								加工形态	
	H	B	LF	LH	LH 3	HF	HBH	正转	反转
	12	12	120	19.5	19.5	12	2		
	12	12	120	19.5	19.5	12	2		
	16	16	120	25	—	16	—		
	16	16	120	25	—	16	—		
	16	16	120	28	—	16	—		
	16	16	120	28	—	16	—		
	19.05	15.875	125	28	—	19.05	—		
	19.05	15.875	125	28	—	19.05	—		
	20	12	120	28	—	20	—		
	20	12	120	28	—	20	—		



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○-下列断屑槽

槽加工/切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GL (铝)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
		左、右	左、右	左、右	左、右	带方向	左、右
F	3.00mm	●	●	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●			●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

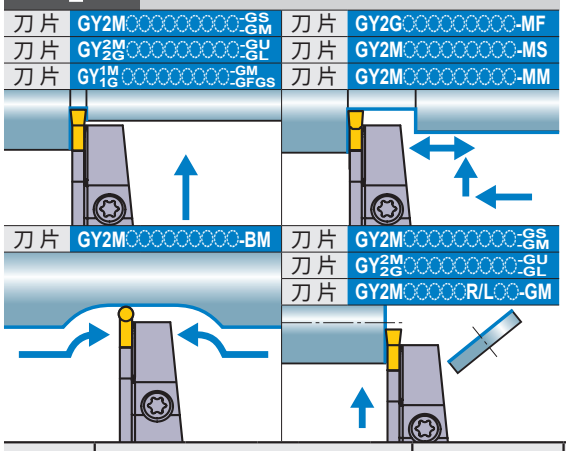
刀垫尺寸	断屑槽 / CW	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
F	3.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			

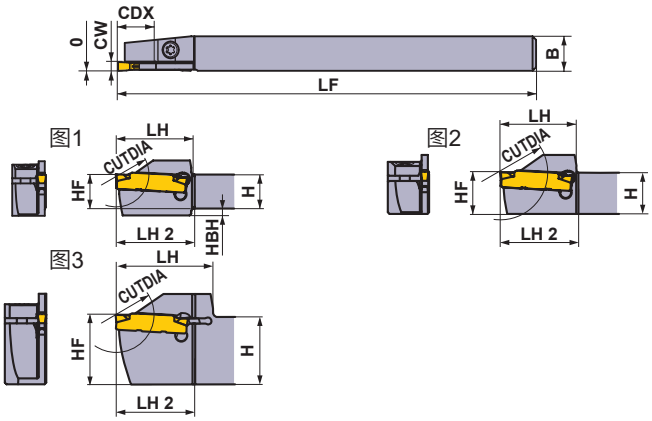
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F100
使用上注意 ➤ F106

GY 系列 (外圆 小型车床用)

1 00° 直柄型





本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	CDX*4	CUTDIA	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	图
C	1.50	11	22	一体型	R	GYSR1010JX00-C11	▲	1
					L	GYSL1010JX00-C11	▲	1
		13	26	一体型	R	GYSR1212JX00-C13	▲	2
					L	GYSL1212JX00-C13	▲	2
		17*1	34*2	一体型	R	GYSR1616JX00-C17	▲	2
					L	GYSL1616JX00-C17	▲	2
		18*1	36*2	一体型	R	GYSR2012JX00-C18	▲	3
					L	GYSL2012JX00-C18	▲	3
D	2.00 2.24	11	22	一体型	R	GYSR1010JX00-D11	▲	1
					L	GYSL1010JX00-D11	▲	1
		13	26	一体型	R	GYSR1212JX00-D13	▲	2
					L	GYSL1212JX00-D13	▲	2
		17	34	一体型	R	GYSR1616JX00-D17	▲	2
					L	GYSL1616JX00-D17	▲	2
		18	36	一体型	R	GYSR2012JX00-D18	▲	3
					L	GYSL2012JX00-D18	▲	3
E	2.39 2.50 2.74	11	22	一体型	R	GYSR1010JX00-E11	▲	1
					L	GYSL1010JX00-E11	▲	1
		13	26	一体型	R	GYSR1212JX00-E13	▲	2
					L	GYSL1212JX00-E13	▲	2
		17	34	一体型	R	GYSR1616JX00-E17	▲	2
					L	GYSL1616JX00-E17	▲	2
		18	36	一体型	R	GYSR2012JX00-E18	▲	3
					L	GYSL2012JX00-E18	▲	3
F	3.00 3.18 3.24	11	22	一体型	R	GYSR1010JX00-F11	▲	1
					L	GYSL1010JX00-F11	▲	1
		13	26	一体型	R	GYSR1212JX00-F13	▲	2
					L	GYSL1212JX00-F13	▲	2
		17	34	一体型	R	GYSR1616JX00-F17	▲	2
					L	GYSL1616JX00-F17	▲	2
		18	36	一体型	R	GYSR2012JX00-F18	▲	3
					L	GYSL2012JX00-F18	▲	3

CW = 刃宽　**CDX** = 最大槽深　**CUTDIA** = 最大切断直径

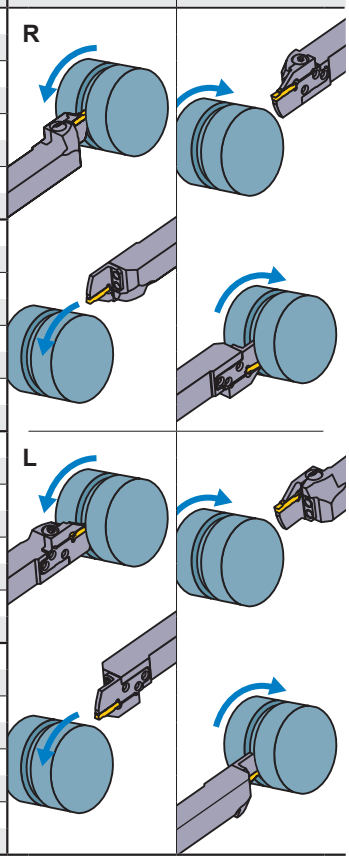
*1 使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011－F013页的刀片尺寸**CDX**。
*2 使用不同的刀片，标注的最大切断直径**CUTDIA**也不同。其数值为F011－F013页刀片尺寸**CDX**的2倍。
*3 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 2**会有所变化。
*4 标注的最大槽深**CDX**有时会受工件直径的制约。详细内容请参照F104页。

▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	扳手
GYSR/L1010JX00-◯11	CS350990T (旋紧扭矩 : 2.5N·m)	TKY10R
GYSR/L1212JX00-◯13		
GYSR/L2012JX00-◯18		
GYSR/L1616JX00-◯17	TS4SBL (旋紧扭矩 : 3.5N·m)	TKY15R

尺寸 (mm) *3							加工形态	
H	B	LF	LH	LH 2	HF	HBH	正转	反转
10	10	120	22	16	10	2	R	
10	10	120	22	16	10	2		
12	12	120	22	16	12	—		
12	12	120	22	16	12	—		
16	16	120	27	17	16	—		
16	16	120	27	17	16	—		
20	12	120	28	16	20	—		
20	12	120	28	16	20	—		
10	10	120	22	23	10	2		
10	10	120	22	23	10	2		
12	12	120	22	23	12	—		
12	12	120	22	23	12	—		
16	16	120	27	24	16	—		
16	16	120	27	24	16	—		
20	12	120	28	23	20	—		
20	12	120	28	23	20	—		
10	10	120	22	23	10	2	L	
10	10	120	22	23	10	2		
12	12	120	22	23	12	—		
12	12	120	22	23	12	—		
16	16	120	27	24	16	—		
16	16	120	27	24	16	—		
20	12	120	28	23	20	—		
20	12	120	28	23	20	—		
10	10	120	22	23	10	2		
10	10	120	22	23	10	2		
12	12	120	22	23	12	—		
12	12	120	22	23	12	—		
16	16	120	27	24	16	—		
16	16	120	27	24	16	—		
20	12	120	28	23	20	—		
20	12	120	28	23	20	—		



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
C	GY◯◯0150C◯◯◯◯-下列断屑槽
D	GY◯◯0200/0224D◯◯◯◯-下列断屑槽
E	GY◯◯0239/0250/0274E◯◯◯◯-下列断屑槽
F	GY◯◯0300/0318/0324F◯◯◯◯-下列断屑槽

槽加工/切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	GU (软钢用) 左、右	GS (小进给) 左、右	GM (中进给) 左、右	GL (铝) 左、右	05-GM (切断) 带方向	GFGS (高硬度钢用) 左、右
C	1.50mm		●	●			
D	2.00mm	●	●	●	●	●	●
E	2.39mm	●	●	●			●
	2.50mm	●	●	●	●	●	●
F	3.00mm	●	●	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●			●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形, 拐角) 球头形状
D	2.00mm	●	●	●	●
	2.24mm	●			
E	2.39mm	●			
	2.50mm	●	●	●	●
	2.74mm	●			
F	3.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			

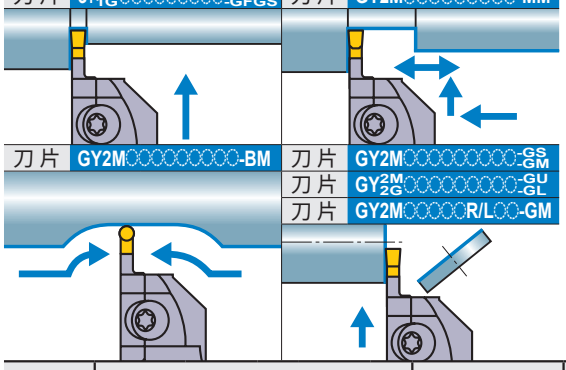
●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F100
使用上注意 ➤ F106

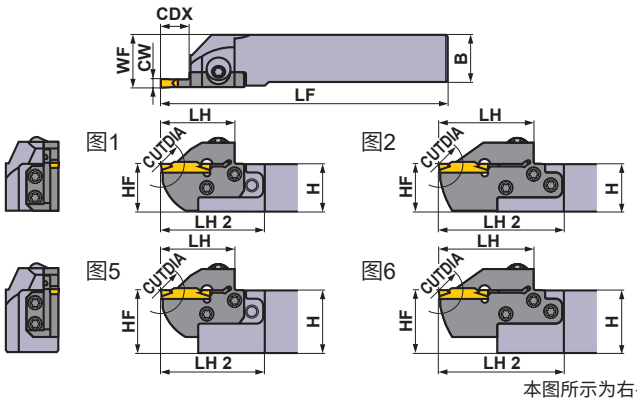
GY 系列 (外圆加工用)

1 00° 直柄型

刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/-GL	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-BM	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM
		刀片	GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/-GL
		刀片	GY2M○○○○○○R/L○○-GM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。



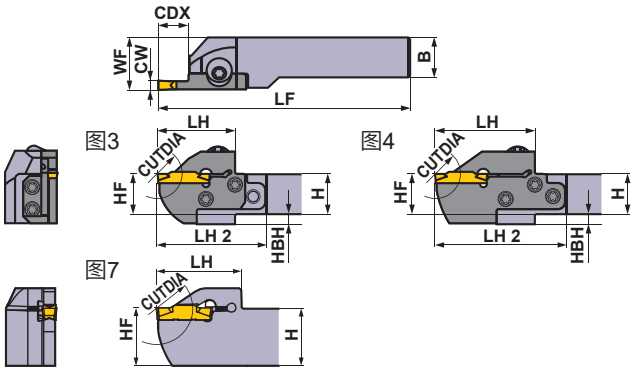
本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	CDX	CUTDIA	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
D	2.00 2.24	6	12	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-D06	●	3
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-D06	●	3
				一体型	R	GYQR2020K00-D06	▲	—	—	7
					L	GYQL2020K00-D06	▲	—	—	7
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-D06	●	1
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-D06	●	1
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-D06	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-D06	●	3
				一体型	R	GYQR2525M00-D06	▲	—	—	7
					L	GYQL2525M00-D06	▲	—	—	7
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-D06	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-D06	●	1
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-D06	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-D06	●	5
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-D06	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-D06	●	5
		10	20	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-D10	●	3
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-D10	●	3
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-D10	●	1
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-D10	●	1
		12	24	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-D12	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-D12	●	3
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-D12	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-D12	●	1
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-D12	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-D12	●	5
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-D12	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-D12	●	5
		18 *4	36	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RB-D18	●	4
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LB-D18	●	4
				一体型	R	GYQR2020K00-D18	▲	—	—	7
					L	GYQL2020K00-D18	▲	—	—	7
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RB-D18	●	2
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LB-D18	●	2
		20 *1	40 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-D20	●	4
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-D20	●	4
				一体型	R	GYQR2525M00-D20	▲	—	—	7
					L	GYQL2525M00-D20	▲	—	—	7
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-D20	●	2
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-D20	●	2
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-D20	●	6
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-D20	●	6
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-D20	●	6
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-D20	●	6

CW = 刃宽　**CDX** = 最大槽深　**CUTDIA** = 最大切断直径

*1 使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。
*2 使用不同的刀片，标注的最大切断直径**CUTDIA**也不同。其数值为F011—F013页刀片尺寸**CDX**的2倍。
*3 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 2**、**WF**会有所变化。
*4 标注的最大槽深**CDX**有时会受工件直径的制约。详细内容请参照F104页。

●：标准库存品 ▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品



本图所示为右手刀(R)。

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件音

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYQR/L○○○○○○○○-○○○	HSC05020 (旋紧扭矩 : 7.0N·m)	—	HKY40R
GYHR/L○○○○○○○○-M20R/L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (旋紧扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHR/L○○○○○○○○-M25R/L		TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

	尺寸 (mm)								加工形态	
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	正转	反转
	16	16	104	28	44	16	20	4	R	
	16	16	104	28	44	16	20	4		
	20	20	125	36	—	20	20.15	—		
	20	20	125	36	—	20	20.15	—		
	20	20	119	28	43	20	23	—		
	20	20	119	28	43	20	23	—		
	20	20	117	31	52	20	26	5		
	20	20	117	31	52	20	26	5		
	25	25	150	36	—	25	25.15	—		
	25	25	150	36	—	25	25.15	—		
	25	25	142	31	49	25	28	—		
	25	25	142	31	49	25	28	—		
	32	25	162	31	49	32	28	—		
	32	25	162	31	49	32	28	—		
	32	32	162	31	49	32	35	—		
	32	32	162	31	49	32	35	—		
	16	16	110	34	50	16	20	4		
	16	16	110	34	50	16	20	4		
	20	20	125	34	49	20	23	—		
	20	20	125	34	49	20	23	—		
	20	20	125	39	60	20	26	5		
	20	20	125	39	60	20	26	5		
	25	25	150	39	57	25	28	—	L	
	25	25	150	39	57	25	28	—		
	32	25	170	39	57	32	28	—		
	32	25	170	39	57	32	28	—		
	32	32	170	39	57	32	35	—		
	32	32	170	39	57	32	35	—		
	16	16	116	40	56	16	20	4		
	16	16	116	40	56	16	20	4		
	20	20	125	39	—	20	20.1	—		
	20	20	125	39	—	20	20.1	—		
	20	20	131	40	55	20	23	—		
	20	20	131	40	55	20	23	—		
	20	20	131	45	66	20	26	5		
	20	20	131	45	66	20	26	5		
	25	25	150	41	—	25	25.1	—		
	25	25	150	41	—	25	25.1	—		
	25	25	156	45	63	25	28	—		
	25	25	156	45	63	25	28	—		
	32	25	176	45	63	32	28	—		
	32	25	176	45	63	32	28	—		
	32	32	176	45	63	32	35	—		
	32	32	176	45	63	32	35	—		

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
D	GY○○0200/0224D○○○○-下列断屑槽

槽加工/切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GL (铝)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
		左、右	左、右	左、右	左、右	带方向	左、右
D	2.00mm	●	●	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形, 拐角)
					球头形状
D	2.00mm	●	●	●	●
	2.24mm	●			

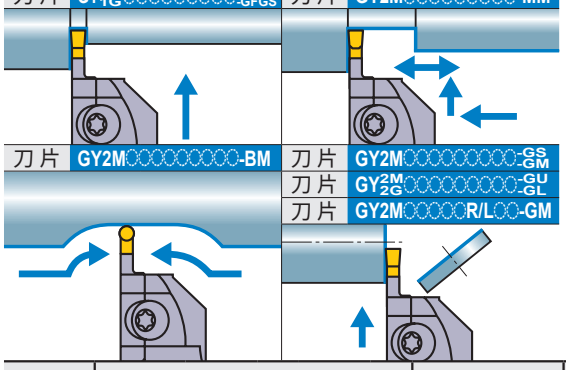
● : 刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F100
使用上注意 ➤ F106

GY 系列 (外圆加工用)

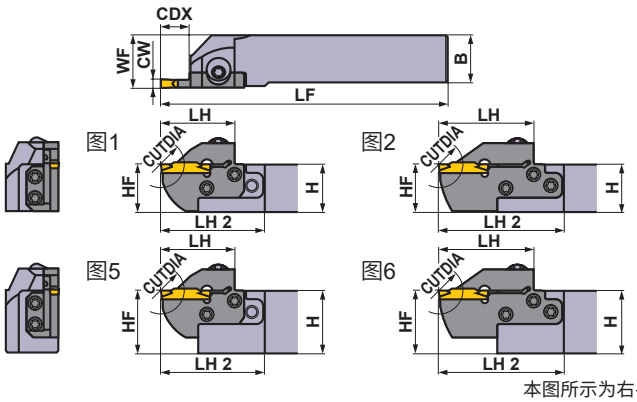
1 00° 直柄型

刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/GL	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM



刀片	GY2M○○○○○○○○○○-BM	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/GM
		刀片	GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/GL
		刀片	GY2M○○○○○○R/L○○-GM

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。



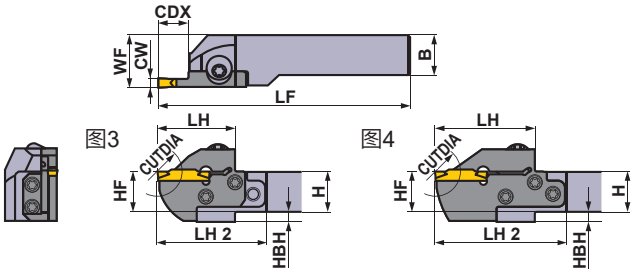
本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	CDX	CUTDIA	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
E	2.39 2.50 2.74	6	12	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-E06	●	3
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-E06	●	3
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-E06	●	1
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-E06	●	1
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-E06	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-E06	●	3
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-E06	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-E06	●	1
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-E06	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-E06	●	5
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-E06	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-E06	●	5
		10	20	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-E10	●	3
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-E10	●	3
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-E10	●	1
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-E10	●	1
		12	24	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-E12	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-E12	●	3
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-E12	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-E12	●	1
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-E12	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-E12	●	5
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-E12	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-E12	●	5
		18 *4	36	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RB-E18	●	4
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LB-E18	●	4
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RB-E18	●	2
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LB-E18	●	2
		20 *1	40 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-E20	●	4
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-E20	●	4
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-E20	●	2
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-E20	●	2
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-E20	●	6
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-E20	●	6
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-E20	●	6
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-E20	●	6

CW = 刃宽　**CDX** = 最大槽深　**CUTDIA** = 最大切断直径

*1 使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。
*2 使用不同的刀片，标注的最大切断直径**CUTDIA**也不同。其数值为F011—F013页刀片尺寸**CDX**的2倍。
*3 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 2**、**WF**会有所变化。
*4 标注的最大槽深**CDX**有时会受工件直径的制约。详细内容请参照F104页。

●：标准库存品



本图所示为右手刀(R)。

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYQR/L○○○○○○○○-○○○	HSC05020 (旋紧扭矩 : 7.0N·m)	—	HKY40R
GYHR/L○○○○○○○○-M20R/L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (旋紧扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHR/L○○○○○○○○-M25R/L		TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

	尺寸 (mm)								加工形态	
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	正转	反转
	16	16	104	28	44	16	20	4	R	
	16	16	104	28	44	16	20	4		
	20	20	119	28	43	20	23	—		
	20	20	119	28	43	20	23	—		
	20	20	117	31	52	20	26	5		
	20	20	117	31	52	20	26	5		
	25	25	142	31	49	25	28	—		
	25	25	142	31	49	25	28	—		
	32	25	162	31	49	32	28	—		
	32	25	162	31	49	32	28	—		
	32	32	162	31	49	32	35	—		
	32	32	162	31	49	32	35	—		
	16	16	110	34	50	16	20	4		
	16	16	110	34	50	16	20	4		
	20	20	125	34	49	20	23	—		
	20	20	125	34	49	20	23	—		
	20	20	125	39	60	20	26	5		
	20	20	125	39	60	20	26	5		
	25	25	150	39	57	25	28	—	L	
	25	25	150	39	57	25	28	—		
	32	25	170	39	57	32	28	—		
	32	25	170	39	57	32	28	—		
	32	32	170	39	57	32	35	—		
	32	32	170	39	57	32	35	—		
	16	16	116	40	56	16	20	4		
	16	16	116	40	56	16	20	4		
	20	20	131	40	55	20	23	—		
	20	20	131	40	55	20	23	—		
	20	20	131	45	66	20	26	5		
	20	20	131	45	66	20	26	5		
	25	25	156	45	63	25	28	—		
	25	25	156	45	63	25	28	—		
	32	25	176	45	63	32	28	—		
	32	25	176	45	63	32	28	—		
	32	32	176	45	63	32	35	—		
	32	32	176	45	63	32	35	—		

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
E	GY○○0239/0250/0274E○○○○-下列断屑槽

槽加工/切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GL (铝)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
		左、右	左、右	左、右	左、右	带方向	左、右
E	2.39mm	●	●	●			●
	2.50mm	●	●	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形, 拐角)
					球头形状
E	2.39mm	●			
	2.50mm	●	●	●	●
	2.74mm	●			

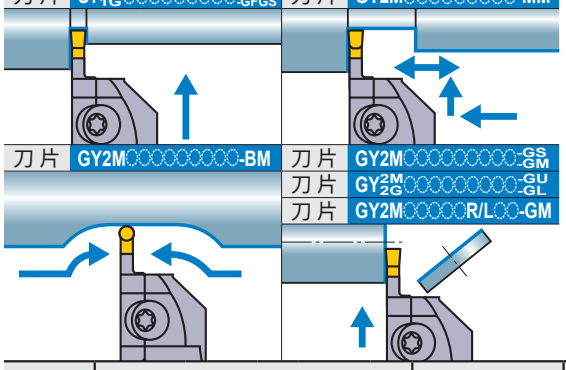
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F100
使用上注意 ➤ F106

GY 系列 (外圆加工用)

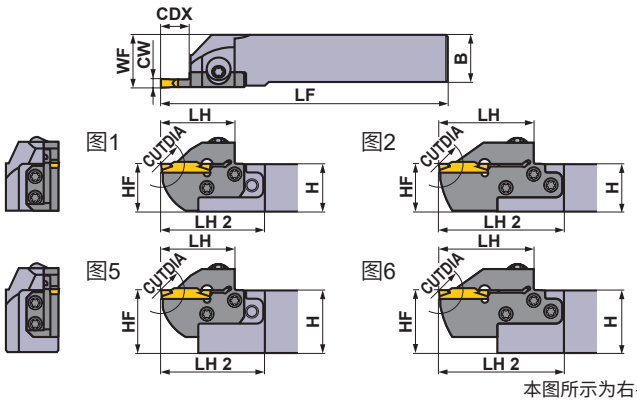
1 00° 直柄型

刀片 GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM　刀片 GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片 GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/-GL　刀片 GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片 GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS　刀片 GY2M○○○○○○○○○○-MM



刀片 GY2M○○○○○○○○○○-BM　刀片 GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM
刀片 GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/-GL
刀片 GY2M○○○○○○R/L○○-GM

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。



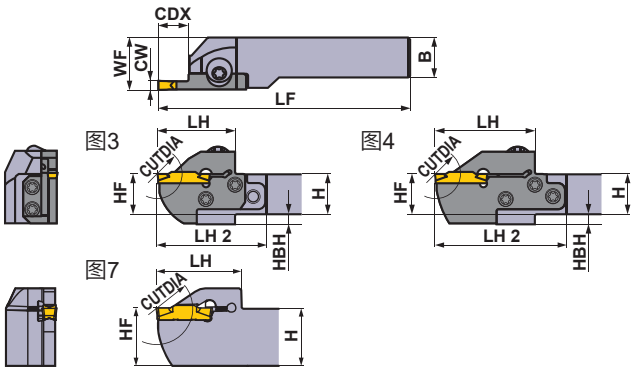
本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	CDX	CUTDIA	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
F	3.00 3.18 3.24	6	12	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-F06	●	3
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-F06	●	3
				一体型	R	GYQR2020K00-F06	▲	—	—	7
					L	GYQL2020K00-F06	▲	—	—	7
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-F06	●	1
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-F06	●	1
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-F06	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-F06	●	3
				一体型	R	GYQR2525M00-F06	▲	—	—	7
					L	GYQL2525M00-F06	▲	—	—	7
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-F06	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-F06	●	1
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-F06	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-F06	●	5
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-F06	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-F06	●	5
		10	20	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-F10	●	3
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-F10	●	3
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-F10	●	1
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-F10	●	1
		12	24	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-F12	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-F12	●	3
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-F12	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-F12	●	1
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-F12	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-F12	●	5
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-F12	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-F12	●	5
		18 *4	36	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RB-F18	●	4
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LB-F18	●	4
				一体型	R	GYQR2020K00-F18	▲	—	—	7
					L	GYQL2020K00-F18	▲	—	—	7
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RB-F18	●	2
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LB-F18	●	2
		20 *1	40 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-F20	●	4
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-F20	●	4
				一体型	R	GYQR2525M00-F20	▲	—	—	7
					L	GYQL2525M00-F20	▲	—	—	7
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-F20	●	2
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-F20	●	2
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-F20	●	6
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-F20	●	6
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-F20	●	6
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-F20	●	6

CW = 刃宽　**CDX** = 最大槽深　**CUTDIA** = 最大切断直径

*1 使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。
*2 使用不同的刀片，标注的最大切断直径**CUTDIA**也不同。其数值为F011—F013页刀片尺寸**CDX**的2倍。
*3 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 2**、**WF**会有所变化。
*4 标注的最大槽深**CDX**有时会受工件直径的制约。详细内容请参照F104页。

●：标准库存品 ▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品



本图所示为右手刀(R)。

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件音

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYQR/L○○○○○○○○-○○○	HSC05020 (旋紧扭矩 : 7.0N·m)	—	HKY40R
GYHR/L○○○○○○○○-M20R/L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (旋紧扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHR/L○○○○○○○○-M25R/L		TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

尺寸 (mm)								加工形态	
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	正转	反转
16	16	104	28	44	16	20	4	R	
16	16	104	28	44	16	20	4		
20	20	125	36	—	20	20.3	—		
20	20	125	36	—	20	20.3	—		
20	20	119	28	43	20	23	—		
20	20	119	28	43	20	23	—		
20	20	117	31	52	20	26	5		
20	20	117	31	52	20	26	5		
25	25	150	36	—	25	25.3	—		
25	25	150	36	—	25	25.3	—		
25	25	142	31	49	25	28	—		
25	25	142	31	49	25	28	—		
32	25	162	31	49	32	28	—		
32	25	162	31	49	32	28	—		
32	32	162	31	49	32	35	—		
32	32	162	31	49	32	35	—		
16	16	110	34	50	16	20	4		
16	16	110	34	50	16	20	4		
20	20	125	34	49	20	23	—		
20	20	125	34	49	20	23	—		
20	20	125	39	60	20	26	5		
20	20	125	39	60	20	26	5		
25	25	150	39	57	25	28	—	L	
25	25	150	39	57	25	28	—		
32	25	170	39	57	32	28	—		
32	25	170	39	57	32	28	—		
32	32	170	39	57	32	35	—		
32	32	170	39	57	32	35	—		
16	16	116	40	56	16	20	4		
16	16	116	40	56	16	20	4		
20	20	125	39	—	20	20.25	—		
20	20	125	39	—	20	20.25	—		
20	20	131	40	55	20	23	—		
20	20	131	40	55	20	23	—		
20	20	131	45	66	20	26	5		
20	20	131	45	66	20	26	5		
25	25	150	41	—	25	25.25	—		
25	25	150	41	—	25	25.25	—		
25	25	156	45	63	25	28	—		
25	25	156	45	63	25	28	—		
32	25	176	45	63	32	28	—		
32	25	176	45	63	32	28	—		
32	32	176	45	63	32	35	—		
32	32	176	45	63	32	35	—		

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○-下列断屑槽

槽加工/切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	GU (软钢用) 左、右	GS (小进给) 左、右	GM (中进给) 左、右	GL (铝) 左、右	05-GM (切断) 带方向	GFGS (高硬度钢用) 左、右
F	3.00mm	●	●	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●			●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形, 拐角) 球头形状
F	3.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			

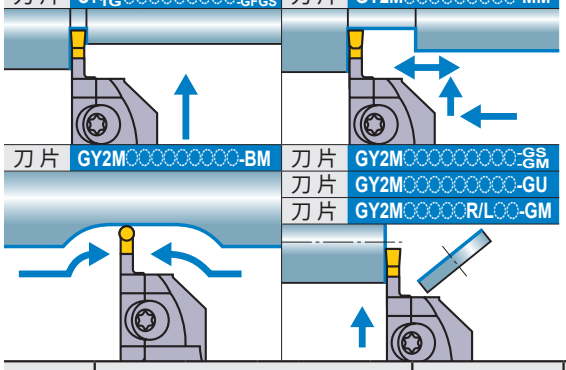
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F100
使用上注意 ➤ F106

GY 系列 (外圆加工用)

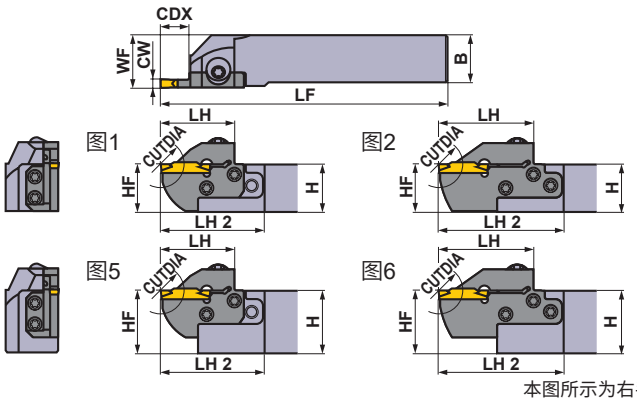
1 00° 直柄型

刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM



刀片	GY2M○○○○○○○○○○-BM	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM
		刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU
		刀片	GY2M○○○○○○R/L○○-GM

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。



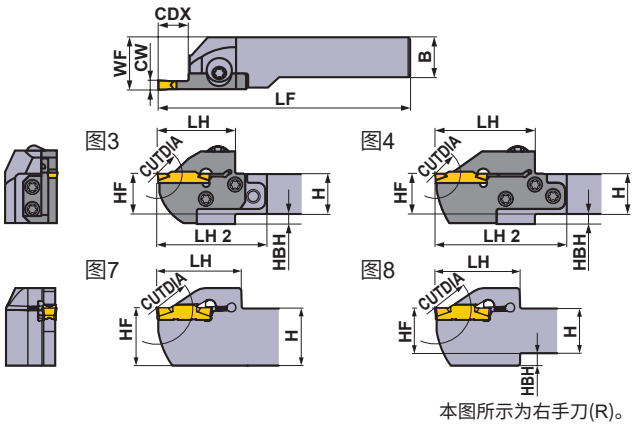
本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	CDX	CUTDIA	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
G	4.00 4.24	8	16	一体型	R	GYQR2020K00-G08	●	—	—	7
					L	GYQL2020K00-G08	●	—	—	7
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-G08	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-G08	●	3
				一体型	R	GYQR2525M00-G08	●	—	—	7
					L	GYQL2525M00-G08	●	—	—	7
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-G08	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-G08	●	1
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-G08	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-G08	●	5
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-G08	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-G08	●	5
		12	24	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-G12	●	3
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-G12	●	3
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-G12	●	1
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-G12	●	1
		14	28	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-G14	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-G14	●	3
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-G14	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-G14	●	1
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-G14	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-G14	●	5
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-G14	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-G14	●	5
		25 *1	50 *2	一体型	R	GYQR2020K00-G25	●	—	—	8
					L	GYQL2020K00-G25	●	—	—	8
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-G25	●	4
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-G25	●	4
				一体型	R	GYQR2525M00-G25	●	—	—	7
					L	GYQL2525M00-G25	●	—	—	7
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-G25	●	2
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-G25	●	2
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-G25	●	6
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-G25	●	6
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-G25	●	6
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-G25	●	6

CW = 刃宽　**CDX** = 最大槽深　**CUTDIA** = 最大切断直径

*1 使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。
*2 使用不同的刀片，标注的最大切断直径**CUTDIA**也不同。其数值为F011—F013页刀片尺寸**CDX**的2倍。
*3 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 2**、**WF**会有所变化。

●：标准库存品



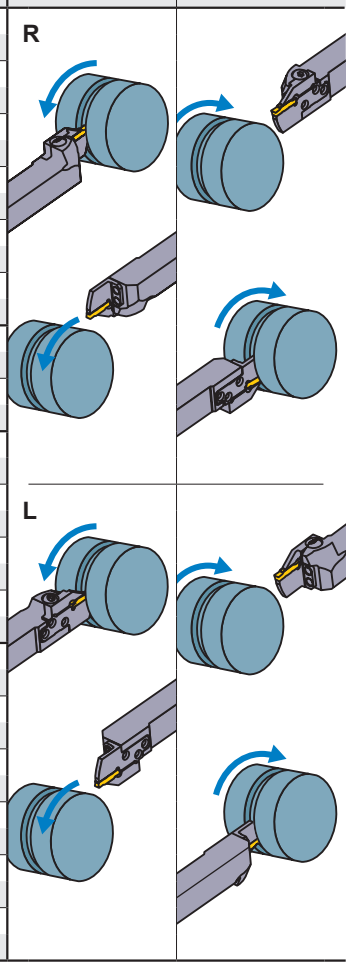
本图所示为右手刀(R)。

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件音

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYQR/L○○○○○○○○-○○○	HSC05020 (旋紧扭矩 : 7.0N·m)	—	HKY40R
GYHR/L○○○○○○○○-M20R/L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (旋紧扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHR/L○○○○○○○○-M25R/L		TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

尺寸 (mm)								加工形态	
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	正转	反转
20	20	125	41	—	20	20.35	—	R	
20	20	125	41	—	20	20.35	—		
20	20	119	33	54	20	26	5		
20	20	119	33	54	20	26	5		
25	25	150	41	—	25	25.35	—		
25	25	150	41	—	25	25.35	—		
25	25	144	33	51	25	28	—		
25	25	144	33	51	25	28	—		
32	25	164	33	51	32	28	—		
32	25	164	33	51	32	28	—		
32	32	164	33	51	32	35	—		
32	32	164	33	51	32	35	—		
16	16	110	34	50	16	20	4		
16	16	110	34	50	16	20	4		
20	20	125	34	49	20	23	—		
20	20	125	34	49	20	23	—		
20	20	125	39	60	20	26	5		
20	20	125	39	60	20	26	5		
25	25	150	39	57	25	28	—	L	
25	25	150	39	57	25	28	—		
32	25	170	39	57	32	28	—		
32	25	170	39	57	32	28	—		
32	32	170	39	57	32	35	—		
32	32	170	39	57	32	35	—		
20	20	125	46	—	20	20.35	4		
20	20	125	46	—	20	20.35	4		
20	20	136	50	71	20	26	5		
20	20	136	50	71	20	26	5		
25	25	150	46	—	25	25.35	—		
25	25	150	46	—	25	25.35	—		
25	25	161	50	68	25	28	—		
25	25	161	50	68	25	28	—		
32	25	181	50	68	32	28	—		
32	25	181	50	68	32	28	—		
32	32	181	50	68	32	35	—		
32	32	181	50	68	32	35	—		



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
G	GY○○0400/0424G○○○○-下列断屑槽

槽加工/切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
		左、右	左、右	左、右	带方向	左、右
G	4.00mm	●	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

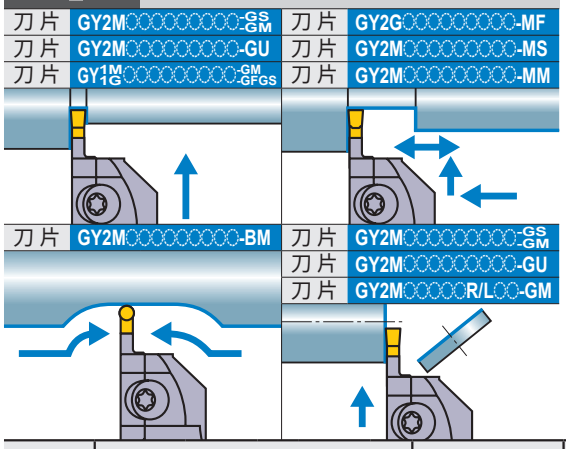
刀垫尺寸	断屑槽 / CW	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形, 拐角)
					球头形状
G	4.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●		●	
	4.24mm	●			

● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

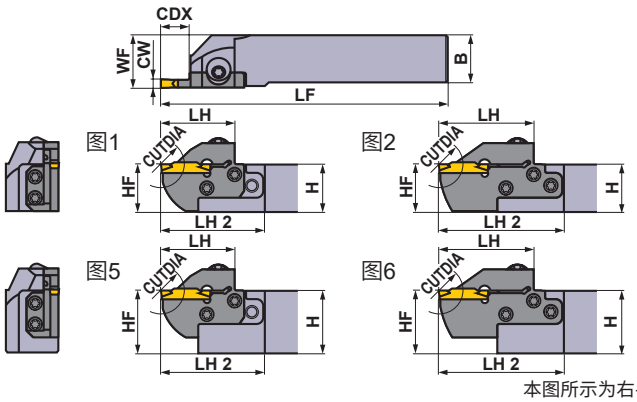
型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F100
使用上注意 ➤ F106

GY 系列 (外圆加工用)

1 00° 直柄型



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。



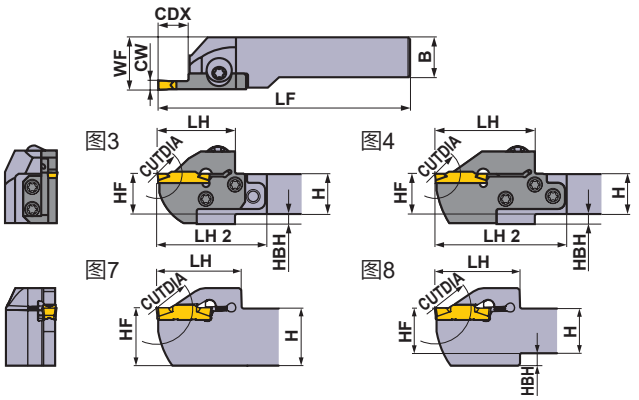
本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	CDX	CUTDIA	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
H	4.75 5.00 5.24	8	16	一体型	R	GYQR2020K00-H08	●	—	—	7
					L	GYQL2020K00-H08	●	—	—	7
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-H08	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-H08	●	3
				一体型	R	GYQR2525M00-H08	●	—	—	7
					L	GYQL2525M00-H08	●	—	—	7
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-H08	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-H08	●	1
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-H08	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-H08	●	5
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-H08	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-H08	●	5
		12	24	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-H12	●	3
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-H12	●	3
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-H12	●	1
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-H12	●	1
		14	28	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-H14	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-H14	●	3
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-H14	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-H14	●	1
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-H14	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-H14	●	5
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-H14	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-H14	●	5
		25 *1	50 *2	一体型	R	GYQR2020K00-H25	●	—	—	8
					L	GYQL2020K00-H25	●	—	—	8
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-H25	●	4
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-H25	●	4
				一体型	R	GYQR2525M00-H25	●	—	—	7
					L	GYQL2525M00-H25	●	—	—	7
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-H25	●	2
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-H25	●	2
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-H25	●	6
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-H25	●	6
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-H25	●	6
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-H25	●	6

CW = 刃宽　**CDX** = 最大槽深　**CUTDIA** = 最大切断直径

*1 使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。
*2 使用不同的刀片，标注的最大切断直径**CUTDIA**也不同。其数值为F011—F013页刀片尺寸**CDX**的2倍。
*3 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 2**、**WF**会有所变化。

●：标准库存品



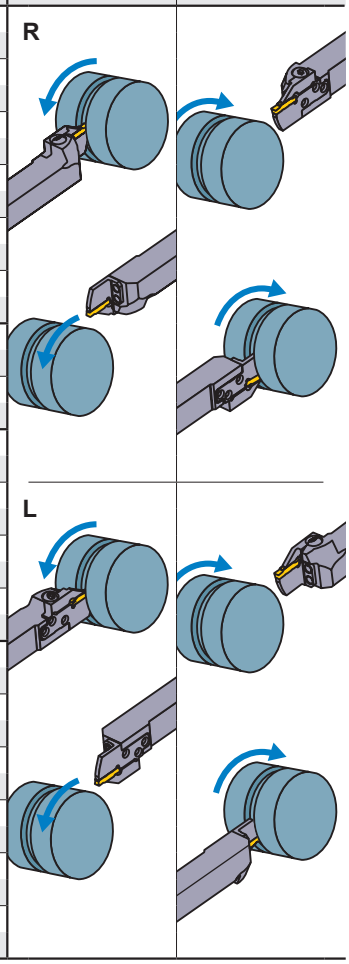
本图所示为右手刀(R)。

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件音

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYQR/L○○○○○○○○-○○○	HSC05020 (旋紧扭矩 : 7.0N·m)	—	HKY40R
GYHR/L○○○○○○○○-M20R/L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (旋紧扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHR/L○○○○○○○○-M25R/L		TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

尺寸 (mm)								加工形态	
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	正转	反转
20	20	125	41	—	20	20.35	—	R	
20	20	125	41	—	20	20.35	—		
20	20	119	33	54	20	26	5		
20	20	119	33	54	20	26	5		
25	25	150	41	—	25	25.35	—		
25	25	150	41	—	25	25.35	—		
25	25	144	33	51	25	28	—		
25	25	144	33	51	25	28	—		
32	25	164	33	51	32	28	—		
32	25	164	33	51	32	28	—		
32	32	164	33	51	32	35	—		
32	32	164	33	51	32	35	—		
16	16	110	34	50	16	20	4		
16	16	110	34	50	16	20	4		
20	20	125	34	49	20	23	—		
20	20	125	34	49	20	23	—		
20	20	125	39	60	20	26	5		
20	20	125	39	60	20	26	5		
25	25	150	39	57	25	28	—	L	
25	25	150	39	57	25	28	—		
32	25	170	39	57	32	28	—		
32	25	170	39	57	32	28	—		
32	32	170	39	57	32	35	—		
32	32	170	39	57	32	35	—		
20	20	125	46	—	20	20.35	4		
20	20	125	46	—	20	20.35	4		
20	20	136	50	71	20	26	5		
20	20	136	50	71	20	26	5		
25	25	150	46	—	25	25.35	—		
25	25	150	46	—	25	25.35	—		
25	25	161	50	68	25	28	—		
25	25	161	50	68	25	28	—		
32	25	181	50	68	32	28	—		
32	25	181	50	68	32	28	—		
32	32	181	50	68	32	35	—		
32	32	181	50	68	32	35	—		



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
H	GY○○0475/0500/0524H○○○○-下列断屑槽

槽加工/切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
		左、右	左、右	左、右	带方向	左、右
H	4.75mm	●	●	●		●
	5.00mm	●	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形, 拐角)
					球头形状
H	4.75mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	5.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	5.24mm	●			

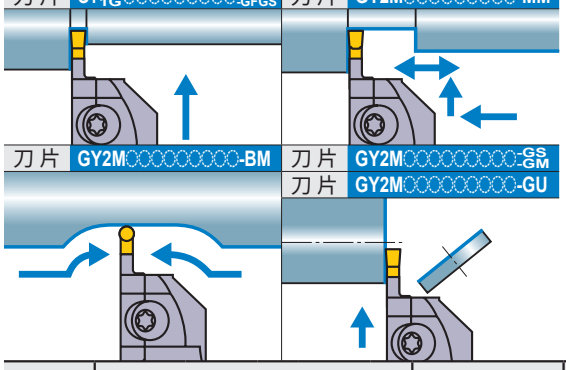
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F100
使用上注意 ➤ F106

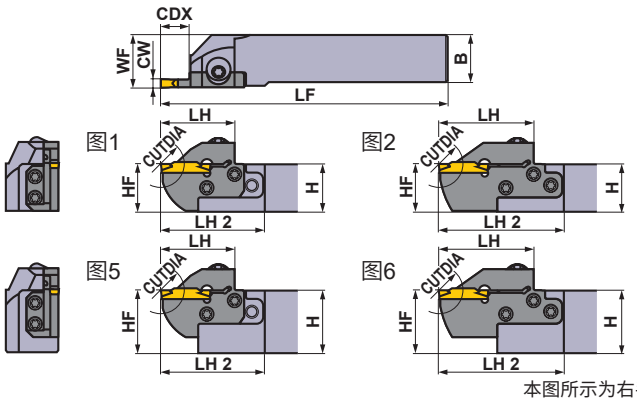
GY 系列 (外圆加工用)

1 00° 直柄型

刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-BM	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM
		刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。



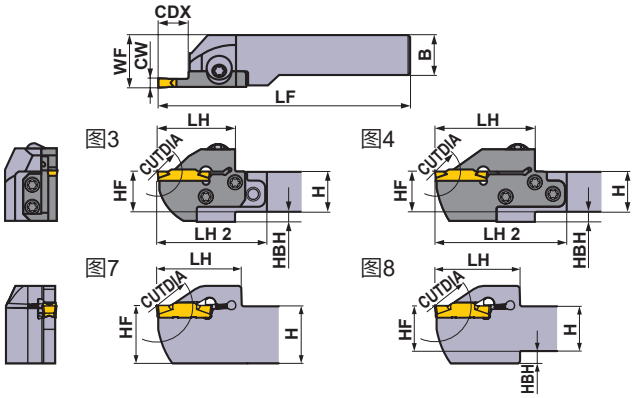
本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	CDX	CUTDIA	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
J	6.00 6.31 6.35	8	16	一体型	R	GYQR2020K00-J08	●	—	—	7
					L	GYQL2020K00-J08	●	—	—	7
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-J08	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-J08	●	3
				一体型	R	GYQR2525M00-J08	●	—	—	7
					L	GYQL2525M00-J08	●	—	—	7
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-J08	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-J08	●	1
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-J08	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-J08	●	5
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-J08	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-J08	●	5
		14	28	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-J14	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-J14	●	3
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-J14	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-J14	●	1
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-J14	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-J14	●	5
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-J14	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-J14	●	5
		25 *1	50 *2	一体型	R	GYQR2020K00-J25	●	—	—	8
					L	GYQL2020K00-J25	●	—	—	8
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-J25	●	4
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-J25	●	4
				一体型	R	GYQR2525M00-J25	●	—	—	7
					L	GYQL2525M00-J25	●	—	—	7
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-J25	●	2
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-J25	●	2
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-J25	●	6
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-J25	●	6
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-J25	●	6
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-J25	●	6

CW = 刃宽　**CDX** = 最大槽深　**CUTDIA** = 最大切断直径

*1 使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。
*2 使用不同的刀片，标注的最大切断直径**CUTDIA**也不同。其数值为F011—F013页刀片尺寸**CDX**的2倍。
*3 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 2**、**WF**会有所变化。

●：标准库存品



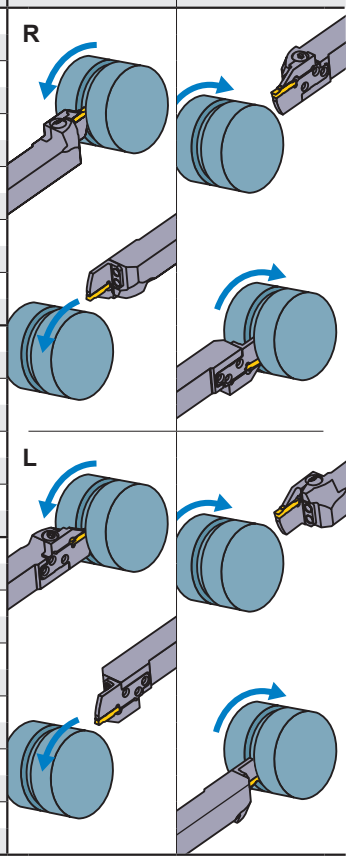
本图所示为右手刀(R)。

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYQR/L○○○○○○○○-○○○	HSC05020 (旋紧扭矩 : 7.0N·m)	—	HKY40R
GYHR/L○○○○○○○○-M25R/L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

尺寸 (mm) *3								加工形态	
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	正转	反转
20	20	125	41	—	20	20.35	—	R	
20	20	125	41	—	20	20.35	—		
20	20	119	33	54	20	26	5		
20	20	119	33	54	20	26	5		
25	25	150	41	—	25	25.35	—		
25	25	150	41	—	25	25.35	—		
25	25	144	33	51	25	28	—		
25	25	144	33	51	25	28	—		
32	25	164	33	51	32	28	—		
32	25	164	33	51	32	28	—		
32	32	164	33	51	32	35	—		
32	32	164	33	51	32	35	—		
20	20	125	39	60	20	26	5		
20	20	125	39	60	20	26	5		
25	25	150	39	57	25	28	—		
25	25	150	39	57	25	28	—		
32	25	170	39	57	32	28	—	L	
32	25	170	39	57	32	28	—		
32	32	170	39	57	32	35	—		
32	32	170	39	57	32	35	—		
20	20	125	46	—	20	20.35	4		
20	20	125	46	—	20	20.35	4		
20	20	136	50	71	20	26	5		
20	20	136	50	71	20	26	5		
25	25	150	46	—	25	25.35	—		
25	25	150	46	—	25	25.35	—		
25	25	161	50	68	25	28	—		
25	25	161	50	68	25	28	—		
32	25	181	50	68	32	28	—		
32	25	181	50	68	32	28	—		
32	32	181	50	68	32	35	—		
32	32	181	50	68	32	35	—		



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
J	GY○○0600/0631/0635J○○○○-下列断屑槽

槽加工/切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
		左、右	左、右	左、右	带方向	左、右
J	6.00mm	●	●	●		●
	6.35mm	●	●	●		

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

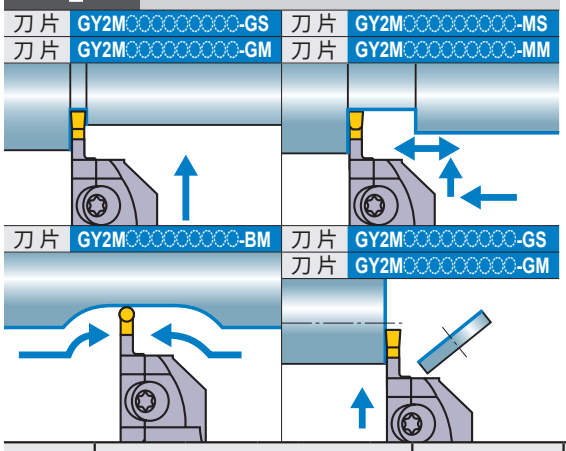
刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形, 拐角)
					球头形状
J	6.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	6.31mm	●			
	6.35mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			

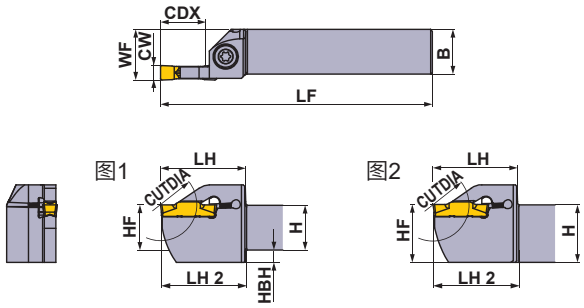
●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F100
使用上注意 ➤ F106

GY 系列 (外圆加工用)

1 00° 直柄型





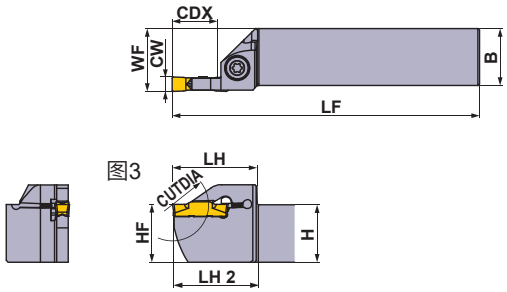
本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm)			形式	方向 (R/L)	型 号				图
	CW	CDX	CUTDIA			刀柄	库存	模块	库存	
K	8.00	25 *1	50 *2	一体型	R	GYPR2525M00-K25	●	—	—	1
					L	GYPL2525M00-K25	●	—	—	1
				一体型	R	GYPR3225P00-K25	●	—	—	2
					L	GYPL3225P00-K25	●	—	—	2
				一体型	R	GYPR3232P00-K25	●	—	—	3
					L	GYPL3232P00-K25	●	—	—	3

CW = 刃宽　　**CDX** = 最大槽深　　**CUTDIA** = 最大切断直径

*1　使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。
*2　使用不同的刀片，标注的最大切断直径**CUTDIA**也不同。其数值为F011—F013页刀片尺寸**CDX**的2倍。
*3　标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 2**、**WF**会有所变化。

●：标准库存品



本图所示为右手刀(R)。

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	扳手
GYPR/L○○○○○00-K25	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TKY30R

	尺寸 (mm)								加工形态	
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	正转	反转
	25	25	150	47	48	25	28	7	R	
	25	25	150	47	48	25	28	7		
	32	25	170	47	48	32	28	—		
	32	25	170	47	48	32	28	—		
	32	32	170	47	48	32	35	—		
	32	32	170	47	48	32	35	—		
									L	

*3

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
K	GY○○0800K○○○○-下列断屑槽

槽加工/切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
		左、右	左、右	左、右	带方向	左、右
K	8.00mm		●	●		

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形, 拐角)
					球头形状
K	8.00mm				●
	RE 0.8		●	●	
	RE 1.2			●	

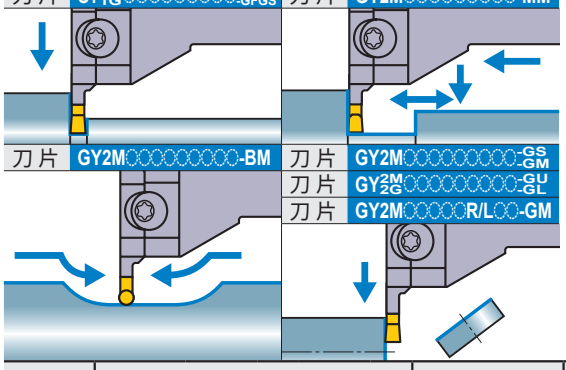
● : 刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F100
使用上注意 ➤ F106

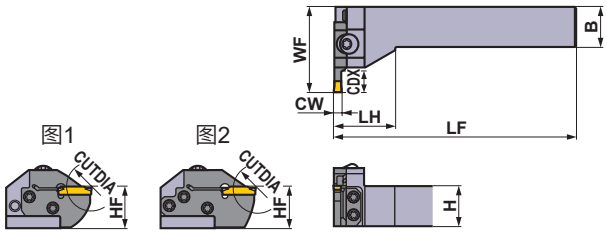
GY 系列 (外圆加工用)

2 90°L型刀柄

刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/GL	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-BM	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/GM
		刀片	GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/GL
		刀片	GY2M○○○○○○R/L○○-GM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块，
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。



本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	CDX	CUTDIA	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
D	2.00 2.24	6	12	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-D06	●	1
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-D06	●	1
				模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-D06	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-D06	●	1
		10	20	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-D10	●	1
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-D10	●	1
		12	24	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-D12	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-D12	●	1
		18 *4	36	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LB-D18	●	2
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RB-D18	●	2
		20 *1	40 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-D20	●	2
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-D20	●	2
E	2.39 2.50 2.74	6	12	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-E06	●	1
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-E06	●	1
				模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-E06	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-E06	●	1
		10	20	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-E10	●	1
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-E10	●	1
		12	24	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-E12	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-E12	●	1
		18 *4	36	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LB-E18	●	2
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RB-E18	●	2
		20 *1	40 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-E20	●	2
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-E20	●	2

CW = 刃宽　**CDX** = 最大槽深　**CUTDIA** = 最大切断直径

*1 使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。
*2 使用不同的刀片，标注的最大切断直径**CUTDIA**也不同。其数值为F011—F013页刀片尺寸**CDX**的2倍。
*3 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**WF**会有所变化。
*4 标注的最大槽深**CDX**有时会受工件直径的制约。详细内容请参照F104页。

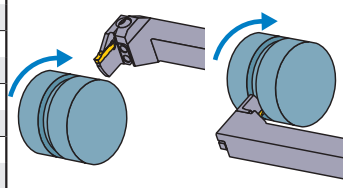
●：标准库存品

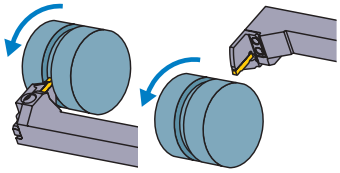
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYHR2020K90-M20L	GY06013M (旋紧扭矩：6.0N·m)	TS407 (旋紧扭矩：3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHL2020K90-M20R			
GYHR2525M90-M25L		TS55 (旋紧扭矩：5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

尺寸 (mm) *3						加工形态
H	B	LF	LH	HF	WF	
20	20	125	35	20	39	R
20	20	125	35	20	39	
25	25	150	38	25	45	
25	25	150	38	25	45	
20	20	125	35	20	45	
20	20	125	35	20	45	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
20	20	125	35	20	51	
20	20	125	35	20	51	
25	25	150	38	25	59	
25	25	150	38	25	59	
20	20	125	35	20	39	L
20	20	125	35	20	39	
25	25	150	38	25	45	
25	25	150	38	25	45	
20	20	125	35	20	45	
20	20	125	35	20	45	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
20	20	125	35	20	51	
20	20	125	35	20	51	
25	25	150	38	25	59	
25	25	150	38	25	59	





刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
D	GY○○0200/0224D○○○○-下列断屑槽
E	GY○○0239/0250/0274E○○○○-下列断屑槽

槽加工/切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GL (铝)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
		左、右	左、右	左、右	左、右	带方向	左、右
D	2.00mm	●	●	●	●	●	●
E	2.39mm	●	●	●			●
	2.50mm	●	●	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形, 拐角)
					球头形状
D	2.00mm	●	●	●	●
	2.24mm	●			
E	2.39mm	●			
	2.50mm	●	●	●	●
	2.74mm	●			

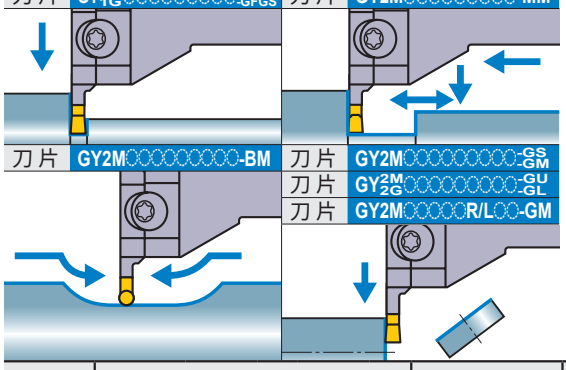
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F100
使用上注意 ➤ F106

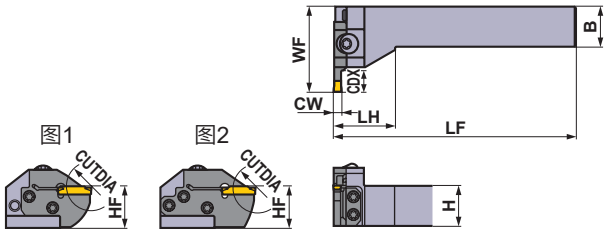
GY 系列 (外圆加工用)

2 90°L型刀柄

刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/-GL	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-BM	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM
		刀片	GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/-GL
		刀片	GY2M○○○○○○R/L○○-GM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块，
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。



本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	CDX	CUTDIA	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
F	3.00 3.18 3.24	6	12	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-F06	●	1
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-F06	●	1
				模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-F06	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-F06	●	1
		10	20	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-F10	●	1
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-F10	●	1
		12	24	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-F12	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-F12	●	1
		18*4	36	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LB-F18	●	2
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RB-F18	●	2
		20*1	40*2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-F20	●	2
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-F20	●	2
G	4.00 4.24	8	16	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-G08	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-G08	●	1
		12	24	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-G12	●	1
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-G12	●	1
		14	28	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-G14	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-G14	●	1
		25*1	50*2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-G25	●	2
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-G25	●	2

CW = 刃宽　**CDX** = 最大槽深　**CUTDIA** = 最大切断直径

*1 使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。
*2 使用不同的刀片，标注的最大切断直径**CUTDIA**也不同。其数值为F011—F013页刀片尺寸**CDX**的2倍。
*3 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**WF**会有所变化。
*4 标注的最大槽深**CDX**有时会受工件直径的制约。详细内容请参照F104页。

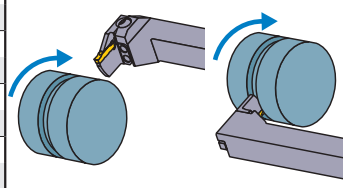
●：标准库存品

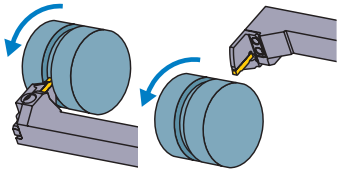
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYHR2020K90-M20L	GY06013M (旋紧扭矩：6.0N·m)	TS407 (旋紧扭矩：3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHL2020K90-M20R			
GYHR2525M90-M25L		TS55 (旋紧扭矩：5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

尺寸 (mm) *3						加工形态
H	B	LF	LH	HF	WF	
20	20	125	35	20	39	R
20	20	125	35	20	39	
25	25	150	38	25	45	
25	25	150	38	25	45	
20	20	125	35	20	45	
20	20	125	35	20	45	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
20	20	125	35	20	51	
20	20	125	35	20	51	
25	25	150	38	25	59	
25	25	150	38	25	59	
25	25	150	38	25	47	L
25	25	150	38	25	47	
20	20	125	35	20	45	
20	20	125	35	20	45	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	64	





刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○-下列断屑槽
G	GY○○0400/0424G○○○○-下列断屑槽

槽加工/切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GL (铝)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
		左、右	左、右	左、右	左、右	带方向	左、右
F	3.00mm	●	●	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●			●
G	4.00mm	●	●	●			●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形, 拐角)
					球头形状
F	3.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			
G	4.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●		●	
	4.24mm	●			

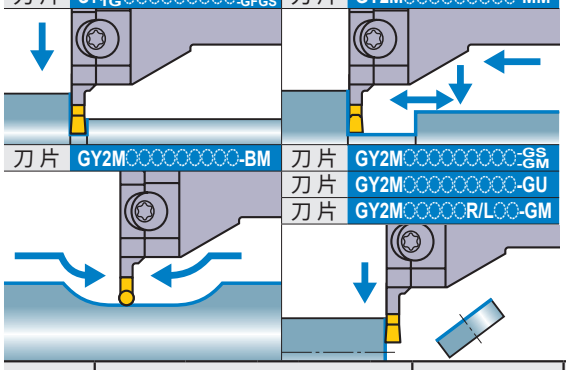
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F100
使用上注意 ➤ F106

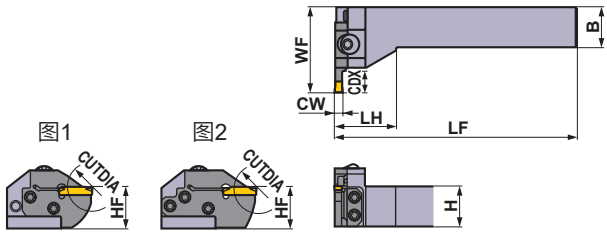
GY 系列 (外圆加工用)

2 90°L型刀柄

刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-BM	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM
		刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU
		刀片	GY2M○○○○○○R/L○○-GM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块，
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。



本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	CDX	CUTDIA	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
H	4.75 5.00 5.24	8	16	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-H08	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-H08	●	1
		12	24	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-H12	●	1
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-H12	●	1
		14	28	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-H14	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-H14	●	1
		25 *1	50 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-H25	●	2
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-H25	●	2
J	6.00 6.31 6.35	8	16	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-J08	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-J08	●	1
		14	28	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-J14	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-J14	●	1
		25 *1	50 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-J25	●	2
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-J25	●	2

CW = 刃宽　**CDX** = 最大槽深　**CUTDIA** = 最大切断直径

*1 使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。
*2 使用不同的刀片，标注的最大切断直径**CUTDIA**也不同。其数值为F011—F013页刀片尺寸**CDX**的2倍。
*3 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 2**、**WF**会有所变化。

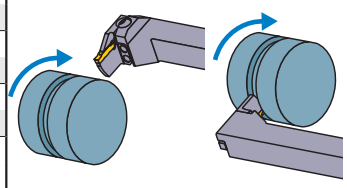
●：标准库存品

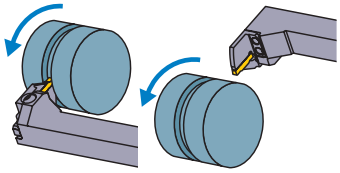
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYHR2020K90-M20L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (旋紧扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHL2020K90-M20R			
GYHR2525M90-M25L		TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

尺寸 (mm) *3						加工形态
H	B	LF	LH	HF	WF	
25	25	150	38	25	47	R
25	25	150	38	25	47	
20	20	125	35	20	45	
20	20	125	35	20	45	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	47	L
25	25	150	38	25	47	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	64	





刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
H	GY○○0475/0500/0524H○○○○-下列断屑槽
J	GY○○0600/0631/0635J○○○○-下列断屑槽

槽加工/切断加工用断屑槽 ➢ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
		左、右	左、右	左、右	带方向	左、右
H	4.75mm	●	●	●		●
	5.00mm	●	●	●	●	●
J	6.00mm	●	●	●		●
	6.35mm	●	●	●		

多功能加工用断屑槽 ➢ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形, 拐角)
					球头形状
H	4.75mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	5.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	5.24mm	●			
J	6.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	6.31mm	●			
	6.35mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			

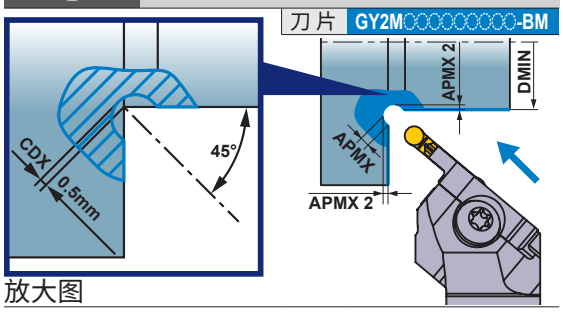
●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

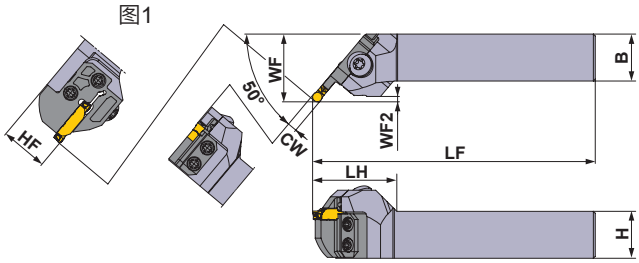
型号的表示 ➢ F008, F009
切削条件 ➢ F100
使用上注意 ➢ F106

GY 系列 (外圆 拐角加工用)

3 50°拐角加工用刀柄

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块,
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。





本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	CDX	DMIN	APMX	APMX 2	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
D	2.00	0.5	30	1.5	0.646	模块型	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-D005	●	1
							L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-D005	●	1
						模块型	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-D005	●	1
							L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-D005	●	1
E	2.50			1.75	0.72	模块型	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-E005	●	1
							L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-E005	●	1
						模块型	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-E005	●	1
							L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-E005	●	1
F	3.00 3.18			2	0.793	模块型	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-F005	●	1
							L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-F005	●	1
						模块型	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-F005	●	1
							L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-F005	●	1
G	4.00		20	2.5	0.939	模块型	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-G005	●	1
							L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-G005	●	1
						模块型	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-G005	●	1
							L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-G005	●	1
H	4.75 5.00			2.88	1.049	模块型	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-H005	●	1
							L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-H005	●	1
						模块型	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-H005	●	1
							L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-H005	●	1
J	6.00 6.35			3.5	1.232	模块型	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-J005	●	1
							L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-J005	●	1

*1 外圆、端面加工用模块与工件发生干涉时，不能使用。
*2 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，LF、LH、WF、WF2会有所变化。

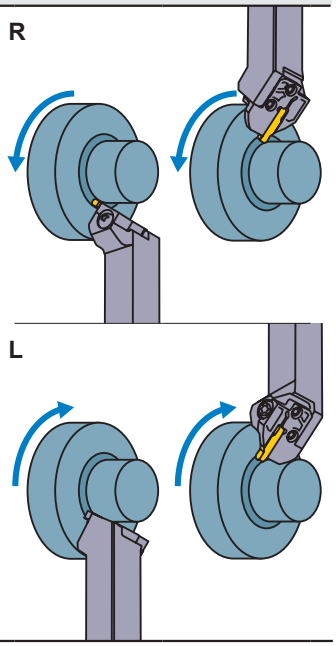
●：标准库存品

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (4个)	扳手 ※
GYHR/L2020K50-M20R/L	GY06013M (旋紧扭矩：6.0N·m)	TS407 (旋紧扭矩：3.5N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M50-M25R/L		TS55 (旋紧扭矩：5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

尺寸 (mm)						*2	加工形态
H	B	LF	LH	HF	WF	WF2	
20	20	125	40	20	32	1.6	R
20	20	125	40	20	32	1.6	
25	25	150	45	25	35	1.6	
25	25	150	45	25	35	1.6	
20	20	125	40	20	32	1.8	
20	20	125	40	20	32	1.8	
25	25	150	45	25	35	1.8	
25	25	150	45	25	35	1.8	
20	20	125	40	20	32	2.0	
20	20	125	40	20	32	2.0	
25	25	150	45	25	35	2.0	
25	25	150	45	25	35	2.0	
20	20	125	40	20	32	2.4	L
20	20	125	40	20	32	2.4	
25	25	150	45	25	35	2.4	
25	25	150	45	25	35	2.4	
20	20	125	40	20	33	2.8	
20	20	125	40	20	33	2.8	
25	25	150	45	25	36	2.8	
25	25	150	45	25	36	2.8	
25	25	150	44	25	36	3.4	
25	25	150	44	25	36	3.4	



刀片的选择

形状名称
GY2M○○○○○○○○○N-BM

多功能加工用断屑槽 ➤ F013

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	BM (仿形, 拐角) 球头形状
D	2.00mm	●
E	2.50mm	●
F	3.00mm	●
	3.18mm	●
G	4.00mm	●
H	4.75mm	●
	5.00mm	●
J	6.00mm	●
	6.35mm	●

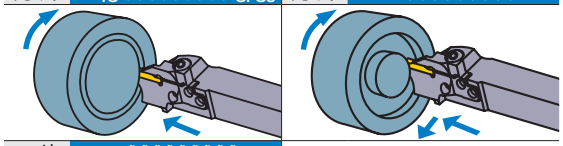
●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F105
使用上注意 ➤ F105

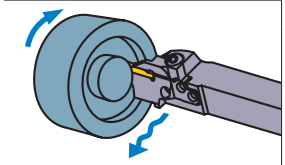
GY 系列 (端面加工用)

4 00° 直柄型

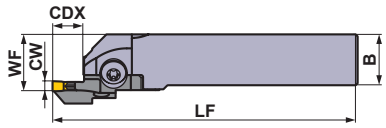
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM

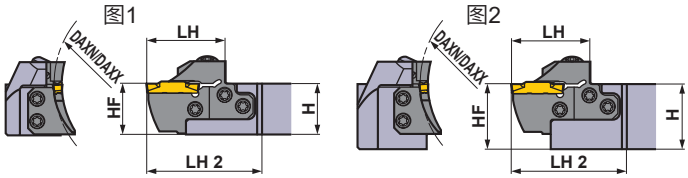


刀片 GY2M○○○○○○○○○○-BM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。





本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
D	2.00 2.24	40	50	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	2
		50	60	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	2
		60	75	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	2
		75	100	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	2

CW = 刃宽　DAXN = 端面槽最小加工直径　DAXX = 端面槽最大加工直径　CDX = 最大槽深

*1　标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，LF、LH、LH 2、WF会有所变化。

●：标准库存品

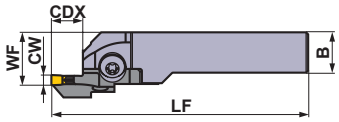
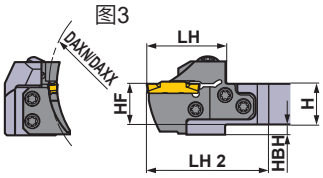


图3



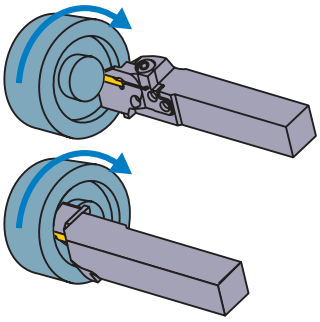
本图所示为右手刀(R)。

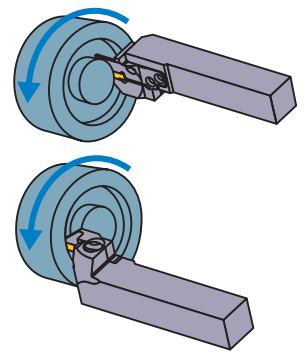
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

尺寸 (mm) *1								加工形态
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
20	20	125	39	60	20	26	5	R
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	125	39	60	20	26	5	
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	125	39	60	20	26	5	L
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	125	39	60	20	26	5	
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	





刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
D	GY○○0200/0224D○○○○-下列断屑槽

槽加工/切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
D	2.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
D	2.00mm	●	●	●	●
	2.24mm	●			

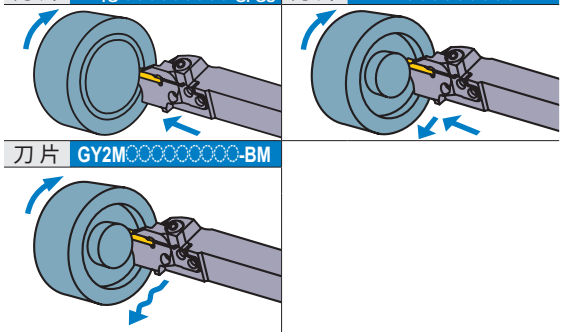
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F110
使用上注意 ➤ F112

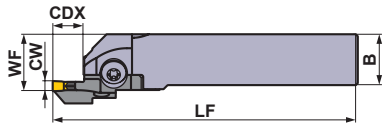
GY 系列 (端面加工用)

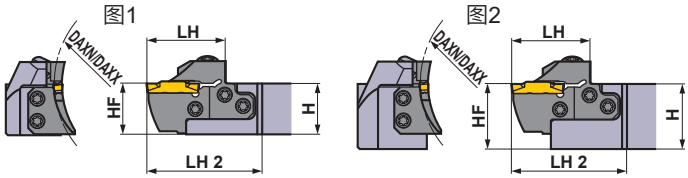
4 00° 直柄型

刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-BM		



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。





本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
D	2.00 2.24	100	150	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	2
		135	200	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	2
		180	250	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●	2

CW = 刃宽　**DAXN** = 端面槽最小加工直径　**DAXX** = 端面槽最大加工直径　**CDX** = 最大槽深

*1　标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 2**、**WF**会有所变化。

●：标准库存品

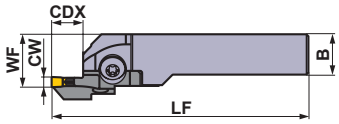
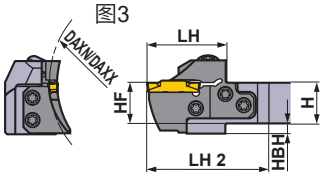


图3



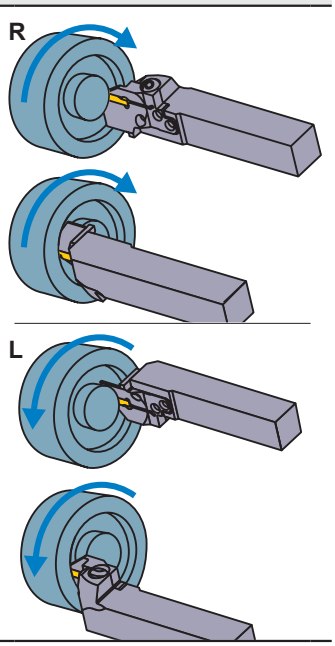
本图所示为右手刀(R)。

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

	尺寸 (mm) *1								加工形态
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	60	20	26	5	R
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	L
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
D	GY○○0200/0224D○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
D	2.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
D	2.00mm	●	●	●	●
	2.24mm	●			

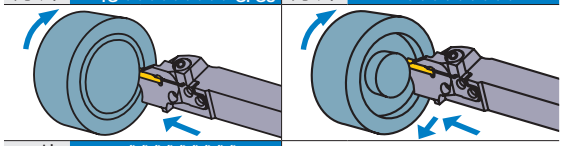
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F110
使用上注意 ➤ F112

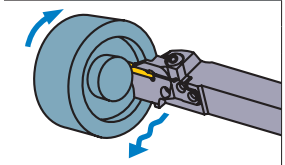
GY 系列 (端面加工用)

4 00° 直柄型

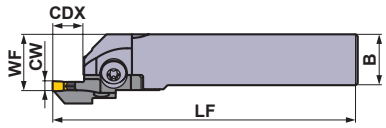
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM

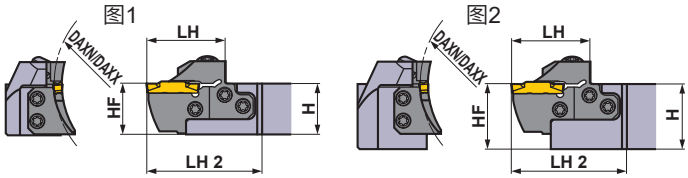


刀片 GY2M○○○○○○○○○○-BM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。





本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
E	2.39 2.50 2.74	40	50	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	2
		50	60	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	2
		60	75	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	2
		75	100	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	2

CW = 刃宽　**DAXN** = 端面槽最小加工直径　**DAXX** = 端面槽最大加工直径　**CDX** = 最大槽深

*1　标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 2**、**WF**会有所变化。

●：标准库存品

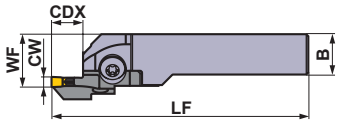
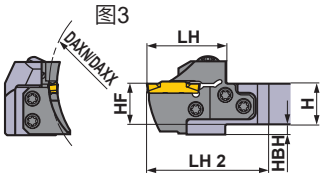


图3



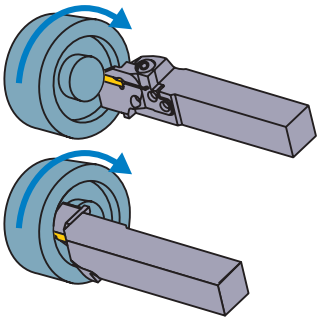
本图所示为右手刀(R)。

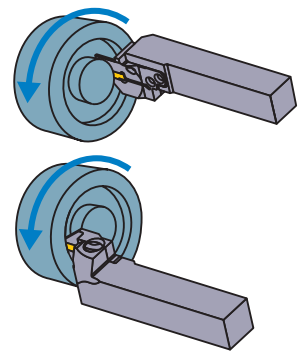
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

尺寸 (mm) *1								加工形态
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
20	20	125	39	60	20	26	5	R
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	125	39	60	20	26	5	
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	125	39	60	20	26	5	L
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	125	39	60	20	26	5	
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	





刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
E	GY○○0239/0250/0274E○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
E	2.39mm	●	●	●	●
	2.50mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
E	2.39mm	●			
	2.50mm	●	●	●	●
	2.74mm	●			

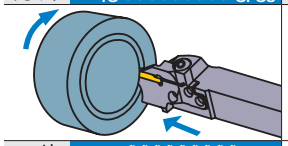
● : 刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

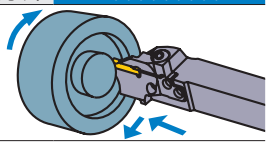
型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F110
使用上注意 ➤ F112

GY 系列 (端面加工用)

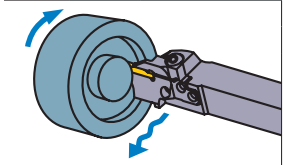
4 00° 直柄型

刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM

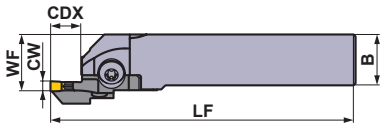


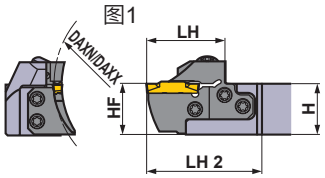


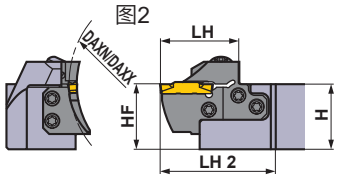
刀片 GY2M○○○○○○○○○○-BM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。







本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
E	2.39 2.50 2.74	100	150	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	2
		135	200	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●	2
		180	250	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-180	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-180	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-180	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-180	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-180	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-180	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-180	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-180	●	2

CW = 刃宽　DAXN = 端面槽最小加工直径　DAXX = 端面槽最大加工直径　CDX = 最大槽深

*1　标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，LF、LH、LH 2、WF会有所变化。

●：标准库存品

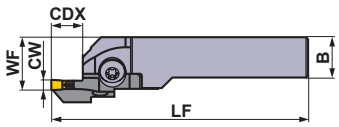
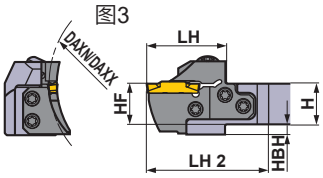


图3



本图所示为右手刀(R)。

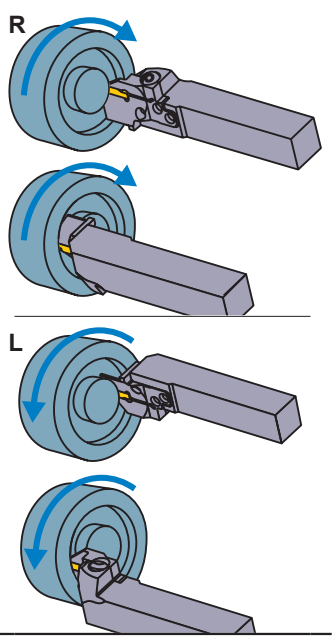
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

	尺寸 (mm)						*1	
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH
	20	20	125	39	60	20	26	5
	20	20	125	39	60	20	26	5
	25	25	150	39	57	25	28	—
	25	25	150	39	57	25	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	20	20	125	39	60	20	26	5
	20	20	125	39	60	20	26	5
	25	25	150	39	57	25	28	—
	25	25	150	39	57	25	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	20	20	125	39	60	20	26	5
	20	20	125	39	60	20	26	5
	25	25	150	39	57	25	28	—
	25	25	150	39	57	25	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	32	32	170	39	57	32	35	—

加工形态



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
E	GY○○0239/0250/0274E○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
E	2.39mm	●	●	●	●
	2.50mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
E	2.39mm	●			
	2.50mm	●	●	●	●
	2.74mm	●			

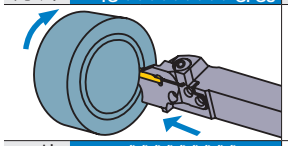
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

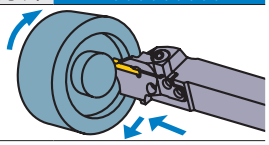
型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F110
使用上注意 ➤ F112

GY 系列 (端面加工用)

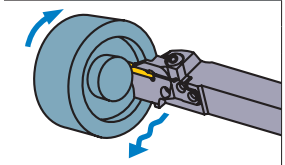
4 00° 直柄型

刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM

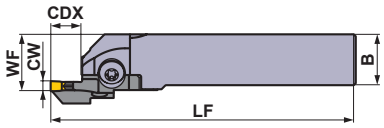


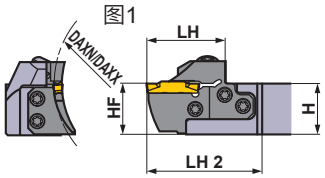


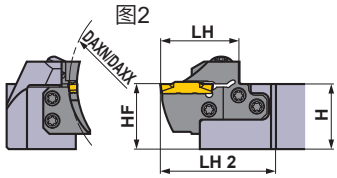
刀片 GY2M○○○○○○○○○○-BM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。







刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
F	3.00 3.18 3.24	35	40	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	2
		40	50	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	2
		50	60	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●	2

CW = 刃宽　DAXN = 端面槽最小加工直径　DAXX = 端面槽最大加工直径　CDX = 最大槽深

*1　标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，LF、LH、LH 2、WF会有所变化。

●：标准库存品

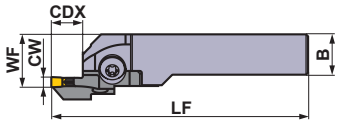
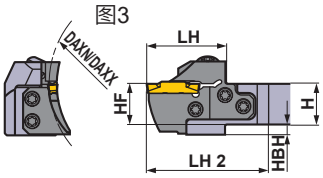


图3



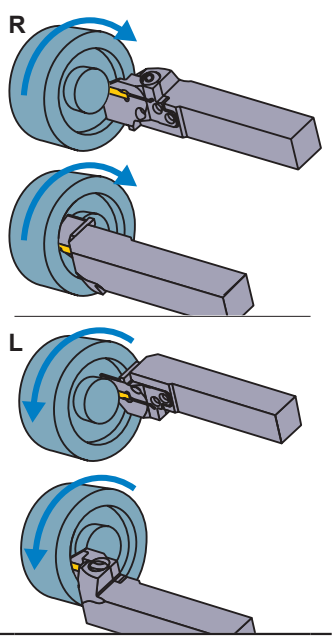
本图所示为右手刀(R)。

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

	尺寸 (mm)						*1		加工形态
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	60	20	26	5	R
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	L
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
F	3.00mm	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
F	3.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			

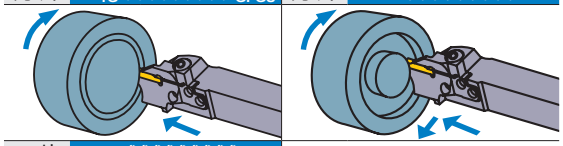
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F110
使用上注意 ➤ F112

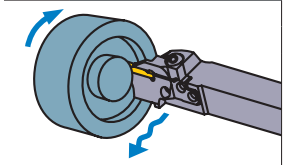
GY 系列 (端面加工用)

4 00° 直柄型

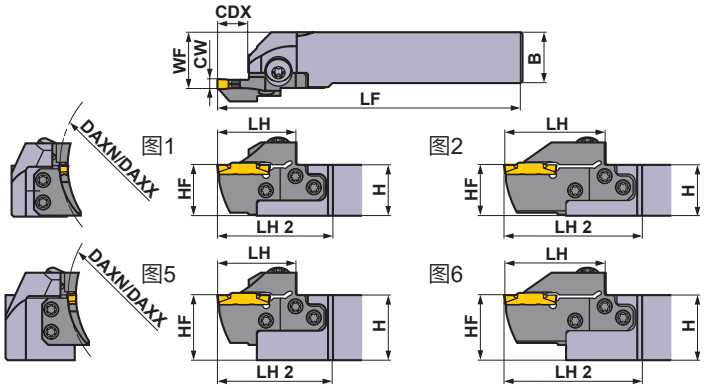
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM



刀片 GY2M○○○○○○○○○○-BM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。



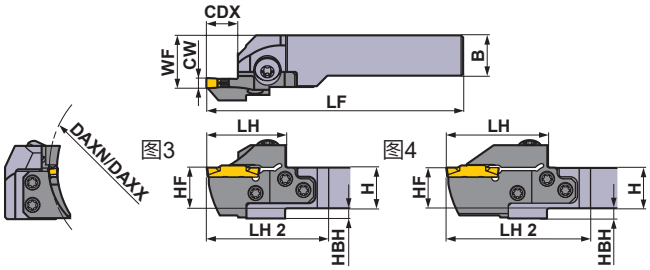
本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
F	3.00 3.18 3.24	60	75	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	5
				20 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	6
		75	100	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	5
				20 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	6

CW = 刃宽　**DAXN** = 端面槽最小加工直径　**DAXX** = 端面槽最大加工直径　**CDX** = 最大槽深

*1 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 2**、**WF**会有所变化。
*2 使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。

●：标准库存品



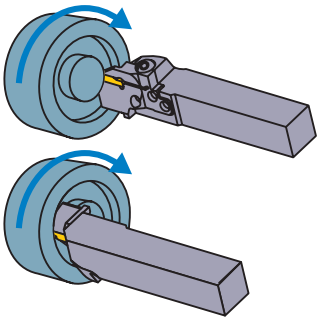
本图所示为右手刀(R)。

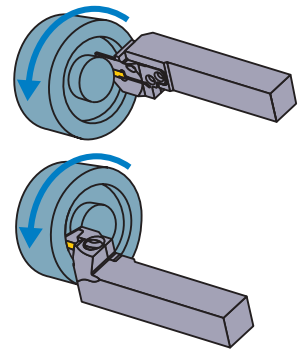
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

尺寸 (mm) *1								加工形态
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
20	20	125	39	60	20	26	5	R
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	131	45	66	20	26	5	
20	20	131	45	66	20	26	5	
25	25	156	45	63	25	28	—	
25	25	156	45	63	25	28	—	
32	25	176	45	63	32	28	—	
32	25	176	45	63	32	28	—	
32	32	176	45	63	32	35	—	
32	32	176	45	63	32	35	—	
20	20	125	39	60	20	26	5	L
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	131	45	66	20	26	5	
20	20	131	45	66	20	26	5	
25	25	156	45	63	25	28	—	
25	25	156	45	63	25	28	—	
32	25	176	45	63	32	28	—	
32	25	176	45	63	32	28	—	
32	32	176	45	63	32	35	—	
32	32	176	45	63	32	35	—	





刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
F	3.00mm	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
F	3.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			

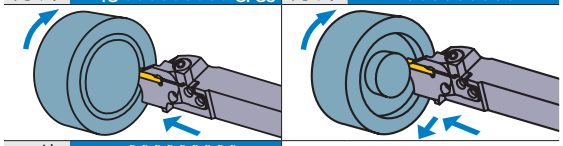
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F110
使用上注意 ➤ F112

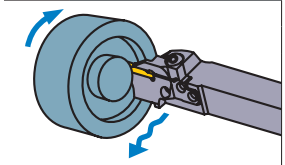
GY 系列 (端面加工用)

4 00° 直柄型

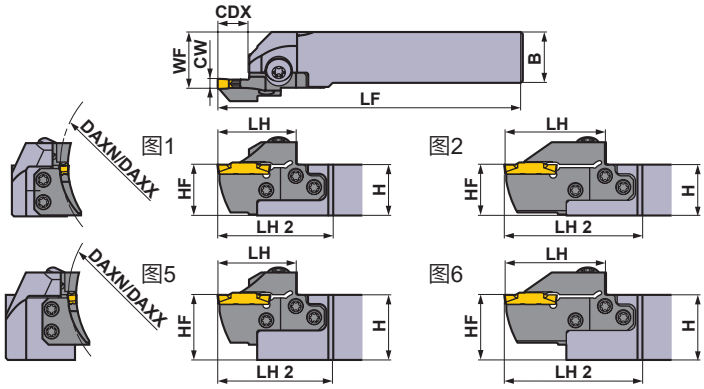
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM



刀片 GY2M○○○○○○○○○○-BM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。



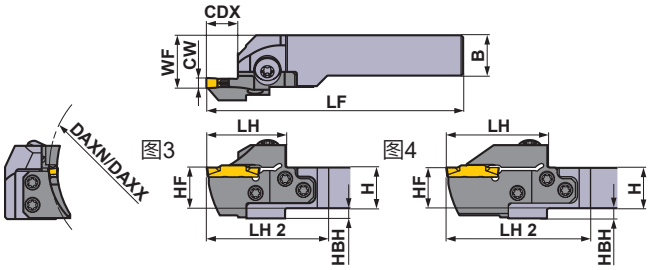
本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
F	3.00 3.18 3.24	100	150	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	5
				20 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	6
		135	200	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	5
				20 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	6

CW = 刃宽　**DAXN** = 端面槽最小加工直径　**DAXX** = 端面槽最大加工直径　**CDX** = 最大槽深

*1 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 2**、**WF**会有所变化。
*2 使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。

●：标准库存品



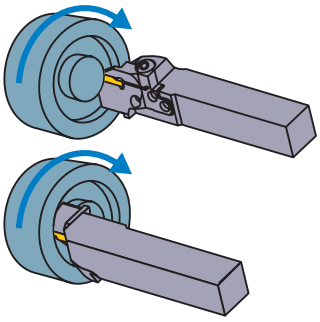
本图所示为右手刀(R)。

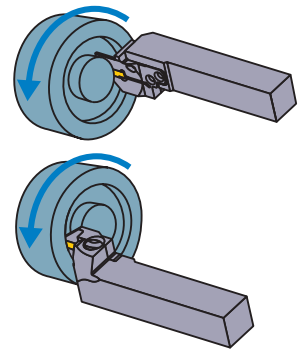
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

	尺寸 (mm)							*1	加工形态
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	60	20	26	5	R
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	131	45	66	20	26	5	
	20	20	131	45	66	20	26	5	
	25	25	156	45	63	25	28	—	
	25	25	156	45	63	25	28	—	
	32	25	176	45	63	32	28	—	
	32	25	176	45	63	32	28	—	
	32	32	176	45	63	32	35	—	
	32	32	176	45	63	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	L
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	131	45	66	20	26	5	
	20	20	131	45	66	20	26	5	
	25	25	156	45	63	25	28	—	
	25	25	156	45	63	25	28	—	
	32	25	176	45	63	32	28	—	
	32	25	176	45	63	32	28	—	
	32	32	176	45	63	32	35	—	
	32	32	176	45	63	32	35	—	





刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
F	3.00mm	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
F	3.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			

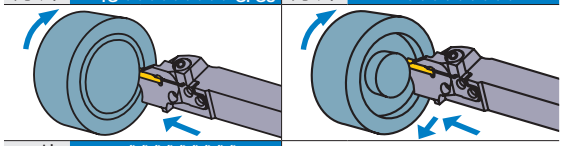
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F110
使用上注意 ➤ F112

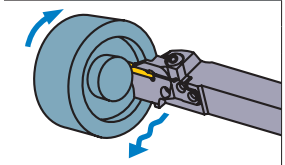
GY 系列 (端面加工用)

4 00° 直柄型

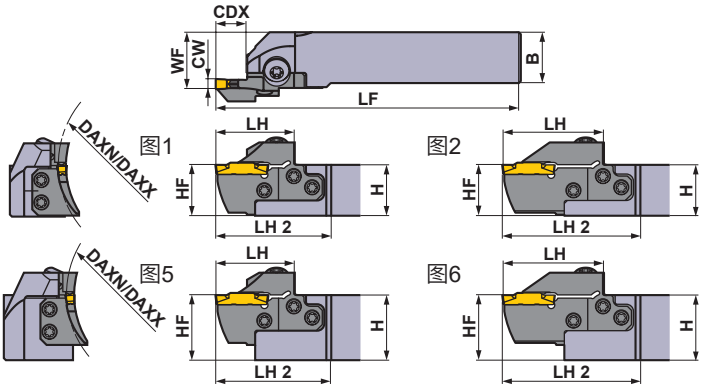
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM



刀片 GY2M○○○○○○○○○○-BM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。



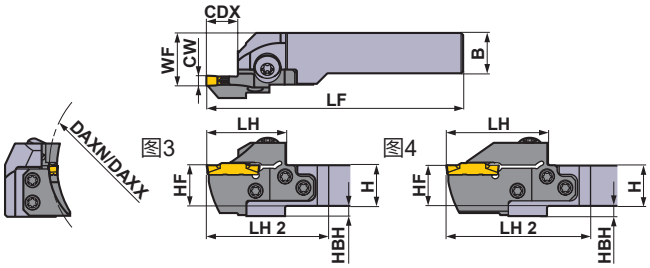
本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
F	3.00 3.18 3.24	180	250	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	5
				20 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	6
		225	999	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	5
				20 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●	6

CW = 刃宽　**DAXN** = 端面槽最小加工直径　**DAXX** = 端面槽最大加工直径　**CDX** = 最大槽深

*1　标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 2**、**WF**会有所变化。
*2　使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。

●：标准库存品



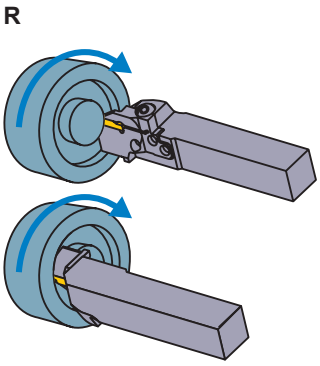
本图所示为右手刀(R)。

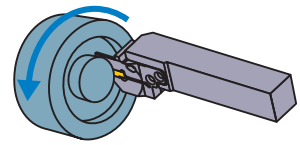
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

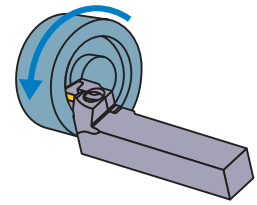
刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

	尺寸 (mm)							*1	加工形态
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	60	20	26	5	R
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	131	45	66	20	26	5	
	20	20	131	45	66	20	26	5	
	25	25	156	45	63	25	28	—	
	25	25	156	45	63	25	28	—	
	32	25	176	45	63	32	28	—	
	32	25	176	45	63	32	28	—	
	32	32	176	45	63	32	35	—	
	32	32	176	45	63	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	L
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	131	45	66	20	26	5	
	20	20	131	45	66	20	26	5	
	25	25	156	45	63	25	28	—	
	25	25	156	45	63	25	28	—	
	32	25	176	45	63	32	28	—	
	32	25	176	45	63	32	28	—	
	32	32	176	45	63	32	35	—	
	32	32	176	45	63	32	35	—	







刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
F	3.00mm	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形) 球头形状
F	3.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			

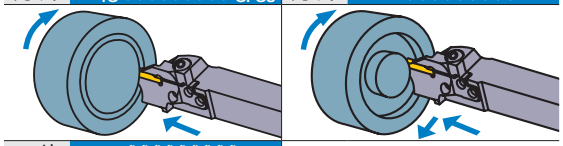
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F110
使用上注意 ➤ F112

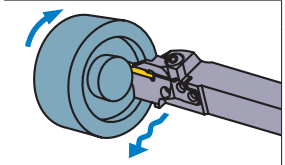
GY 系列 (端面加工用)

4 00° 直柄型

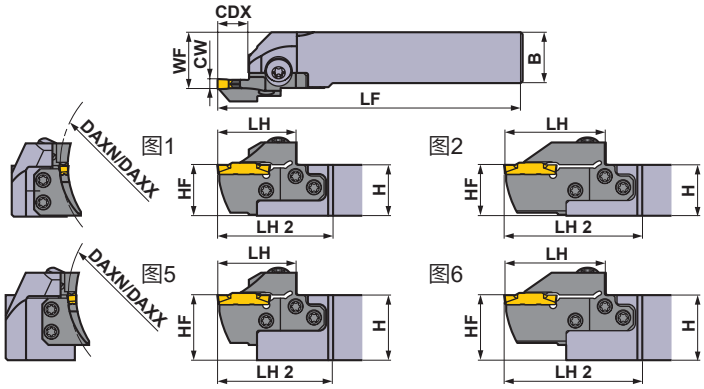
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM



刀片 GY2M○○○○○○○○○○-BM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。



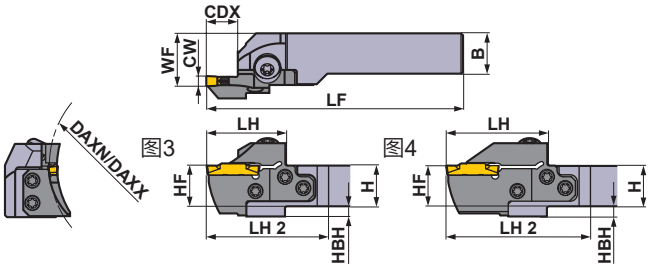
本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
G	4.00 4.24	40	50	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	5
		50	60	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	5
		60	85	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	5
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	6

CW = 刃宽　**DAXN** = 端面槽最小加工直径　**DAXX** = 端面槽最大加工直径　**CDX** = 最大槽深

*1　标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 2**、**WF**会有所变化。
*2　使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。

●：标准库存品



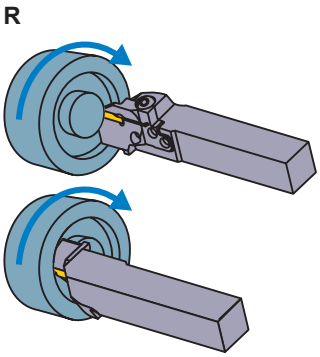
本图所示为右手刀(R)。

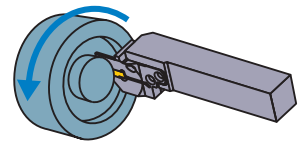
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

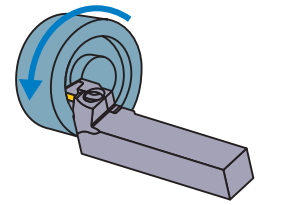
刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

尺寸 (mm) *1								加工形态
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
20	20	125	39	60	20	26	5	R
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	125	39	60	20	26	5	
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	125	39	60	20	26	5	L
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	136	50	71	20	26	5	
20	20	136	50	71	20	26	5	
25	25	161	50	68	25	28	—	
25	25	161	50	68	25	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	







刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
G	GY○○0400/0424G○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
G	4.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
G	4.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●		●	
	4.24mm	●			

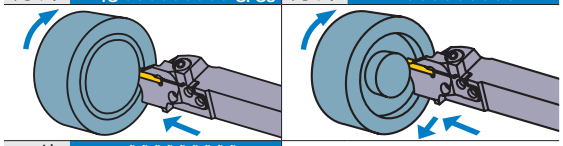
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F110
使用上注意 ➤ F112

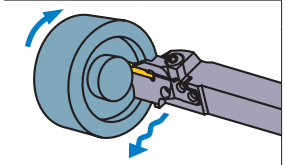
GY 系列 (端面加工用)

4 00° 直柄型

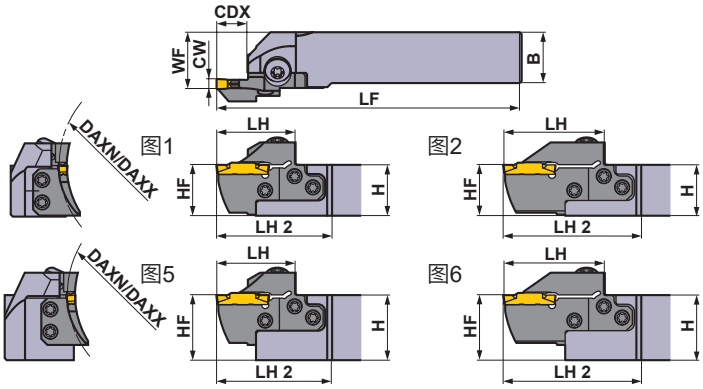
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM



刀片 GY2M○○○○○○○○○○-BM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。



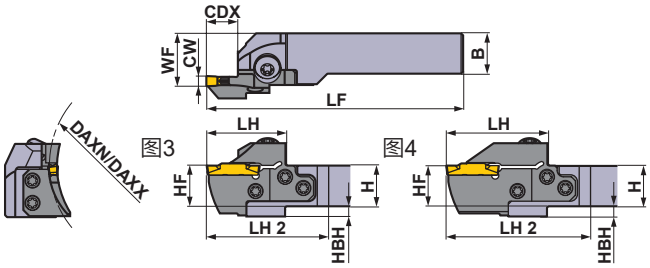
本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
G	4.00 4.24	85	125	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	5
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	6
		125	200	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	5
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●	6

CW = 刃宽　**DAXN** = 端面槽最小加工直径　**DAXX** = 端面槽最大加工直径　**CDX** = 最大槽深

*1　标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 2**、**WF**会有所变化。
*2　使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。

●：标准库存品



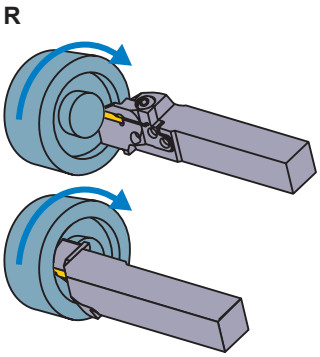
本图所示为右手刀(R)。

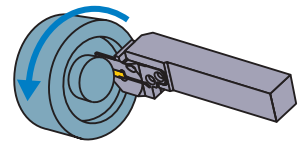
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

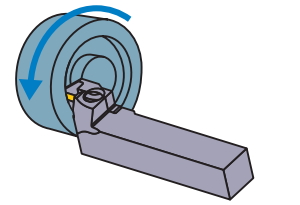
刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

尺寸 (mm) *1								加工形态
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
20	20	125	39	60	20	26	5	R
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	136	50	71	20	26	5	
20	20	136	50	71	20	26	5	
25	25	161	50	68	25	28	—	
25	25	161	50	68	25	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
20	20	125	39	60	20	26	5	L
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	136	50	71	20	26	5	
20	20	136	50	71	20	26	5	
25	25	161	50	68	25	28	—	
25	25	161	50	68	25	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	







刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
G	GY○○0400/0424G○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➢ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
G	4.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➢ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
G	4.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●		●	
	4.24mm	●			

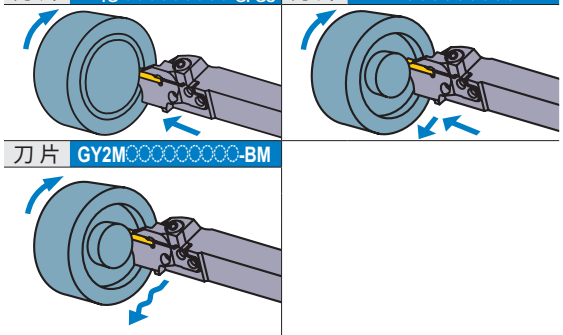
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➢ F008, F009
切削条件 ➢ F110
使用上注意 ➢ F112

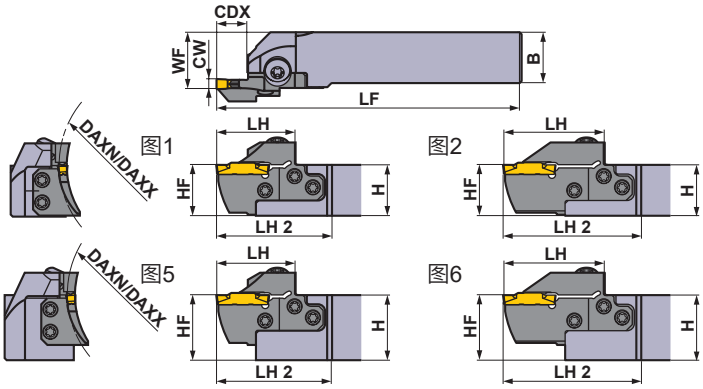
GY 系列 (端面加工用)

4 00° 直柄型

刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-BM		



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。



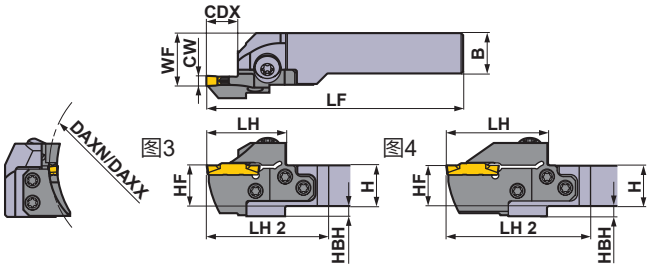
本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
G	4.00 4.24	180	280	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	5
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	6
		250	999	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	5
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	6

CW = 刃宽　**DAXN** = 端面槽最小加工直径　**DAXX** = 端面槽最大加工直径　**CDX** = 最大槽深

*1　标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 2**、**WF**会有所变化。
*2　使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。

●：标准库存品



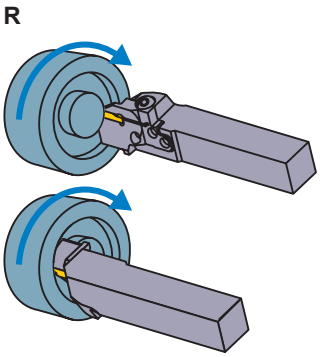
本图所示为右手刀(R)。

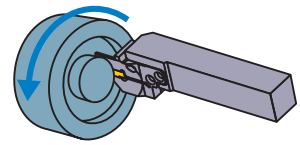
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

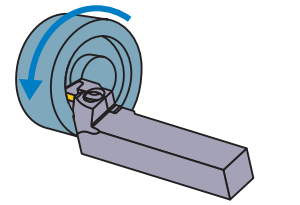
刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

	尺寸 (mm)						*1		加工形态
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	60	20	26	5	R
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	L
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	







刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
G	GY○○0400/0424G○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
G	4.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
G	4.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●		●	
	4.24mm	●			

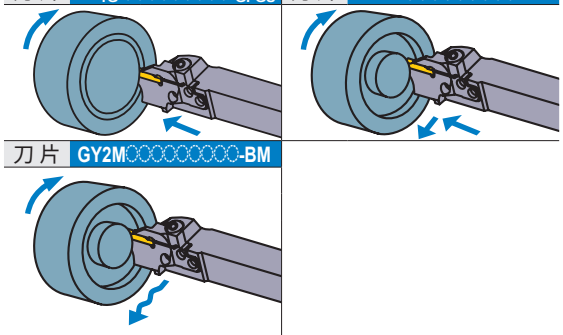
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F110
使用上注意 ➤ F112

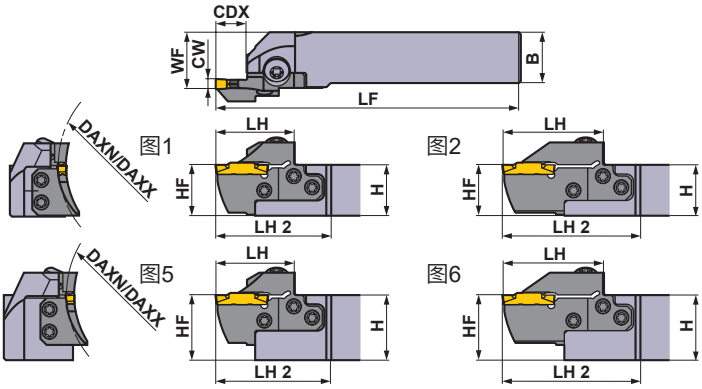
GY 系列 (端面加工用)

4 00° 直柄型

刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-BM		



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。



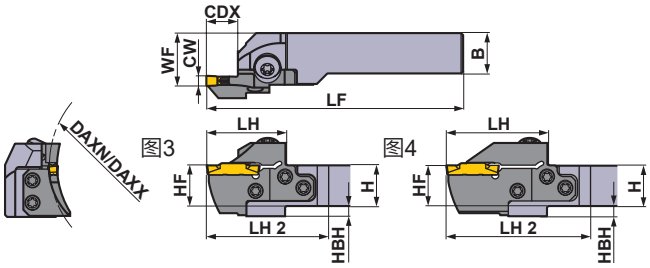
本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
H	4.75 5.00 5.24	50	60	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	5
		60	85	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	5
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	6

CW = 刃宽　**DAXN** = 端面槽最小加工直径　**DAXX** = 端面槽最大加工直径　**CDX** = 最大槽深

*1　标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 2**、**WF**会有所变化。
*2　使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。

●：标准库存品



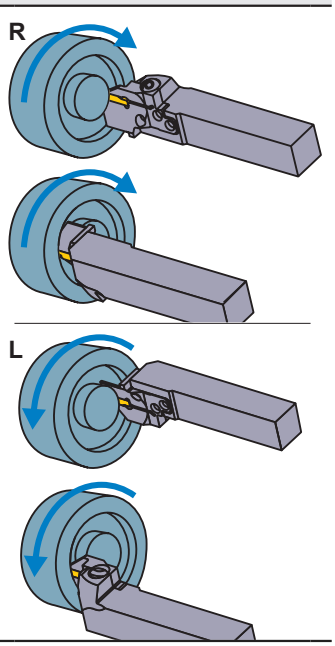
本图所示为右手刀(R)。

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

	尺寸 (mm)						*1		加工形态
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
H	GY○○0475/0500/0524H○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
H	4.75mm	●	●	●	●
	5.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
H	4.75mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	5.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	5.24mm	●			

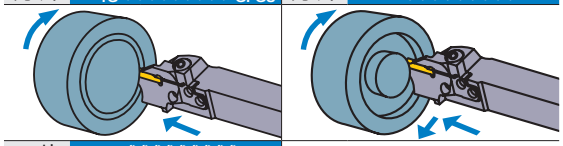
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F110
使用上注意 ➤ F112

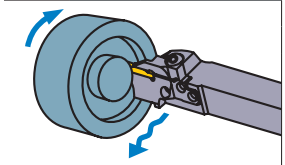
GY 系列 (端面加工用)

4 00° 直柄型

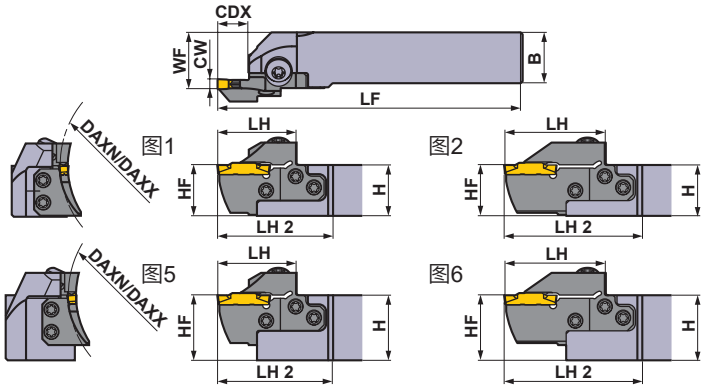
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM



刀片 GY2M○○○○○○○○○○-BM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。



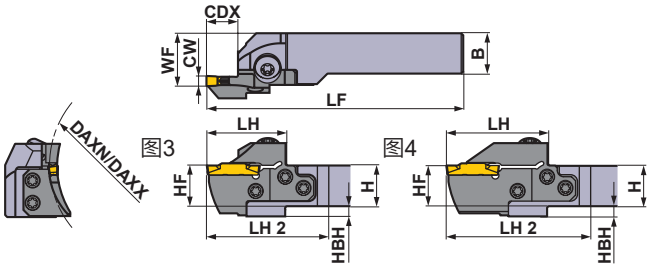
本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
H	4.75 5.00 5.24	85	125	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	5
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	6
		125	200	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	5
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●	6

CW = 刃宽　**DAXN** = 端面槽最小加工直径　**DAXX** = 端面槽最大加工直径　**CDX** = 最大槽深

*1 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 2**、**WF**会有所变化。
*2 使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。

●：标准库存品



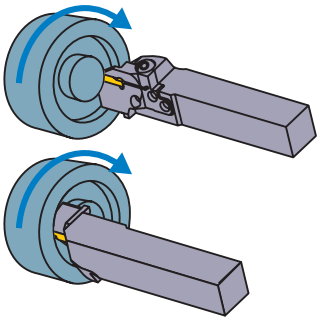
本图所示为右手刀(R)。

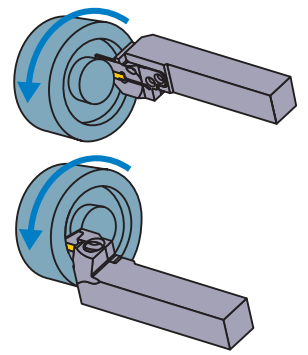
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

尺寸 (mm) *1								加工形态
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
20	20	125	39	60	20	26	5	R
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	136	50	71	20	26	5	
20	20	136	50	71	20	26	5	
25	25	161	50	68	25	28	—	
25	25	161	50	68	25	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
20	20	125	39	60	20	26	5	L
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	136	50	71	20	26	5	
20	20	136	50	71	20	26	5	
25	25	161	50	68	25	28	—	
25	25	161	50	68	25	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	





刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
H	GY○○0475/0500/0524H○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
H	4.75mm	●	●	●	●
	5.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
H	4.75mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	5.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	5.24mm	●			

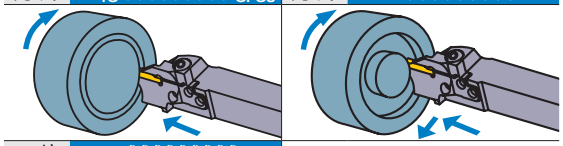
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F110
使用上注意 ➤ F112

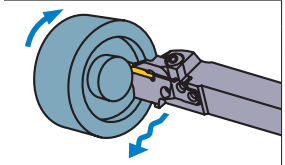
GY 系列 (端面加工用)

4 00° 直柄型

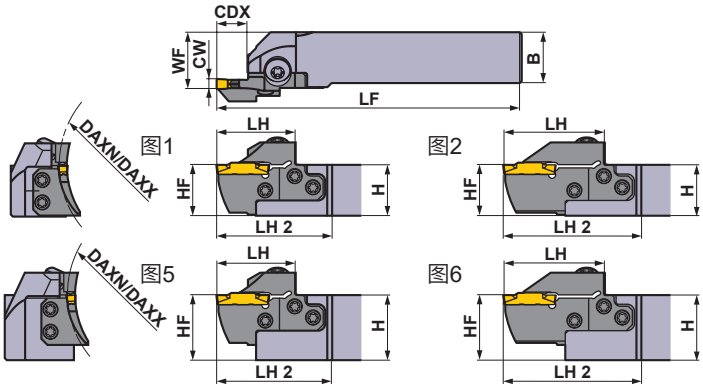
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM



刀片 GY2M○○○○○○○○○○-BM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。



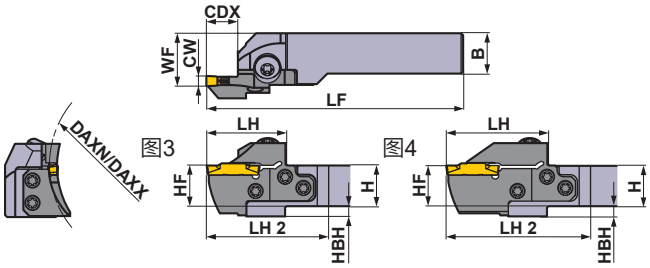
本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
H	4.75 5.00 5.24	180	280	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	5
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	6
		250	999	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	5
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	6

CW = 刃宽　**DAXN** = 端面槽最小加工直径　**DAXX** = 端面槽最大加工直径　**CDX** = 最大槽深

*1 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 2**、**WF**会有所变化。
*2 使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。

●：标准库存品



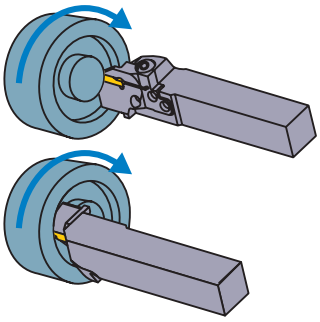
本图所示为右手刀(R)。

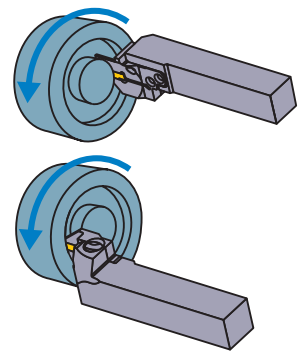
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

尺寸 (mm) *1								加工形态
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
20	20	125	39	60	20	26	5	R
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	136	50	71	20	26	5	
20	20	136	50	71	20	26	5	
25	25	161	50	68	25	28	—	
25	25	161	50	68	25	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
20	20	125	39	60	20	26	5	L
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	136	50	71	20	26	5	
20	20	136	50	71	20	26	5	
25	25	161	50	68	25	28	—	
25	25	161	50	68	25	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	





刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
H	GY○○0475/0500/0524H○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
H	4.75mm	●	●	●	●
	5.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
H	4.75mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	5.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	5.24mm	●			

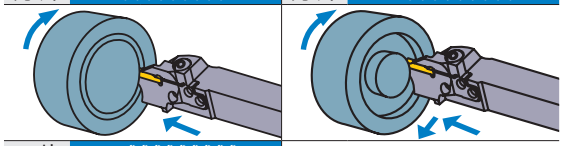
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F110
使用上注意 ➤ F112

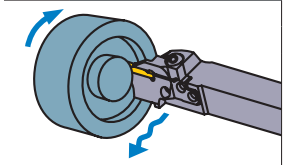
GY 系列 (端面加工用)

4 00° 直柄型

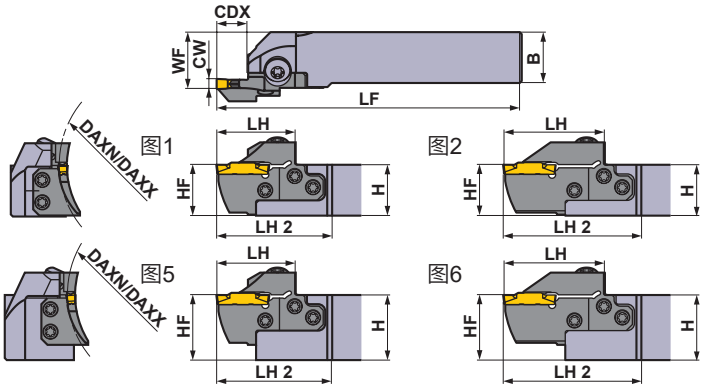
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS -GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1G○○○○○○○○○○-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM



刀片 GY2M○○○○○○○○○○-BM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。



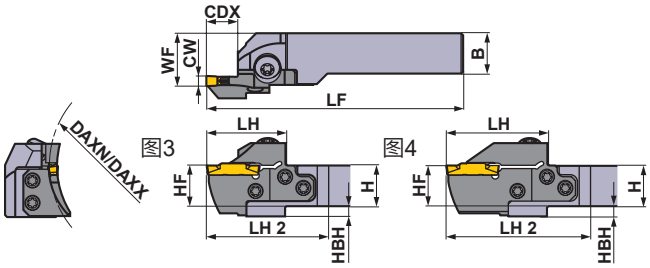
本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
J	6.00 6.31 6.35	50	70	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	5
		70	110	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	5
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	6
		110	200	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	5
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	6

CW = 刃宽　**DAXN** = 端面槽最小加工直径　**DAXX** = 端面槽最大加工直径　**CDX** = 最大槽深

*1　标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 2**、**WF**会有所变化。
*2　使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。

●：标准库存品



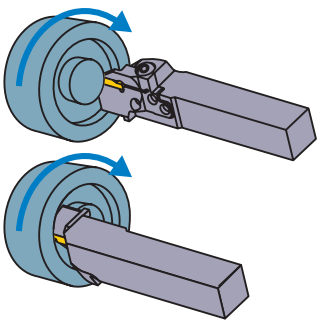
本图所示为右手刀(R)。

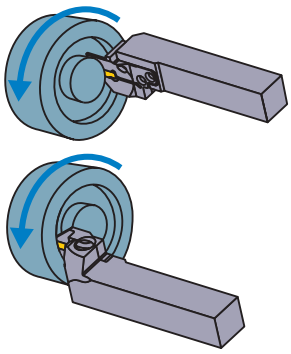
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

尺寸 (mm) *1								加工形态
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
20	20	125	39	60	20	26	5	R
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	125	39	60	20	26	5	
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	136	50	71	20	26	5	
20	20	136	50	71	20	26	5	
25	25	161	50	68	25	28	—	
25	25	161	50	68	25	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
20	20	125	39	60	20	26	5	L
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	136	50	71	20	26	5	
20	20	136	50	71	20	26	5	
25	25	161	50	68	25	28	—	
25	25	161	50	68	25	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	





刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
J	GY○○0600/0631/0635J○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
J	6.00mm	●	●	●	●
	6.35mm	●	●	●	

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
J	6.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	6.31mm	●			
	6.35mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			

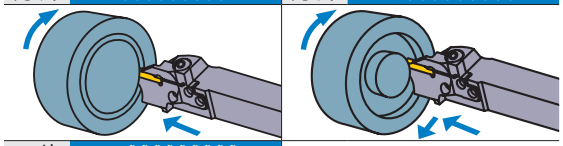
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F110
使用上注意 ➤ F112

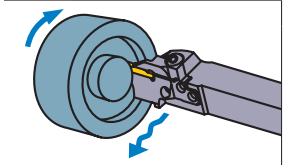
GY 系列 (端面加工用)

4 00° 直柄型

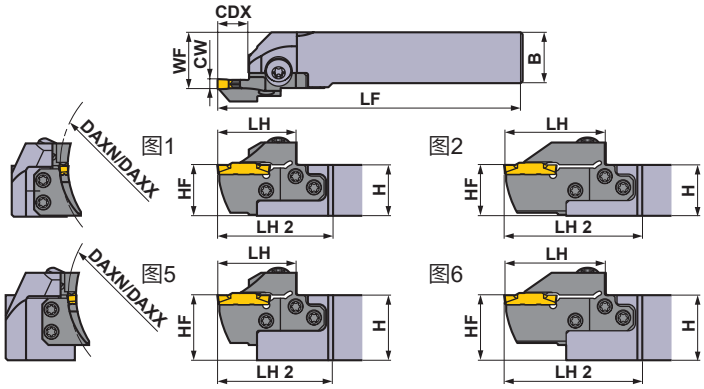
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS -GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1G○○○○○○○○○○-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM



刀片 GY2M○○○○○○○○○○-BM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。



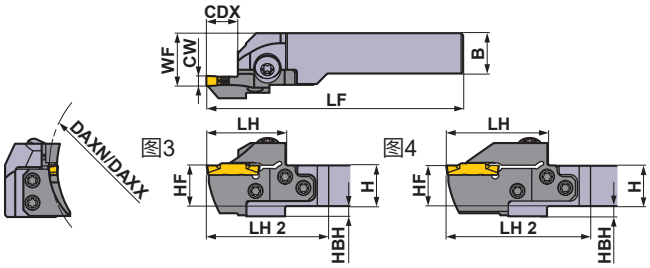
本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
J	6.00 6.31 6.35	170	280	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	5
				25 ⋆2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	6
		250	999	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	5
				25 ⋆2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	6

CW = 刃宽　**DAXN** = 端面槽最小加工直径　**DAXX** = 端面槽最大加工直径　**CDX** = 最大槽深

⋆1　标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**LH 2**、**WF**会有所变化。
⋆2　使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。

●：标准库存品



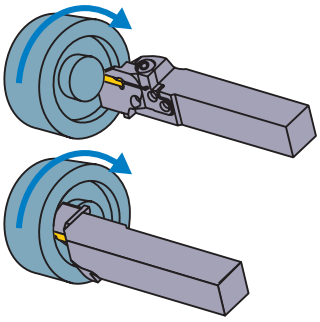
本图所示为右手刀(R)。

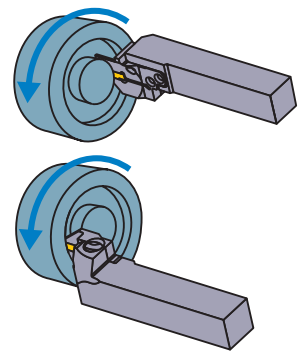
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

尺寸 (mm) *1								加工形态
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
20	20	125	39	60	20	26	5	R
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	136	50	71	20	26	5	
20	20	136	50	71	20	26	5	
25	25	161	50	68	25	28	—	
25	25	161	50	68	25	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
20	20	125	39	60	20	26	5	L
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	136	50	71	20	26	5	
20	20	136	50	71	20	26	5	
25	25	161	50	68	25	28	—	
25	25	161	50	68	25	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	





刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
J	GY○○0600/0631/0635J○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
J	6.00mm	●	●	●	●
	6.35mm	●	●	●	

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
J	6.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	6.31mm	●			
	6.35mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			

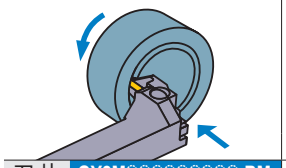
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

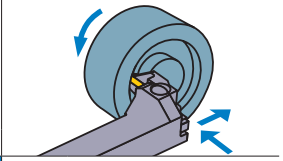
型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F110
使用上注意 ➤ F112

GY 系列 (端面加工用)

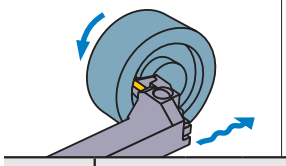
5 90°L型刀柄

刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM



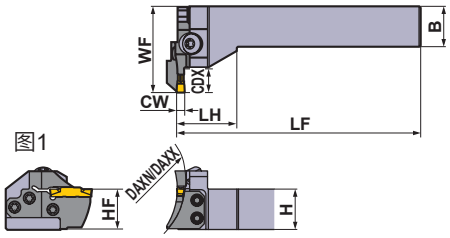


刀片 GY2M○○○○○○○○○○-BM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块,
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。

图1



本图所示为右手刀(R)。

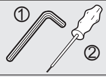
刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
D	2.00 2.24	40	50	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	1
		50	60	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	1
		60	75	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	1
		75	100	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	1
		100	150	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	1
		135	200	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	1
		180	250	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●	1
E	2.39 2.50 2.74	40	50	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	1
		50	60	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	1
		60	75	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	1
		75	100	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	1
		100	150	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	1
		135	200	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●	1
		180	250	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-180	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-180	●	1

CW = 刃宽　**DAXN** = 端面槽最小加工直径　**DAXX** = 端面槽最大加工直径　**CDX** = 最大槽深

*1　标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**WF**会有所变化。

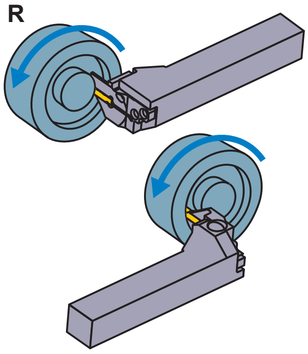
●：标准库存品

※扳手 : ① : 夹紧螺钉、② : 模块固定螺钉

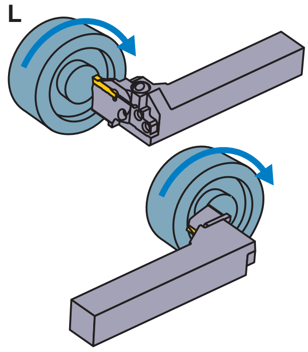
刀柄对应零件吾			
刀柄	夹紧螺钉	(5个) 模块固定螺钉	 扳手 ※
GYHR2525M90-M25L **GYHL2525M90-M25R**	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

	尺寸 (mm)				*1		加工形态
	H	B	LF	LH	HF	WF	
	25	25	150	38	25	53	R
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	L
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	

R



L



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
D	GY◯◯0200/0224D◯◯◯◯-下列断屑槽
E	GY◯◯0239/0250/0274E◯◯◯◯-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
D	2.00mm	●	●	●	●
E	2.39mm	●	●	●	●
E	2.50mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形) 球头形状
D	2.00mm	●	●(红)	●	●
D	2.24mm	●			
E	2.39mm	●			
E	2.50mm	●	●(红)	●	●
E	2.74mm	●			

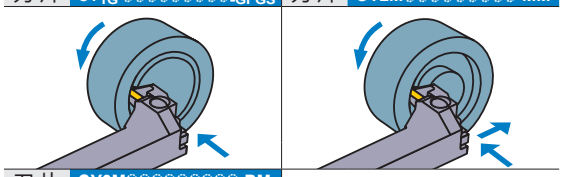
●(红) : 刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F110
使用上注意 ➤ F112

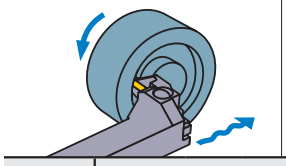
GY 系列 (端面加工用)

5 90°L型刀柄

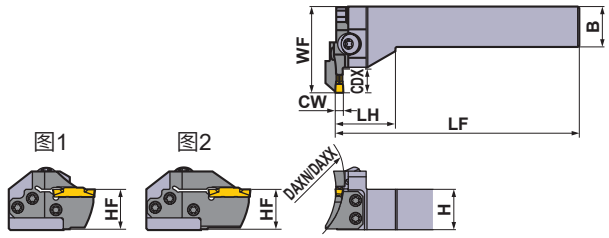
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM



刀片 GY2M○○○○○○○○○○-BM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块，
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。



本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
F	3.00 3.18 3.24	35	40	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	1
		40	50	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	1
		50	60	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●	1
		60	75	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	1
				20 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	2
		75	100	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	1
				20 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	2
		100	150	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	1
				20 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	2
		135	200	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	1
				20 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	2
		180	250	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	1
				20 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	2
		225	999	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	1
				20 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●	2

CW = 刃宽　**DAXN** = 端面槽最小加工直径　**DAXX** = 端面槽最大加工直径　**CDX** = 最大槽深

*1 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**WF**会有所变化。
*2 使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。

●：标准库存品

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

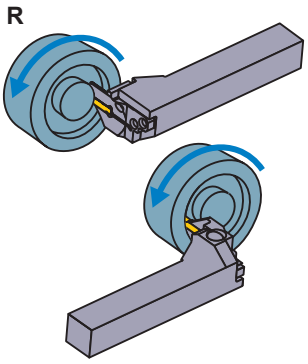
刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※ ①②
GYHR2525M90-M25L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

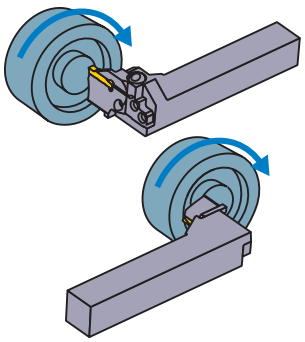
尺寸 (mm) *1					
H	B	LF	LH	HF	WF
25	25	150	38	25	53
25	25	150	38	25	53
25	25	150	38	25	53
25	25	150	38	25	53
25	25	150	38	25	53
25	25	150	38	25	53
25	25	150	38	25	53
25	25	150	38	25	53
25	25	150	38	25	59
25	25	150	38	25	59
25	25	150	38	25	53
25	25	150	38	25	53
25	25	150	38	25	59
25	25	150	38	25	59
25	25	150	38	25	53
25	25	150	38	25	53
25	25	150	38	25	59
25	25	150	38	25	59
25	25	150	38	25	53
25	25	150	38	25	53
25	25	150	38	25	59
25	25	150	38	25	59
25	25	150	38	25	53
25	25	150	38	25	53
25	25	150	38	25	59
25	25	150	38	25	59
25	25	150	38	25	53
25	25	150	38	25	53
25	25	150	38	25	59
25	25	150	38	25	59

加工形态

R



L



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
F	3.00mm	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
F	3.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			

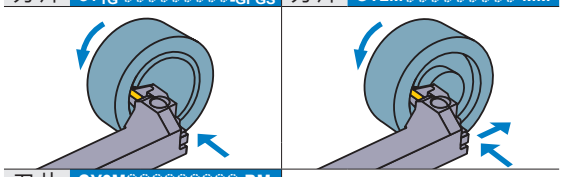
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F110
使用上注意 ➤ F112

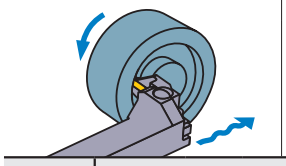
GY 系列 (端面加工用)

5 90°L型刀柄

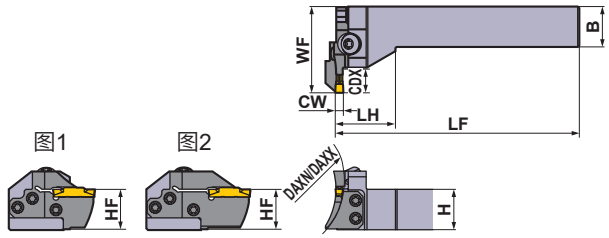
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM



刀片 GY2M○○○○○○○○○○-BM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块，
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。



本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
G	4.00 4.24	40	50	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	1
		50	60	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	1
		60	85	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	1
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	2
		85	125	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	1
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	2
		125	200	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	1
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●	2
		180	280	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	1
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	2
		250	999	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	1
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	2

CW = 刃宽　**DAXN** = 端面槽最小加工直径　**DAXX** = 端面槽最大加工直径　**CDX** = 最大槽深

*1　标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**WF**会有所变化。
*2　使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。

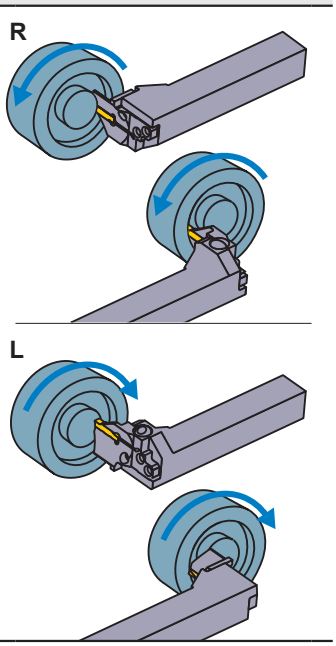
●：标准库存品

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※ ①②
GYHR2525M90-M25L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

	尺寸 (mm) *1						加工形态
	H	B	LF	LH	HF	WF	
	25	25	150	38	25	53	R
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
G	GY○○0400/0424G○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
G	4.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
G	4.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●		●	
	4.24mm	●			

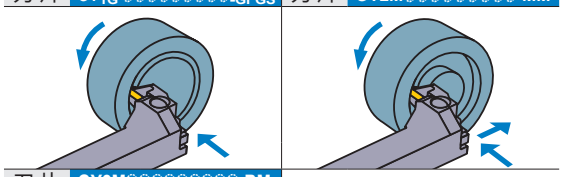
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F110
使用上注意 ➤ F112

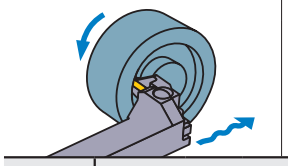
GY 系列 (端面加工用)

5 90°L型刀柄

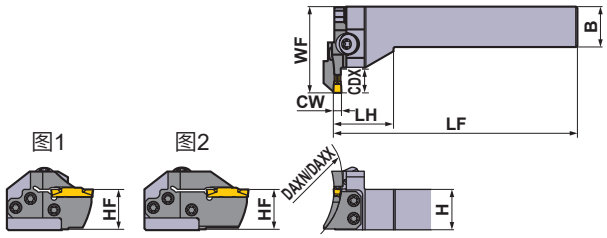
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM



刀片 GY2M○○○○○○○○○○-BM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块，
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。



本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
H	4.75 5.00 5.24	50	60	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	1
		60	85	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	1
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	2
		85	125	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	1
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	2
		125	200	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	1
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●	2
		180	280	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	1
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	2
		250	999	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	1
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	2

CW = 刃宽　**DAXN** = 端面槽最小加工直径　**DAXX** = 端面槽最大加工直径　**CDX** = 最大槽深

*1　标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**WF**会有所变化。
*2　使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。

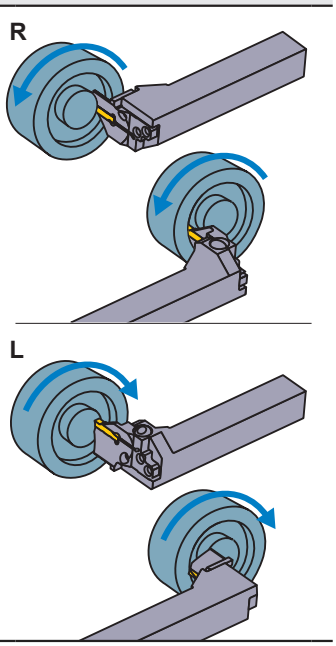
●：标准库存品

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※ ①②
GYHR2525M90-M25L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

	尺寸 (mm) *1						加工形态
	H	B	LF	LH	HF	WF	
	25	25	150	38	25	53	R
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	L
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
H	GY○○0475/0500/0524H○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➢ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
H	4.75mm	●	●	●	●
	5.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➢ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
H	4.75mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	5.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	5.24mm	●			

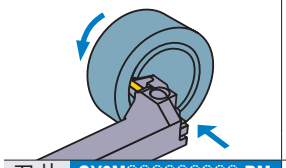
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

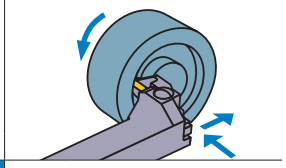
型号的表示 ➢ F008, F009
切削条件 ➢ F110
使用上注意 ➢ F112

GY 系列 (端面加工用)

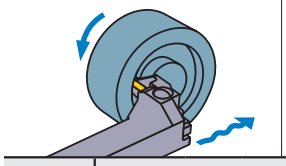
5 90°L型刀柄

刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS -GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1G○○○○○○○○○○-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM

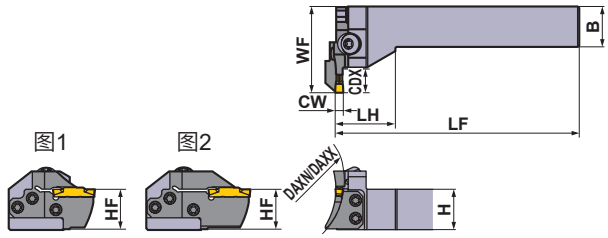




刀片 GY2M○○○○○○○○○○-BM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块,
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。



本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
J	6.00 6.31 6.35	50	70	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	1
		70	110	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	1
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	2
		110	200	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	1
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	2
		170	280	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	1
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	2
		250	999	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	1
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	2

CW = 刃宽　**DAXN** = 端面槽最小加工直径　**DAXX** = 端面槽最大加工直径　**CDX** = 最大槽深

*1　标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**WF**会有所变化。
*2　使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。

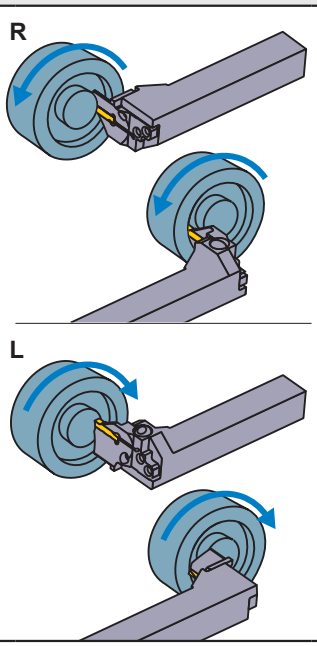
●：标准库存品

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※ ①②
GYHR2525M90-M25L	GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

尺寸 (mm) *1						加工形态
H	B	LF	LH	HF	WF	
25	25	150	38	25	53	R
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	64	
						L



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
J	GY○○0600/0631/0635J○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➢ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
J	6.00mm	●	●	●	●
	6.35mm	●	●	●	

多功能加工用断屑槽 ➢ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
J	6.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	6.31mm	●			
	6.35mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			

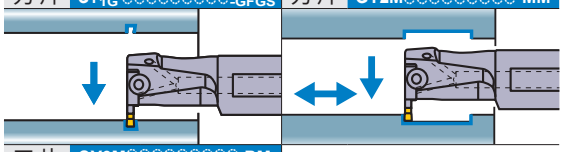
● ：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➢ F008, F009
切削条件 ➢ F110
使用上注意 ➢ F112

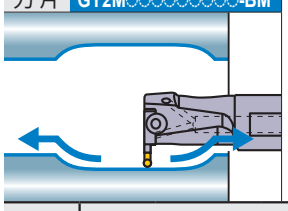
GY 系列 (内孔加工用)

6 90°L型刀柄

刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/-GL	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM

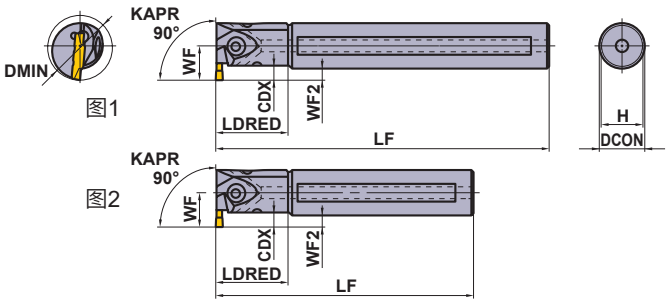


刀片	GY2M○○○○○○○○○○-BM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块，
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。

●一体型(带冷却孔)



本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	CDX *3	DMIN	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
D	2.00 2.24	6	25	一体型	R	GYAR20K90A-D06	●	—	—	2
					L	GYAL20K90A-D06	●	—	—	2
				一体型	R	GYAR20Q90A-D06	●	—	—	1
					L	GYAL20Q90A-D06	●	—	—	1
			32	一体型	R	GYAR25K90B-D06	●	—	—	2
					L	GYAL25K90B-D06	●	—	—	2
				一体型	R	GYAR25R90B-D06	●	—	—	1
					L	GYAL25R90B-D06	●	—	—	1
		4—9.5 *1	40	模块型	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-D10	●	4
					L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-D10	●	4
				模块型	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-D10	●	3
					L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-D10	●	3
		5.5—9.5 *1	50	模块型	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-D10	●	4
					L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-D10	●	4
				模块型	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-D10	●	3
					L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-D10	●	3
		7—11.5 *1	60	模块型	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-D12	●	4
					L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-D12	●	4
				模块型	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-D12	●	3
					L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-D12	●	3
			70	模块型	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-D12	●	4
					L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-D12	●	4
				模块型	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-D12	●	3
					L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-D12	●	3

CW = 刃宽　**CDX** = 最大槽深　**DMIN** = 最小加工直径

*1 加工直径**DMIN**不同，标注的最大槽深**CDX**也会有所不同。详细内容请参照F116页。
*2 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LDRED**、**WF**、**WF2**会有所变化。
*3 标注的最大槽深**CDX**小于**LDRED**。

●：标准库存品

●模块型(带冷却孔)

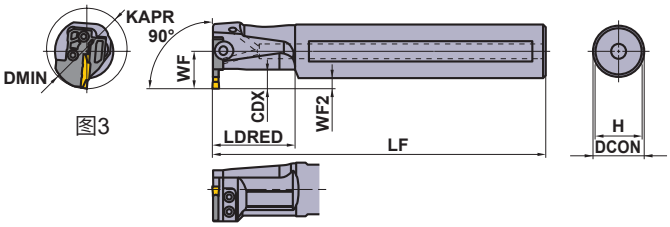


图3

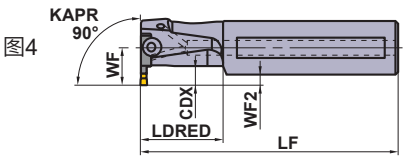


图4

本图所示为右手刀(R)。

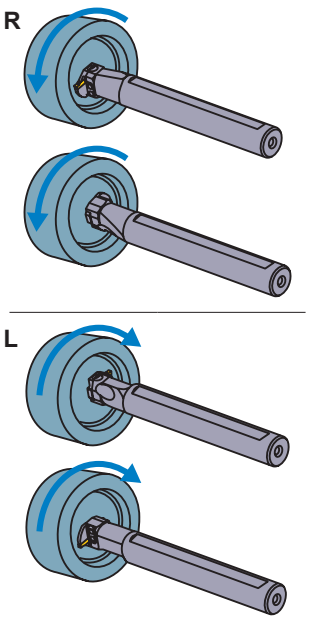
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	① ② 夹紧螺钉	(4个) 模块固定螺钉	① ② 扳手 ※
GYAR/L20○90A-○06	①GY05016S (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	—	①TKY20R
GYAR/L25○90B-○06			
GYDR/L32○90C-M20L/R	②GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (旋紧扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYDR/L40○90D-M20L/R			
GYDR/L40○90D-M25L/R	②GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYDR/L50○90F-M25L/R			

尺寸 (mm) *2					
DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H
20	125	30	14.5	4.5	18
20	125	30	14.5	4.5	18
20	180	30	14.5	4.5	18
20	180	30	14.5	4.5	18
25	125	40	19	6.5	23
25	125	40	19	6.5	23
25	200	40	19	6.5	23
25	200	40	19	6.5	23
32	140	50	22	6	30
32	140	50	22	6	30
32	250	50	22	6	30
32	250	50	22	6	30
40	150	60	28	8	37
40	150	60	28	8	37
40	300	60	28	8	37
40	300	60	28	8	37
40	150	60	28	8	37
40	150	60	28	8	37
40	300	60	28	8	37
40	300	60	28	8	37
50	170	80	34	9	47
50	170	80	34	9	47
50	300	80	34	9	47
50	300	80	34	9	47

加工形态



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
D	GY○○0200/0224D○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GL (铝)	GFGS (高硬度钢用)
D	2.00mm	●	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形) 球头形状
D	2.00mm	●	●	●	●
	2.24mm	●			

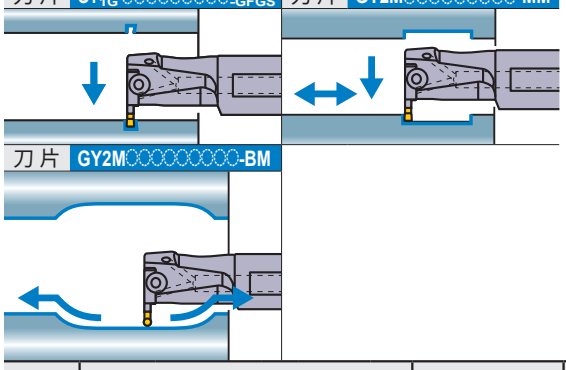
●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F117
使用上注意 ➤ F120

GY 系列 (内孔加工用)

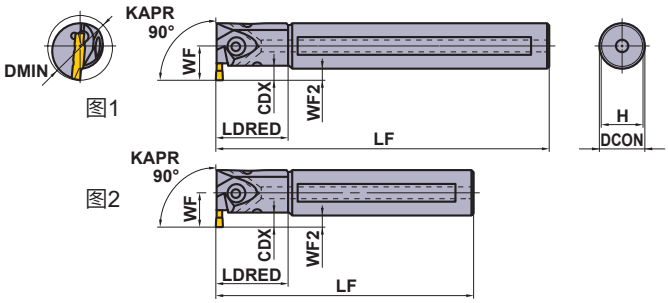
6 90°L型刀柄

刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/-GL	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-BM		



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块，
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。

●一体型(带冷却孔)



本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	CDX *3	DMIN	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
E	2.39 2.50 2.74	6	25	一体型	R	GYAR20K90A-E06	●	—	—	2
					L	GYAL20K90A-E06	●	—	—	2
				一体型	R	GYAR20Q90A-E06	●	—	—	1
					L	GYAL20Q90A-E06	●	—	—	1
			32	一体型	R	GYAR25K90B-E06	●	—	—	2
					L	GYAL25K90B-E06	●	—	—	2
				一体型	R	GYAR25R90B-E06	●	—	—	1
					L	GYAL25R90B-E06	●	—	—	1
		4—9.5 *1	40	模块型	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-E10	●	4
					L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-E10	●	4
				模块型	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-E10	●	3
					L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-E10	●	3
		5.5—9.5 *1	50	模块型	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-E10	●	4
					L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-E10	●	4
				模块型	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-E10	●	3
					L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-E10	●	3
		7—11.5 *1	60	模块型	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-E12	●	4
					L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-E12	●	4
				模块型	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-E12	●	3
					L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-E12	●	3
			70	模块型	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-E12	●	4
					L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-E12	●	4
				模块型	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-E12	●	3
					L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-E12	●	3

CW = 刃宽　**CDX** = 最大槽深　**DMIN** = 最小加工直径

*1 加工直径**DMIN**不同，标注的最大槽深**CDX**也会有所不同。详细内容请参照F116页。
*2 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LDRED**、**WF**、**WF2**会有所变化。
*3 标注的最大槽深**CDX**小于**LDRED**。

●：标准库存品

●模块型(带冷却孔)

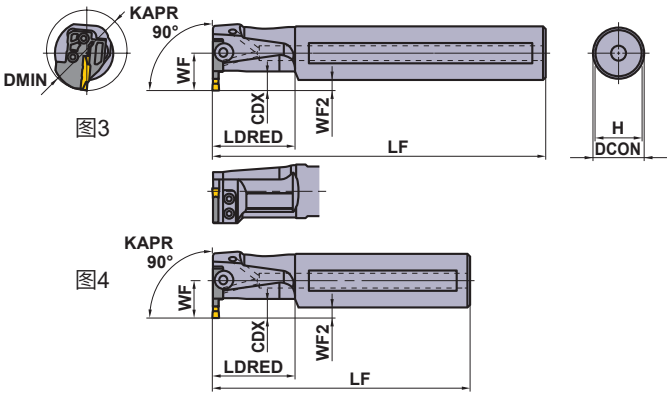


图3

图4

本图所示为右手刀(R)。

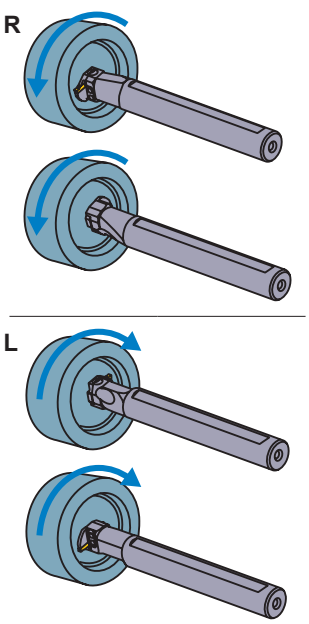
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	① ② 夹紧螺钉	(4个) 模块固定螺钉	① ② 扳手 ※
GYAR/L20○90A-○06	①GY05016S (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	—	①TKY20R
GYAR/L25○90B-○06			
GYDR/L32○90C-M20L/R	②GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (旋紧扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYDR/L40○90D-M20L/R			
GYDR/L40○90D-M25L/R	②GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYDR/L50○90F-M25L/R			

尺寸 (mm) *2					
DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H
20	125	30	14.5	4.5	18
20	125	30	14.5	4.5	18
20	180	30	14.5	4.5	18
20	180	30	14.5	4.5	18
25	125	40	19	6.5	23
25	125	40	19	6.5	23
25	200	40	19	6.5	23
25	200	40	19	6.5	23
32	140	50	22	6	30
32	140	50	22	6	30
32	250	50	22	6	30
32	250	50	22	6	30
40	150	60	28	8	37
40	150	60	28	8	37
40	300	60	28	8	37
40	300	60	28	8	37
40	150	60	28	8	37
40	150	60	28	8	37
40	300	60	28	8	37
40	300	60	28	8	37
50	170	80	34	9	47
50	170	80	34	9	47
50	300	80	34	9	47
50	300	80	34	9	47

加工形态



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
E	GY○○0239/0250/0274E○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GL (铝)	GFGS (高硬度钢用)
E	2.39mm	●	●	●		●
	2.50mm	●	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形) 球头形状
E	2.39mm	●			
	2.50mm	●	●	●	●
	2.74mm	●			

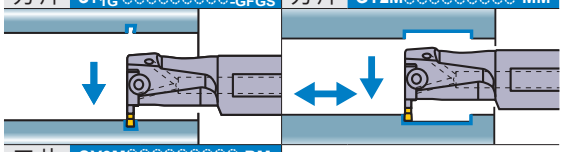
●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F117
使用上注意 ➤ F120

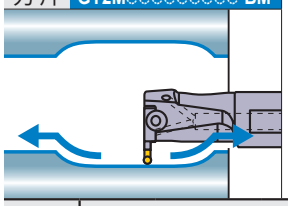
GY 系列 (内孔加工用)

6 90°L型刀柄

刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/GL	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM

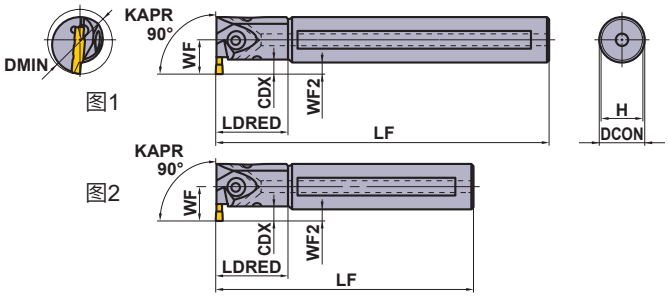


刀片 GY2M○○○○○○○○○○-BM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块，
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。

●一体型(带冷却孔)



本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	CDX *3	DMIN	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
F	3.00 3.18 3.24	6	25	一体型	R	GYAR20K90A-F06	●	—	—	2
					L	GYAL20K90A-F06	●	—	—	2
				一体型	R	GYAR20Q90A-F06	●	—	—	1
					L	GYAL20Q90A-F06	●	—	—	1
			32	一体型	R	GYAR25K90B-F06	●	—	—	2
					L	GYAL25K90B-F06	●	—	—	2
				一体型	R	GYAR25R90B-F06	●	—	—	1
					L	GYAL25R90B-F06	●	—	—	1
		4—9.5 *1	40	模块型	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-F10	●	4
					L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-F10	●	4
				模块型	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-F10	●	3
					L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-F10	●	3
		5.5—9.5 *1	50	模块型	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-F10	●	4
					L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-F10	●	4
				模块型	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-F10	●	3
					L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-F10	●	3
		7—11.5 *1	60	模块型	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-F12	●	4
					L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-F12	●	4
				模块型	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-F12	●	3
					L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-F12	●	3
			70	模块型	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-F12	●	4
					L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-F12	●	4
				模块型	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-F12	●	3
					L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-F12	●	3
G	4.00 4.24	7	32	一体型	R	GYAR25K90B-G07	●	—	—	2
					L	GYAL25K90B-G07	●	—	—	2
				一体型	R	GYAR25R90B-G07	●	—	—	1
					L	GYAL25R90B-G07	●	—	—	1
		4.5—11.5 *1	40	模块型	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-G12	●	4
					L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-G12	●	4
				模块型	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-G12	●	3
					L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-G12	●	3
		6—11.5 *1	50	模块型	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-G12	●	4
					L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-G12	●	4
				模块型	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-G12	●	3
					L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-G12	●	3
		7.5—13 *1	60	模块型	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-G14	●	4
					L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-G14	●	4
				模块型	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-G14	●	3
					L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-G14	●	3
			70	模块型	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-G14	●	4
					L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-G14	●	4
				模块型	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-G14	●	3
					L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-G14	●	3

CW = 刃宽　**CDX** = 最大槽深　**DMIN** = 最小加工直径

*1 加工直径**DMIN**不同，标注的最大槽深**CDX**也会有所不同。详细内容请参照F116页。
*2 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LDRED**、**WF**、**WF2**会有所变化。
*3 标注的最大槽深**CDX**小于**LDRED**。

●：标准库存品

●模块型(带冷却孔)

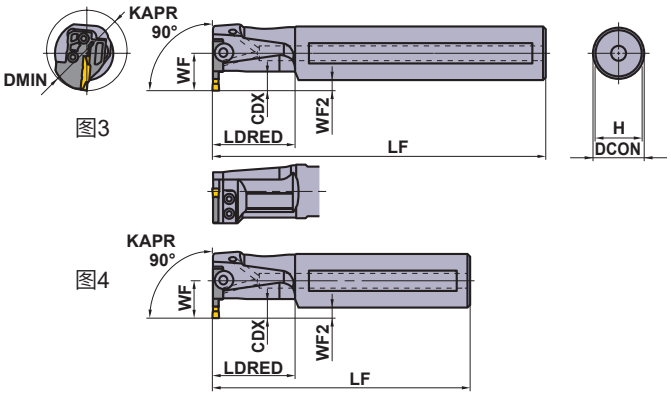


图3

图4

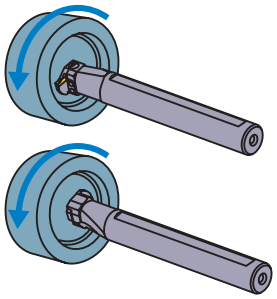
本图所示为右手刀(R)。

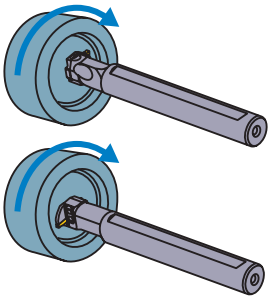
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	① ② 夹紧螺钉	(4个) 模块固定螺钉	① ② 扳手 ※
GYAR/L20○90A-F06	①GY05016S (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	—	①TKY20R
GYAR/L25○90B-○○○			
GYDR/L32○90C-M20L/R	②GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (旋紧扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYDR/L40○90D-M20L/R			
GYDR/L40○90D-M25L/R	②GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYDR/L50○90F-M25L/R			

	尺寸 (mm)				*2		加工形态
	DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	
	20	125	30	14.5	4.5	18	R
	20	125	30	14.5	4.5	18	
	20	180	30	14.5	4.5	18	
	20	180	30	14.5	4.5	18	
	25	125	40	19	6.5	23	
	25	125	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	32	140	50	22	6	30	
	32	140	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	50	170	80	34	9	47	
	50	170	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	25	125	40	19	6.5	23	L
	25	125	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	32	140	50	22	6	30	
	32	140	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	50	170	80	34	9	47	
	50	170	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	





刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GL (铝)	GFGS (高硬度钢用)
F	3.00mm	●	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●		●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
F	3.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			

刀垫尺寸	形状名称
G	GY○○0400/0424G○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
G	4.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
G	4.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●		●	
	4.24mm	●			

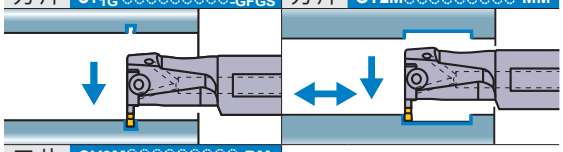
●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F117
使用上注意 ➤ F120

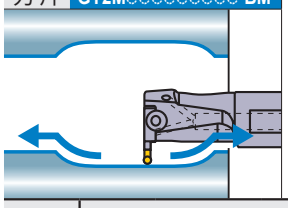
GY 系列 (内孔加工用)

6 90°L型刀柄

刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	刀片	GY2G○○○○○○○○○○-MF
刀片	GY2M○○○○○○○○○○-GU	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MS
刀片	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	刀片	GY2M○○○○○○○○○○-MM

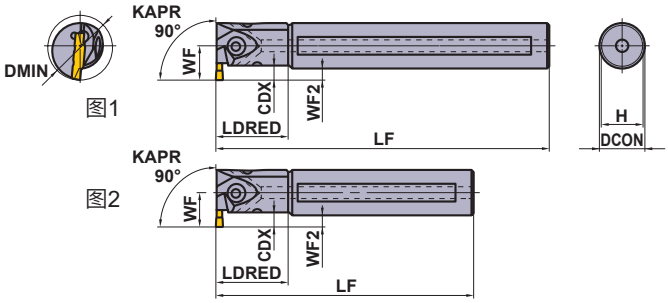


刀片 GY2M○○○○○○○○○○-BM



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块，
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。

●一体型(带冷却孔)



本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	CDX *3	DMIN	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	模块	库存	图
H	4.75 5.00 5.24	7	32	一体型	R	GYAR25K90B-H07	●	—	—	2
					L	GYAL25K90B-H07	●	—	—	2
				一体型	R	GYAR25R90B-H07	●	—	—	1
					L	GYAL25R90B-H07	●	—	—	1
		4.5—11.5 *1	40	模块型	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-H12	●	4
					L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-H12	●	4
				模块型	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-H12	●	3
					L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-H12	●	3
		6—11.5 *1	50	模块型	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-H12	●	4
					L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-H12	●	4
				模块型	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-H12	●	3
					L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-H12	●	3
		7.5—13 *1	60	模块型	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-H14	●	4
					L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-H14	●	4
				模块型	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-H14	●	3
					L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-H14	●	3
			70	模块型	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-H14	●	4
					L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-H14	●	4
				模块型	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-H14	●	3
					L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-H14	●	3
J	6.00 6.31 6.35	7.5—13 *1	60	模块型	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-J14	●	4
					L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-J14	●	4
				模块型	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-J14	●	3
					L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-J14	●	3
			70	模块型	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-J14	●	4
					L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-J14	●	4
				模块型	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-J14	●	3
					L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-J14	●	3

CW = 刃宽　**CDX** = 最大槽深　**DMIN** = 最小加工直径

*1 加工直径**DMIN**不同，标注的最大槽深**CDX**也会有所不同。详细内容请参照F116页。
*2 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LDRED**、**WF**、**WF2**会有所变化。
*3 标注的最大槽深**CDX**小于**LDRED**。

●：标准库存品

●模块型(带冷却孔)

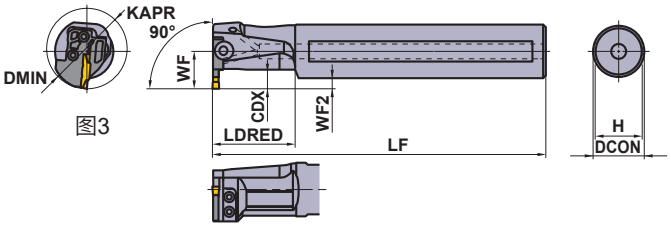


图3

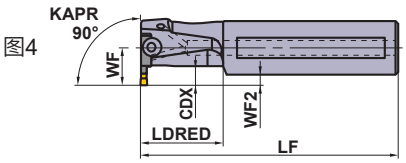


图4

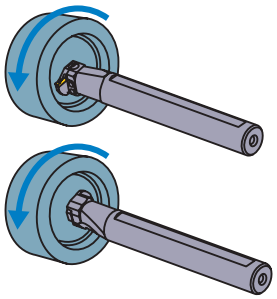
本图所示为右手刀(R)。

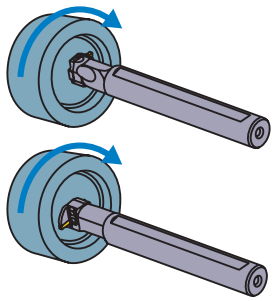
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件吾

刀柄	① ② 夹紧螺钉	(4个) 模块固定螺钉	① ② 扳手 ※
GYAR/L25○90B-○07	①GY05016S (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	—	①TKY20R
GYDR/L32○90C-M20L/R	②GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (旋紧扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYDR/L40○90D-M20L/R			
GYDR/L40○90D-M25L/R	②GY06013M (旋紧扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (旋紧扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYDR/L50○90F-M25L/R			

	尺寸 (mm)				*2		加工形态
	DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	
	25	125	40	19	6.5	23	R
	25	125	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	32	140	50	22	6	30	
	32	140	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	50	170	80	34	9	47	
	50	170	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	40	150	60	28	8	37	L
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	50	170	80	34	9	47	
	50	170	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	





刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
H	GY○○0475/0500/0524H○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
H	4.75mm	●	●	●	●
	5.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形) 球头形状
H	4.75mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	5.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	5.24mm	●			

刀垫尺寸	形状名称
J	GY○○0600/0631/0635J○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
J	6.00mm	●	●	●	
	6.35mm	●	●	●	

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013

刀垫尺寸	CW \ 断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形) 球头形状
J	6.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	6.31mm	●			
	6.35mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F008, F009
切削条件 ➤ F117
使用上注意 ➤ F120

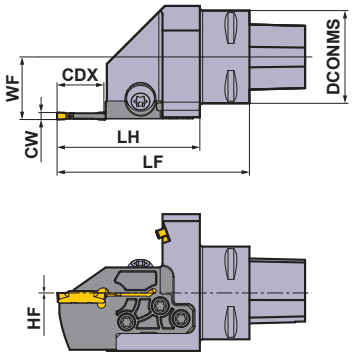
GY 系列 (外径 端面加工用)

PSC 00° 直柄型

NEW

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块,
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。

P	M	K	N	S	H
钢	不锈钢	铸铁	有色金属	难切削材料	高硬度钢



本图所示为右手刀(R)。

(mm)

型 号	库存	方向 (R/L)	冷却方式	安装尺寸	DCONMS	CW
C4-GYHERM00-M25R	●	R	外部	PSC40	40	2.0—6.35
C4-GYHELM00-M25L	●	L	外部	PSC40	40	2.0—6.35
C5-GYHERM00-M25R	●	R	外部	PSC50	50	2.0—6.35
C5-GYHELM00-M25L	●	L	外部	PSC50	50	2.0—6.35
C6-GYHERM00-M25R	●	R	外部	PSC63	63	2.0—6.35
C6-GYHELM00-M25L	●	L	外部	PSC63	63	2.0—6.35

与模块的安装尺寸

(mm)

刀柄类型	模块型	基准 CW	CDX	WF	HF	LF	LH
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-D06	2.0	6	27.0	0	69	47.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-D12	2.0	12	27.0	0	77	55.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-D20	2.0	20	27.0	0	83	61.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-E06	2.5	6	27.0	0	69	47.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-E12	2.5	12	27.0	0	77	55.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-E20	2.5	20	27.0	0	83	61.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-F06	3.0	6	27.0	0	69	47.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-F12	3.0	12	27.0	0	77	55.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-F20	3.0	20	27.0	0	83	61.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-G08	4.0	8	27.0	0	71	49.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-G14	4.0	14	27.0	0	77	55.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-G25	4.0	25	27.0	0	88	66.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-H08	5.0	8	27.0	0	71	49.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-H14	5.0	14	27.0	0	77	55.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-H25	5.0	25	27.0	0	88	66.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-J08	6.0	8	27.0	0	71	49.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-J14	6.0	14	27.0	0	77	55.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-J25	6.0	25	27.0	0	88	66.6

※模块型：端面加工用刀片附带端面槽最小加工直径的符号。例) GYM25RD-D12-040
○中填入外圆加工用A或端面加工用D。
注1) 标注的尺寸为标准刀片(GM断屑槽)的值。安装其他刀片的情况下，LF、LH会有所变化。
刀片及推荐条件请从TOOL NEWS B255J-G GYGW刀片中选择。

●：标准库存品

(mm)

刀柄类型	模块型	基准 CW	CDX	WF	HF	LF	LH
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-D06	2.0	6	35.0	0	69	47.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-D12	2.0	12	35.0	0	77	55.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-D20	2.0	20	35.0	0	83	61.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-E06	2.5	6	35.0	0	69	47.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-E12	2.5	12	35.0	0	77	55.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-E20	2.5	20	35.0	0	83	61.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-F06	3.0	6	35.0	0	69	47.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-F12	3.0	12	35.0	0	77	55.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-F20	3.0	20	35.0	0	83	61.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-G08	4.0	8	35.0	0	71	49.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-G14	4.0	14	35.0	0	77	55.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-G25	4.0	25	35.0	0	88	66.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-H08	5.0	8	35.0	0	71	49.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-H14	5.0	14	35.0	0	77	55.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-H25	5.0	25	35.0	0	88	66.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-J08	6.0	8	35.0	0	71	49.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-J14	6.0	14	35.0	0	77	55.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-J25	6.0	25	35.0	0	88	66.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-D06	2.0	6	45.0	0	71	47.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-D12	2.0	12	45.0	0	79	55.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-D20	2.0	20	45.0	0	85	61.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-E06	2.5	6	45.0	0	71	47.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-E12	2.5	12	45.0	0	79	55.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-E20	2.5	20	45.0	0	85	61.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-F06	3.0	6	45.0	0	71	47.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-F12	3.0	12	45.0	0	79	55.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-F20	3.0	20	45.0	0	85	61.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-G08	4.0	8	45.0	0	73	49.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-G14	4.0	14	45.0	0	79	55.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-G25	4.0	25	45.0	0	90	66.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-H08	5.0	8	45.0	0	73	49.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-H14	5.0	14	45.0	0	79	55.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-H25	5.0	25	45.0	0	90	66.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-J08	6.0	8	45.0	0	73	49.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-J14	6.0	14	45.0	0	79	55.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-J25	6.0	25	45.0	0	90	66.6

※模块型：端面加工用刀片附带端面槽最小加工直径的符号。例）GYM25RD-D12-040
○中填入外圆加工用A或端面加工用D。
注1）标注的尺寸为标准刀片（GM断屑槽）的值。安装其他刀片的情况下，LF、LH会有所变化。
刀片及推荐条件请从TOOL NEWS B255J-G GYGW刀片中选择。

对应零件

※		※							
夹紧螺钉		模块固定螺钉		螺塞		喷嘴		扳手1	扳手2
型号	数量	型号	数量	型号	数量	型号	数量	型号	型号
GY06013M	1	TS55	5	HSD05004S	1	NZ22042080S	1	TKY25D	TKY30R

※安装扭矩（N・m）：GY06013M=6.0, TS55=5.0
喷嘴更换键：NZKH050S（另售）

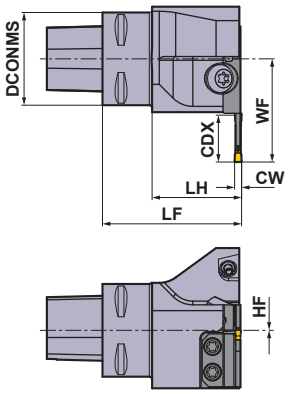
型号的表示 ➤ F010
刀片 ➤ F011—F013
切削条件 ➤ F100, F110
使用上注意 ➤ F106, F112

GY 系列 (外径 端面加工用)

PSC 90°L型刀柄 NEW

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块,
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。

P	M	K	N	S	H
钢	不锈钢	铸铁	有色金属	难切削材料	高硬度钢



本图表示左手方向(L)。

(mm)

型 号	库存	方向 (R/L)	冷却方式	安装尺寸	DCONMS	CW
C4-GYHERM90-M25L	●	R	外部	PSC40	40	2.0—6.35
C4-GYHELM90-M25R	●	L	外部	PSC40	40	2.0—6.35
C5-GYHERM90-M25L	●	R	外部	PSC50	50	2.0—6.35
C5-GYHELM90-M25R	●	L	外部	PSC50	50	2.0—6.35
C6-GYHERM90-M25L	●	R	外部	PSC63	63	2.0—6.35
C6-GYHELM90-M25R	●	L	外部	PSC63	63	2.0—6.35

与模块的安装尺寸

(mm)

刀柄类型	模块型	基准 CW	CDX	WF	HF	LF	LH
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R○-D06	2.0	6	30.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R○-D12	2.0	12	38.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R○-D20	2.0	20	44.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R○-E06	2.5	6	30.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R○-E12	2.5	12	38.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R○-E20	2.5	20	44.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R○-F06	3.0	6	30.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R○-F12	3.0	12	38.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R○-F20	3.0	20	44.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R○-G08	4.0	8	32.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R○-G14	4.0	14	38.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R○-G25	4.0	25	49.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R○-H08	5.0	8	32.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R○-H14	5.0	14	38.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R○-H25	5.0	25	49.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R○-J08	6.0	8	32.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R○-J14	6.0	14	38.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R○-J25	6.0	25	49.5	0	60	38.6

※模块型：端面加工用刀片附带端面槽最小加工直径的符号。例) GYM25RD-D12-040
○中填入外圆加工用A或端面加工用D。
注1) 标注的尺寸为标准刀片(GM断屑槽)的值。安装其他刀片的情况下，LF、LH会有所变化。
刀片及推荐条件请从TOOL NEWS B255J-G GYGW刀片中选择。

●：标准库存品

(mm)

刀柄类型	模块型	基准 CW	CDX	WF	HF	LF	LH
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-D06	2.0	6	33.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-D12	2.0	12	41.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-D20	2.0	20	47.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-E06	2.5	6	33.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-E12	2.5	12	41.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-E20	2.5	20	47.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-F06	3.0	6	33.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-F12	3.0	12	41.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-F20	3.0	20	47.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-G08	4.0	8	35.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-G14	4.0	14	41.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-G25	4.0	25	52.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-H08	5.0	8	35.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-H14	5.0	14	41.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-H25	5.0	25	52.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-J08	6.0	8	35.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-J14	6.0	14	41.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-J25	6.0	25	52.0	0	60	38.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-D06	2.0	6	40.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-D12	2.0	12	48.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-D20	2.0	20	54.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-E06	2.5	6	40.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-E12	2.5	12	48.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-E20	2.5	20	54.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-F06	3.0	6	40.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-F12	3.0	12	48.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-F20	3.0	20	54.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-G08	4.0	8	42.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-G14	4.0	14	48.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-G25	4.0	25	59.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-H08	5.0	8	42.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-H14	5.0	14	48.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-H25	5.0	25	59.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-J08	6.0	8	42.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-J14	6.0	14	48.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-J25	6.0	25	59.0	0	70	46.6

※模块型：端面加工用刀片附带端面槽最小加工直径的符号。例）GYM25RD-D12-040
◌中填入外圆加工用A或端面加工用D。
注1）标注的尺寸为标准刀片（GM断屑槽）的值。安装其他刀片的情况下，LF、LH会有所变化。
刀片及推荐条件请从TOOL NEWS B255J-G GYGW刀片中选择。

对应零件

※		※							
夹紧螺钉		模块固定螺钉		螺塞		喷嘴		扳手1	扳手2
型号	数量	型号	数量	型号	数量	型号	数量	型号	型号
GY06013M	1	TS55	5	HSD05004S	1	NZ22042080S	1	TKY25D	TKY30R

※安装扭矩（N・m）：GY06013M=6.0, TS55=5.0
喷嘴更换键：NZKH050S（另售）

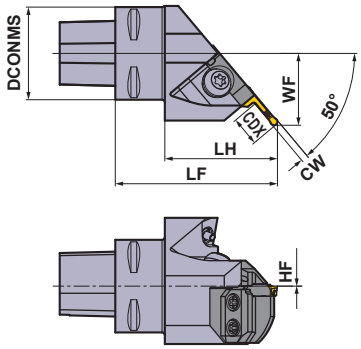
型号的表示	➤ F010
刀片	➤ F011—F013
切削条件	➤ F100, F110
使用上注意	➤ F106, F112

GY 系列 (退刀槽加工用)

PSC 50°拐角加工用刀柄 NEW

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块,
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。

P	M	K	N	S	H
钢	不锈钢	铸铁	有色金属	难切削材料	高硬度钢



本图表示左手方向(L)。

(mm)

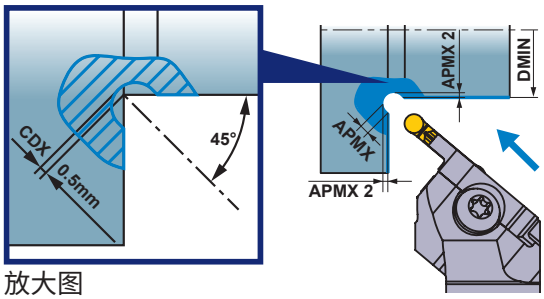
型 号	库存	方向 (R/L)	冷却方式	安装尺寸	DCONMS	CW
C4-GYHERM50-M25L	●	R	外部	PSC40	40	2.0—6.35
C4-GYHELM50-M25R	●	L	外部	PSC40	40	2.0—6.35
C5-GYHERM50-M25L	●	R	外部	PSC50	50	2.0—6.35
C5-GYHELM50-M25R	●	L	外部	PSC50	50	2.0—6.35
C6-GYHERM50-M25L	●	R	外部	PSC63	63	2.0—6.35
C6-GYHELM50-M25R	●	L	外部	PSC63	63	2.0—6.35

对应零件

※		※							
夹紧螺钉		模块固定螺钉		螺塞		喷嘴		扳手1	扳手2
型号	数量	型号	数量	型号	数量	型号	数量	型号	型号
GY06013M	1	TS55	4	HSD05004S	1	NZ22042080S	1	TKY25D	TKY30R

※安装扭矩(N・m) : GY06013M=6.0, TS55=5.0
喷嘴更换键 : NZKH050S（另售）

●：标准库存品



放大图

与模块的安装尺寸

(mm)

刀柄类型	模块型	基准 CW	CDX	DMIN	APMX	APMX2	WF	HF	LF	LH
C4-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-D005	2.0	0.5	30	1.50	0.646	30.6	0	70.2	48.8
C4-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-E005	2.5	0.5	30	1.75	0.720	30.8	0	70.1	48.7
C4-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-F005	3.0	0.5	30	2.00	0.793	31.0	0	70.0	48.6
C4-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-G005	4.0	0.5	20	2.50	0.939	31.4	0	69.8	48.4
C4-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-H005	5.0	0.5	20	2.88	1.049	31.8	0	69.6	48.2
C4-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-J005	6.0	0.5	20	3.50	1.232	32.4	0	69.4	48.0
C5-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-D005	2.0	0.5	30	1.50	0.646	32.6	0	70.2	48.8
C5-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-E005	2.5	0.5	30	1.75	0.720	32.8	0	70.1	48.7
C5-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-F005	3.0	0.5	30	2.00	0.793	33.0	0	70.0	48.6
C5-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-G005	4.0	0.5	20	2.50	0.939	33.4	0	69.8	48.4
C5-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-H005	5.0	0.5	20	2.88	1.049	33.8	0	69.6	48.2
C5-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-J005	6.0	0.5	20	3.50	1.232	34.4	0	69.4	48.0
C6-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-D005	2.0	0.5	30	1.50	0.646	39.6	0	70.2	46.8
C6-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-E005	2.5	0.5	30	1.75	0.720	39.8	0	70.1	46.7
C6-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-F005	3.0	0.5	30	2.00	0.793	40.0	0	70.0	46.6
C6-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-G005	4.0	0.5	20	2.50	0.939	40.4	0	69.8	46.4
C6-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-H005	5.0	0.5	20	2.88	1.049	40.8	0	69.6	46.2
C6-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-J005	6.0	0.5	20	3.50	1.232	41.4	0	69.4	46.0

DMIN = 最小加工直径

注1）标注的尺寸为标准刀片（BM断屑槽）的值。安装其他刀片的情况下，LF、LH会有所变化。
刀片及推荐条件请从TOOL NEWS B255J-G GYGW刀片中选择。

型号的表示 ➤ F010
刀片 ➤ F013
切削条件 ➤ F105
使用上注意 ➤ F105

推荐切削速度[外圆・切断加工用]

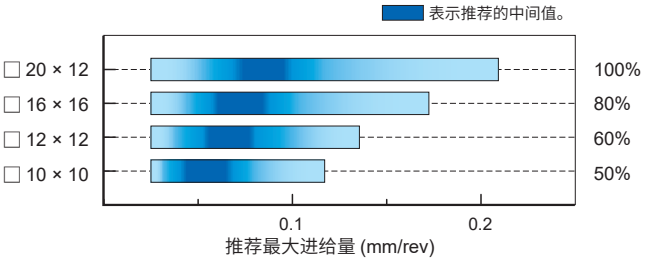
	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 vc (m/min)
P	软钢 (S10C, SUM22L 等)	≤HB160	VP20RT	100–220
			VP10RT	110–230
			NX2525	90–210
	碳钢、合金钢 (SUJ2, SCr, SCM 等)	160–280HB	VP20RT	80–180
			VP10RT	90–190
			MY5015	110–250
			NX2525	70–170
		≥HB280	VP20RT	60–140
			VP10RT	70–150
			MY5015	90–210
			NX2525	55–135
M	不锈钢	≤HB270	VP20RT	60–140
			VP10RT	70–150
K	灰铸铁	抗拉强度 ≤300MPa	VP20RT	80–180
			VP10RT	90–190
			MY5015	140–300
	球墨铸铁	抗拉强度 ≤800MPa	VP20RT	60–140
			VP10RT	70–150
			MY5015	90–210
S	耐热合金、钛合金	–	MP9015	40–100
			MP9025	30–90
			VP20RT	30–60
			VP10RT/ RT9010	40–70
H	高硬度钢	≥HRC50	BC8110	80–120
N	铝合金 (A6061, 7075等)	含有量 Si<5%	RT9010	200–500
	铝合金 (AC4B等)	含有量 5%≤Si≤10%	RT9010	200–500
	铝合金 (ADC12, A390等)	含有量 Si>10%	RT9010	100–200

注1）MP9015,MP9025,VP10RT,VP20RT,MY5015推荐使用湿式切削。

推荐切削条件[外圆・切断加工用]

模块型刀柄GYHR/L2525M00/90-M25R/L与模块GYM25R/LA-○○○组合时的推荐切削条件。

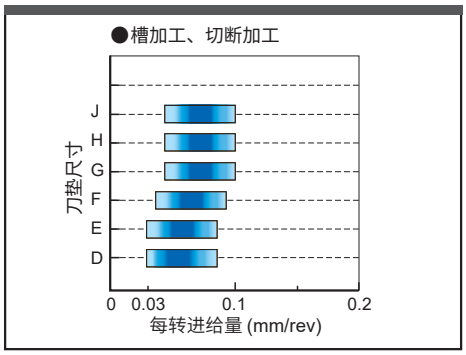
■小型零部件高精度加工用刀柄时



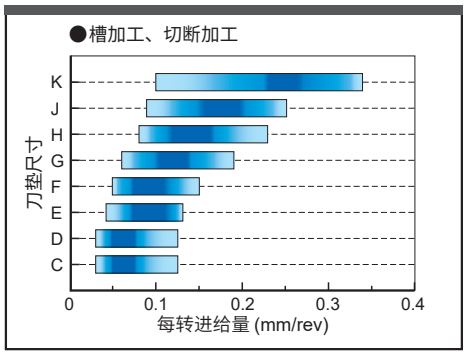
各种断屑槽、各种刃宽的推荐进给量请参照外圆加工用推荐切削条件表。
推荐最大进给量以各刀柄尺寸中刊载的百分比为标准。

■推荐切削进给量

GU断屑槽

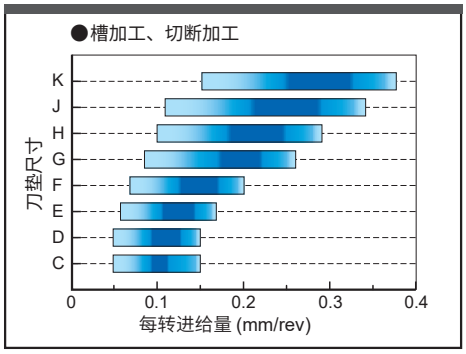


GS断屑槽

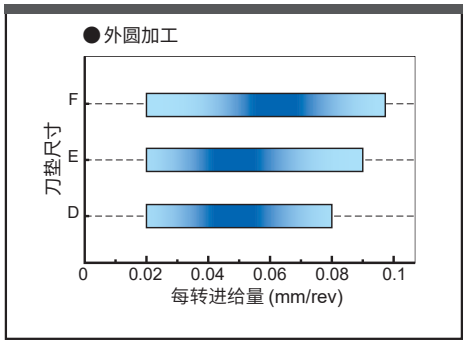


表示推荐的中间值。

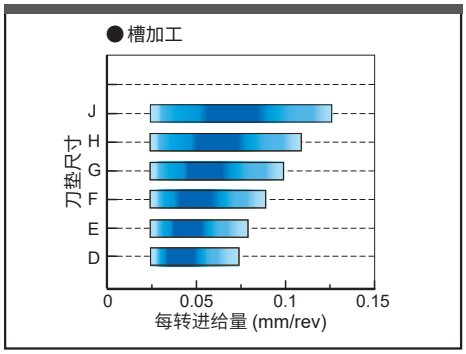
GM断屑槽



GL断屑槽

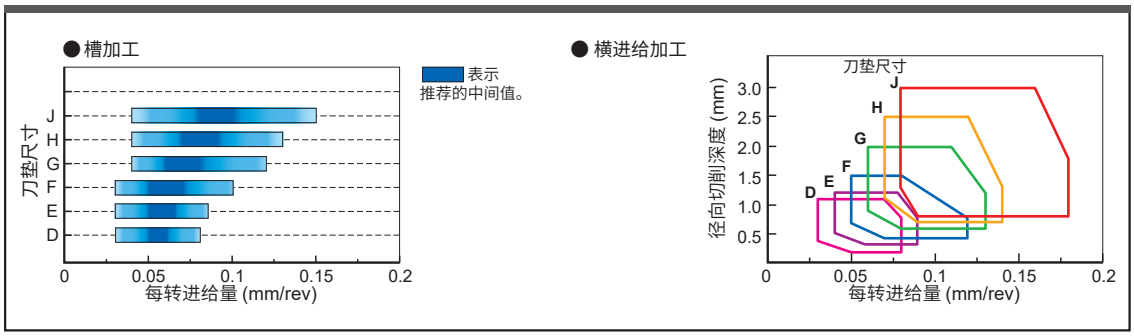


平顶GFGS (CBN)



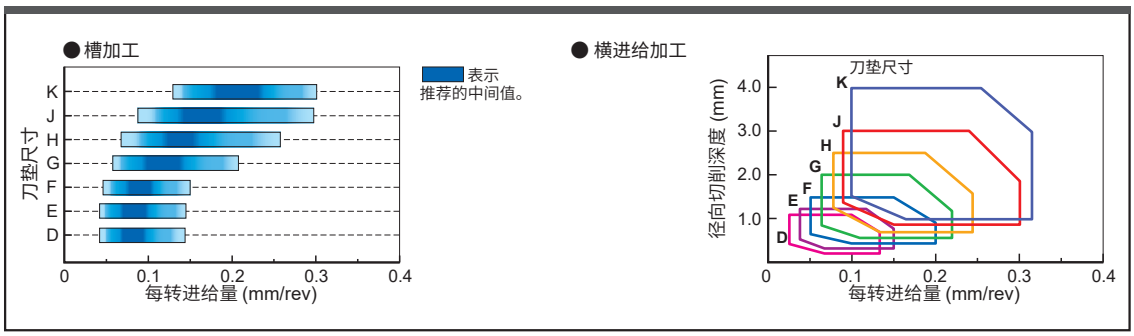
刀垫尺寸	刃宽 (mm)
C	1.50
D	2.00 2.24
E	2.39 2.50 2.74
F	3.00 3.18 3.24
G	4.00 4.24
H	4.75 5.00 5.24
J	6.00 6.31 6.35
K	8.00

MF断屑槽

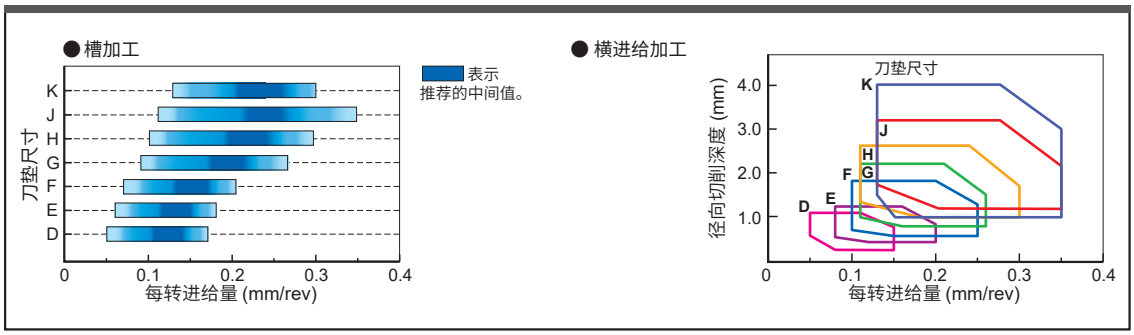


刀垫尺寸	刃宽 (mm)
D	2.00 2.24
E	2.39 2.50 2.74
F	3.00 3.18 3.24
G	4.00 4.24
H	4.75 5.00 5.24
J	6.00 6.31 6.35
K	8.00

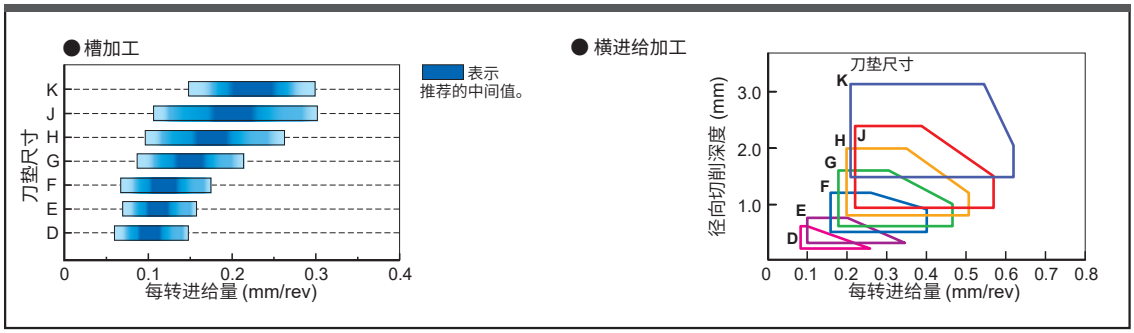
MS断屑槽



MM断屑槽

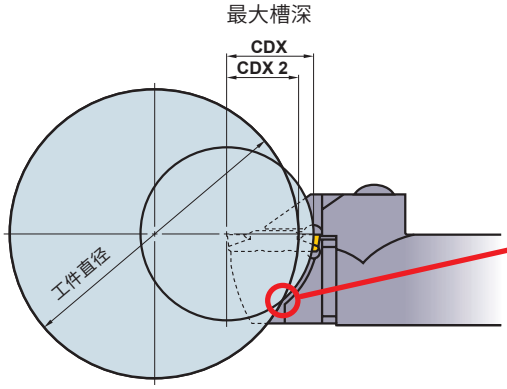


BM断屑槽

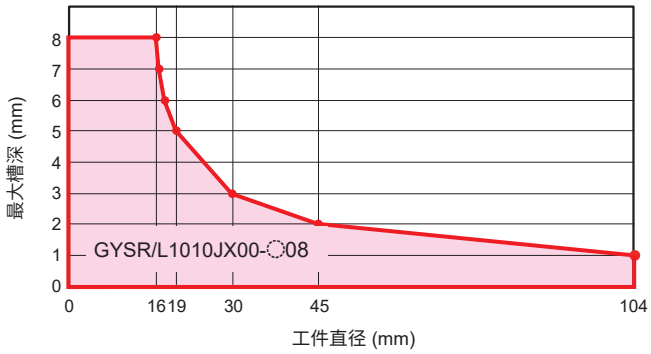


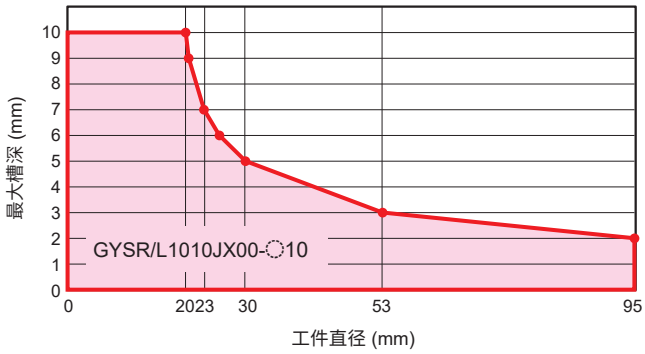
最大槽深限制[小型零部件高精度加工用刀柄]

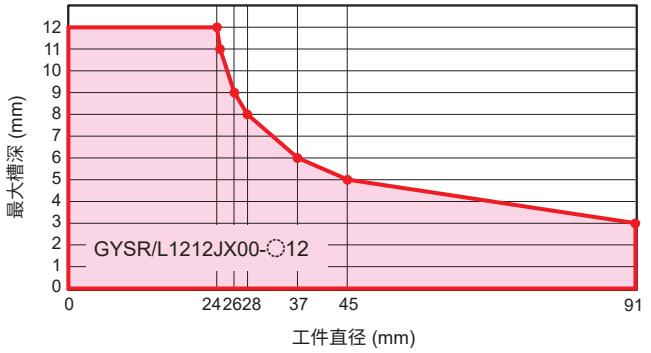
最大槽深受工件直径制约(下表)。

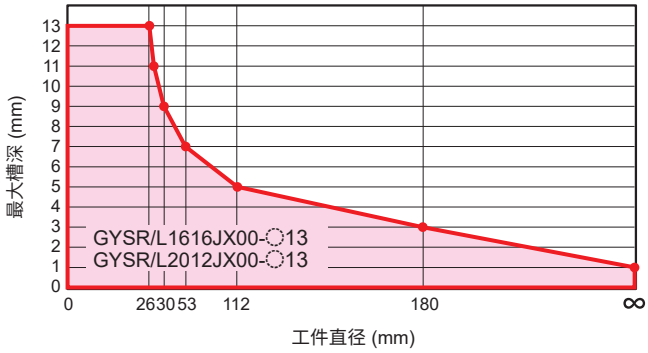


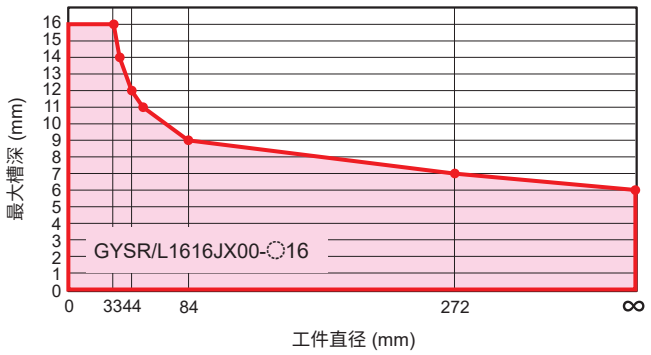
这个部分发生干涉，
因而工件直径制约着最大槽深。

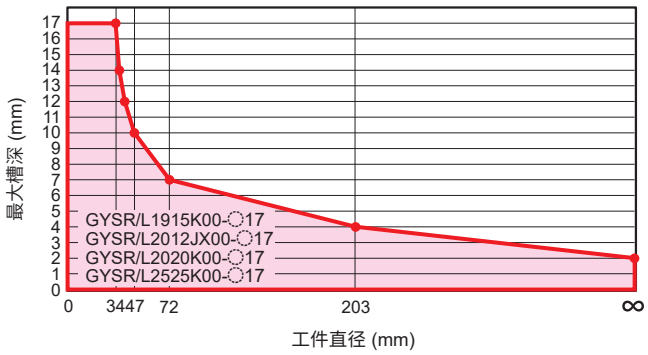








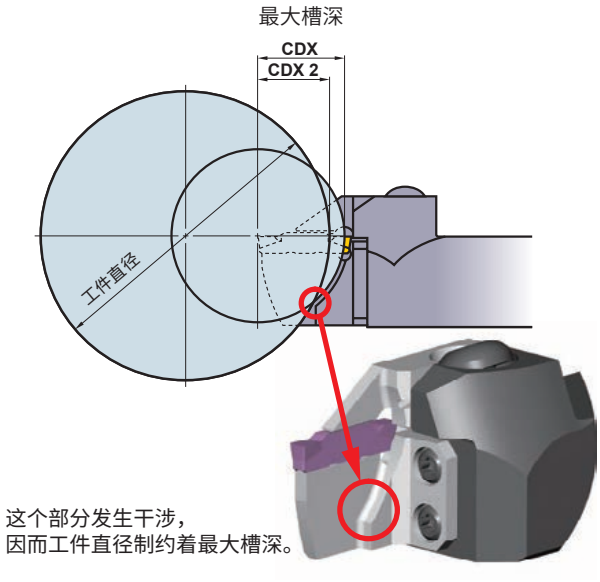


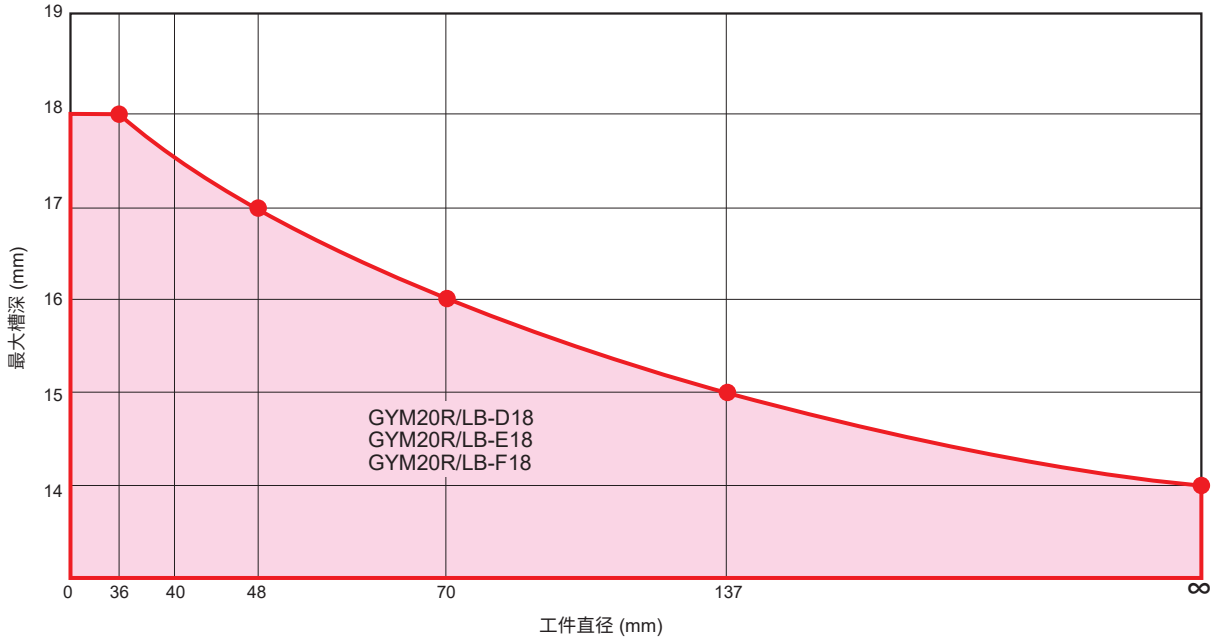


最大槽深的制约问题［外圆加工用］

•使用模块GYM○○R/LA○○○时，
最大槽深不受工件直径制约。

•使用模块GYM○○R/LB○○○时，
最大槽深受工件直径制约(下表)。



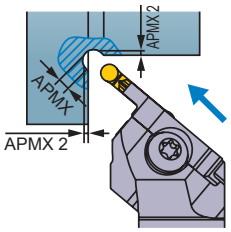


推荐切削速度［外圆拐角加工用］

	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 vc (m/min) 50–250
P	软钢 (SS400, S10C等)	≤180HB	VP20RT	80–180
			VP10RT	90–190
	碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	180—280HB	VP20RT	60–140
			VP10RT	70–150
			MY5015	90–210
			NX2525	55–135
	碳钢、合金钢 (SNCM439等)	280—350HB	VP20RT	50–110
			VP10RT	60–120
			MY5015	80–160
			NX2525	45–105
M	不锈钢	≤350HB	VP20RT	50–110
			VP10RT	60–120
K	灰铸铁	抗拉强度 ≤350MPa	VP20RT	60–140
			VP10RT	70–150
			MY5015	90–210
	球墨铸铁	抗拉强度 ≤800MPa	VP20RT	50–110
			VP10RT	60–120
			MY5015	80–160
S	耐热合金 (Inconel718等) 钛合金 (Ti-6Al-4V等)	—	MP9015	40–100
			MP9025	30–90
			VP20RT	30–60
			VP10RT	40–70

注1）MP9015,MP9025,VP10RT,VP20RT,MY5015推荐使用湿式切削。

工件至拐角深处的距离

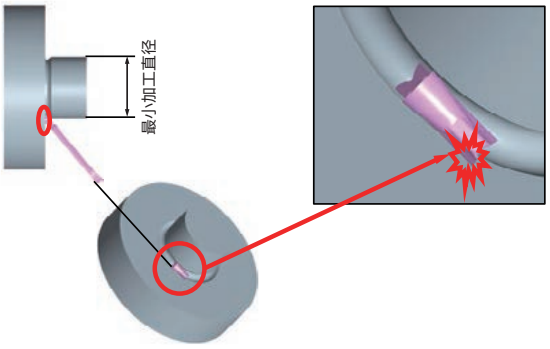


刃宽 CW (mm)	拐角深度 APMX (mm)	工件至拐角深处的距离 APMX 2 (mm)
2.00	1.50	0.646
2.50	1.75	0.720
3.00	2.00	0.793
3.18	2.09	0.819
4.00	2.50	0.939
4.75	2.88	1.049
5.00	3.00	1.086
6.00	3.50	1.232
6.35	3.68	1.283

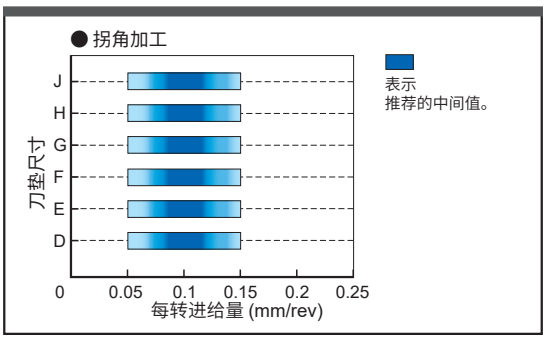
BM断屑槽

关于最小加工直径

若小于最小加工直径进行加工，刀片与工件端面会发生干涉，如下图红圆圈部分所示，非常危险，因此请在大于最小加工直径的情况下使用。



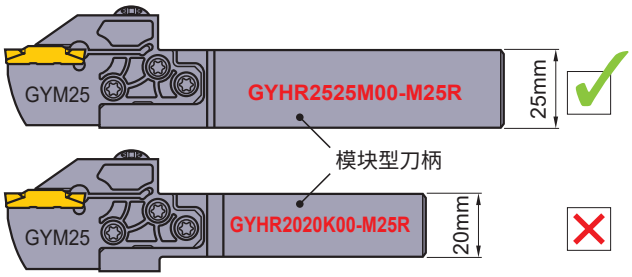
■推荐切削进给量



选择的注意事项

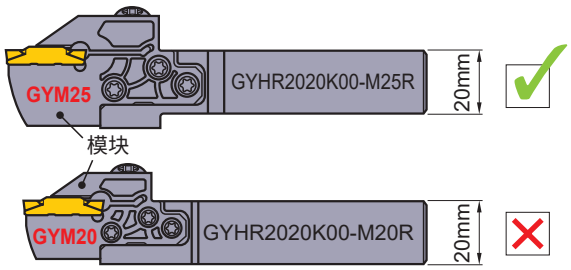
与刀体选择相关的注意事项

模块型刀柄选择的注意事项



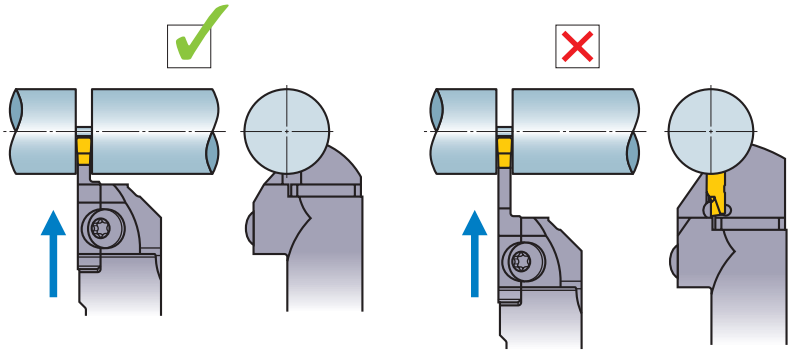
●为确保安装刚性，请尽量选择柄部尺寸大的模块型刀柄。

模块选择的注意事项①



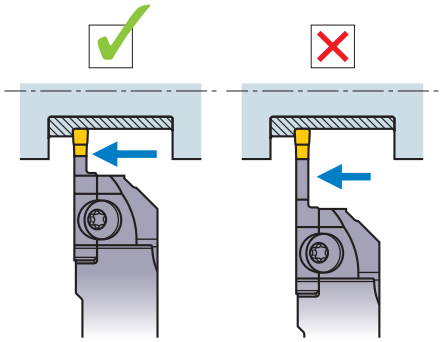
●在不影响使用的前提下，刀柄尺寸相同时，请选择使用较大的模块。

模块选择的注意事项②



●请根据加工形态，选择尽可能短的模块。

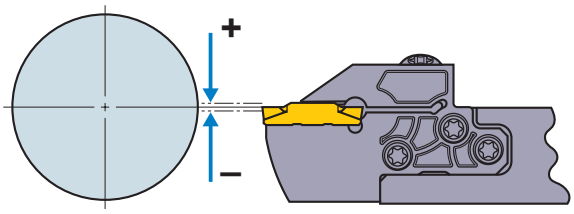
模块选择的注意事项③



●请根据加工形态，选择尽可能短的模块。

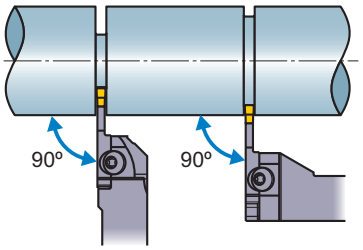
安装在机床上时的注意事项

刀尖高度的设定



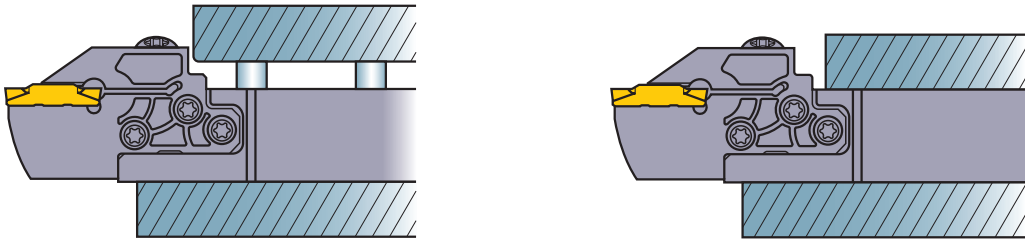
<槽加工/横向进给加工时>
安装刀具，使刀尖处于中心轴±0.1mm位置上。
<切断加工时>
安装刀具，使刀尖处于中心轴0～+0.2mm位置上。

刀体安装角度



●安装刀具，使刀片与中心轴处于垂直的状态。

悬伸量的注意事项

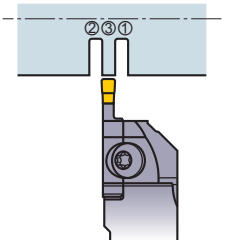


●将刀具安装在机床上时，使刀体的悬伸量达到最小。

加工要点

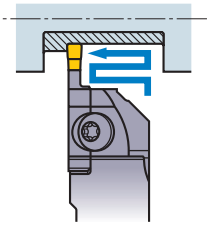
多功能加工的注意事项(MF/MS/MM断屑槽)

窄槽的加工



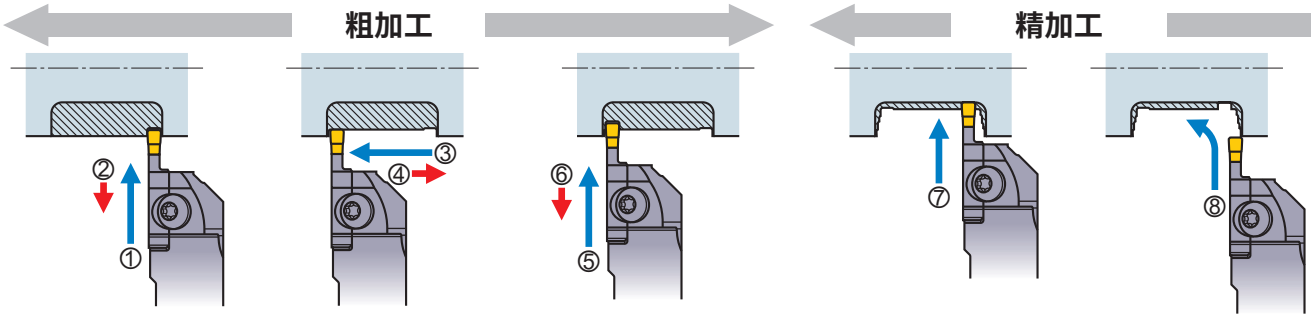
●推荐使用数次切入加工。
按照上图顺序加工时，切屑易折断。而且，工件壁面精度良好。

宽槽的加工



●推荐结合横向进给加工来完成。

宽槽的加工（详细步骤）



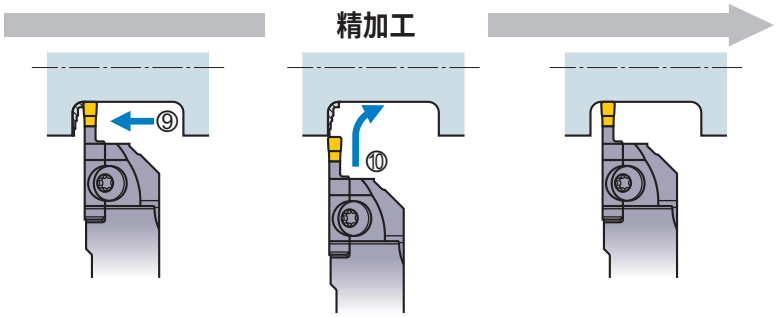
①进行槽加工。
②退回0.1mm左右。

③进行横向进给加工。
④退回0.1mm左右。

⑤进行槽加工。
⑥退回0.1mm左右。
※重复①～⑥的步骤。

⑦在底部R结束的位置
进行槽加工。

⑧从壁面到底部R、底面
进行连续加工。

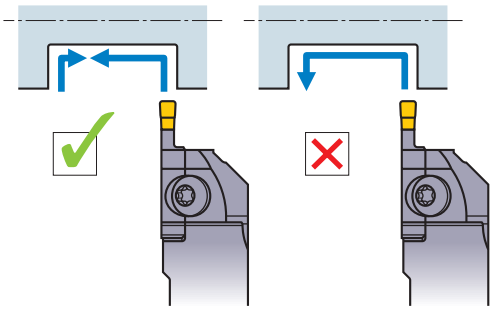


⑨进行底面加工，在底部R
开始的位置停止。

⑩从另一个侧面向底部R
进行连续加工。

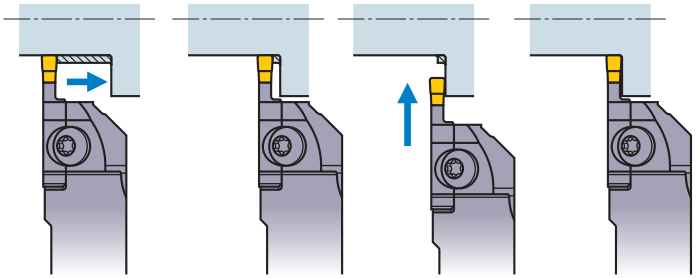
⑪ 加工结束。

壁面精加工的注意事项



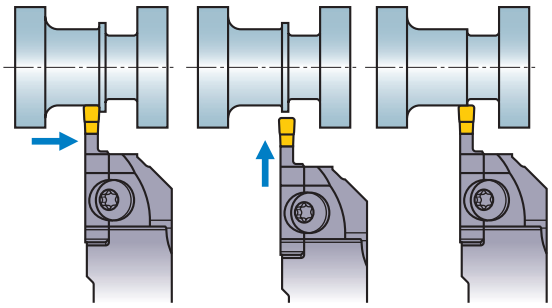
●使用MS断屑槽、MM断屑槽的情况下，为了高精度地
完成壁面加工，推荐切入加工，而不是提拉加工。

壁面边界的加工



●加工壁面边界时，有可能会发生切屑咬入。
这种情况下，在壁面边界前方的位置（小于刃宽）停止横向进给，
改用切入加工除去。

环状残留部分的加工

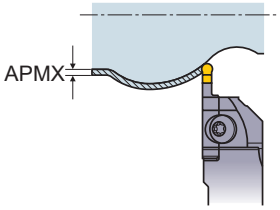


●横向进给结束位置有环状残留部分时，在加工结束的前方1～
1.5mm位置，停止横向进给，用切入加工除去环状残留部分。

加工要点

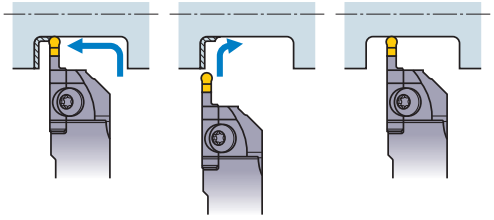
多功能加工的注意事项(BM断屑槽)

仿形加工



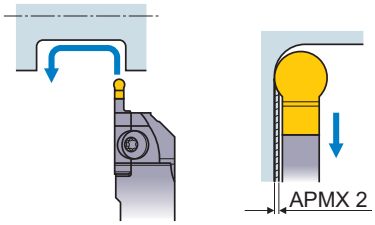
●BM断屑槽可进行3维仿形加工。
请将切削深度(APMX)设定为刃宽的40%以下。

粗加工



●同时采用切入加工、横向进给加工完成粗加工。
圆角部容易发生高频振颤，请将每转进给量降低50%进行加工。

精加工



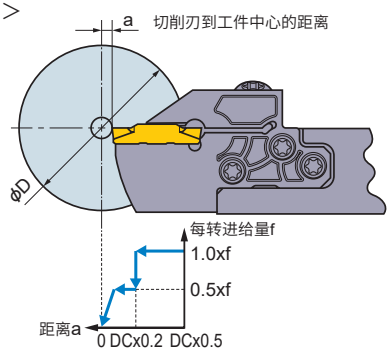
●可一次完成精加工。
提拉加工时的切削深度(APMX 2)请参照右表。

刀片	APMX 2 (mm)
GY2M0200D100N-BM	0.05
GY2M0250E125N-BM	0.10
GY2M0300F150N-BM	0.15
GY2M0318F159N-BM	
GY2M0400G200N-BM	0.20
GY2M0475H238N-BM	0.24
GY2M0500H250N-BM	
GY2M0600J300N-BM	0.30
GY2M0635J318N-BM	
GY2M0800K400N-BM	0.40

切断加工的注意事项

切断加工时进给量的注意事项

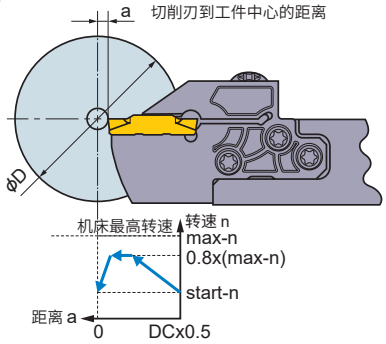
<每转进给量>



●接近中心的时候，请将进给量降低50%。
●切削刃到达工件中心之前停止进给。
工件材料在重力的作用下掉落。

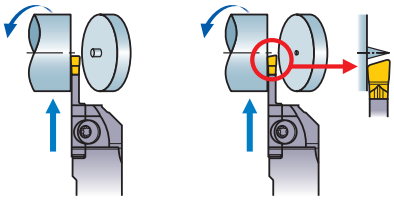
切断加工时主轴转速的注意事项

<主轴转速>

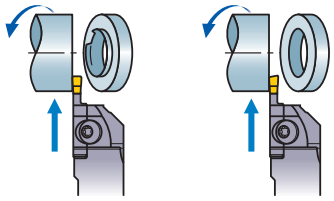


●切削速度一定的情况下进行加工时，切削刃越接近工件的中心，主轴转速越高。
接近机床的最高转速时，旋转会变得不稳定。
这种情况下，请限制主轴转速。(选择80%左右)
●为了防止切断的工件高速飞出，切断结束之前请降低主轴转速。

带切削方向刀片的注意事项



无方向的刀片　有方向的刀片

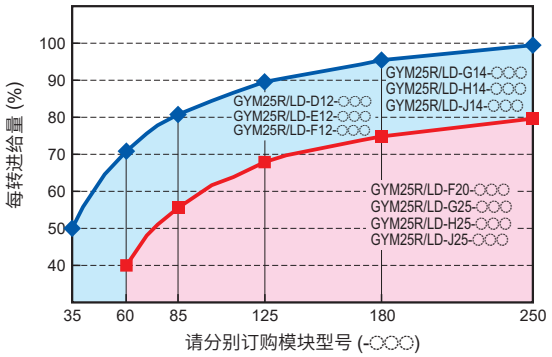


无方向的刀片　有方向的刀片

●中间实心棒材有中心残留、管材产生毛刺时，使用有方向的刀片可以减小中心残留、毛刺。
与无方向的刀片相比，有方向的刀片易发生加工不稳定的现象。
使用时要注意切削刃的破损，可适当地降低进给量。

笔记

使用模块与进给量的关系［端面切削用］



注1）请参照本表调整各加工条件表的进给量。

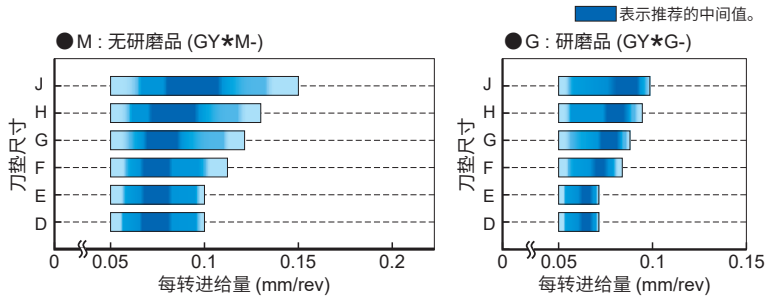
推荐切削速度［端面切削用］

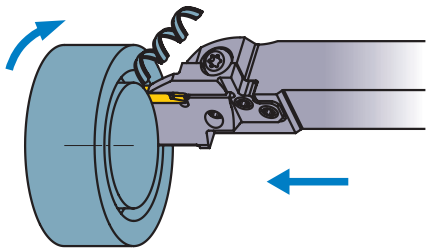
	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min) 50–300
P	软钢 (S10C, SUM22L 等)	≤HB160	VP20RT	80–180
			VP10RT	90–190
			NX2525	70–170
	碳钢、合金钢 (SUJ2, SCr, SCM 等)	160–280HB	VP20RT	60–140
			VP10RT	70–150
			MY5015	90–210
			NX2525	55–135
		≥HB280	VP20RT	50–110
			VP10RT	60–120
			MY5015	80–160
			NX2525	45–105
M	不锈钢	≤HB270	VP20RT	50–110
			VP10RT	60–120
K	灰铸铁	抗拉强度 ≤300MPa	VP20RT	60–140
			VP10RT	70–150
			MY5015	90–210
	球墨铸铁	抗拉强度 ≤800MPa	VP20RT	50–110
			VP10RT	60–120
			MY5015	80–160
S	耐热合金、钛合金	–	MP9015	40–100
			MP9025	30–90
			VP20RT	30–60
			VP10RT	40–70
			RT9010	40–70
H	高硬度钢	≥HRC50	BC8110	60–120

注1）MP9015,MP9025,VP10RT,VP20RT,MY5015推荐使用湿式切削。

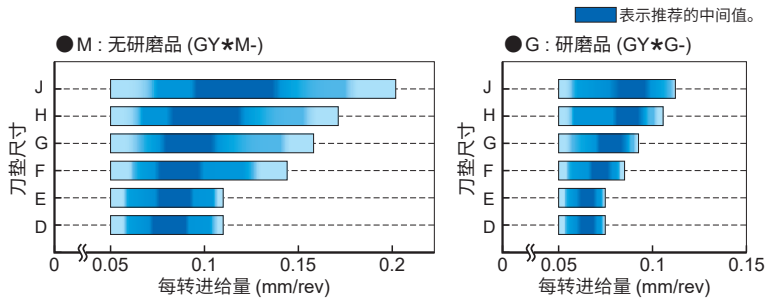
推荐切削条件［端面切削用］

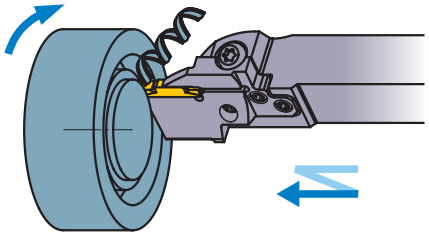
槽加工





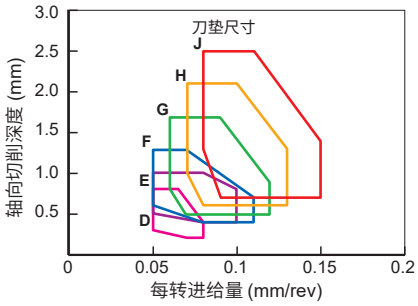
切入加工





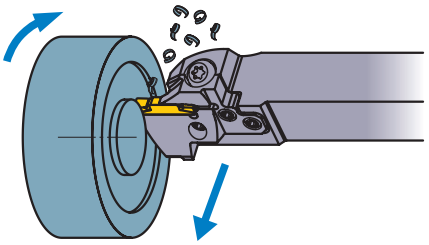
*切入加工=切削宽度比刃宽CW还要小的加工

横向进给加工(MF断屑槽)

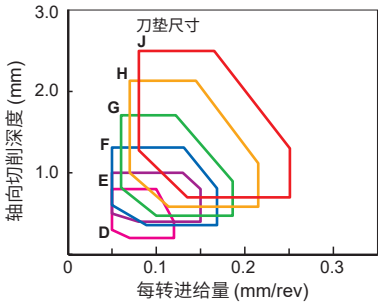


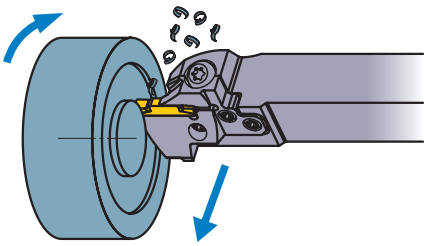
刀垫尺寸	刃宽 (mm)
D	2.00 2.24
E	2.39 2.50 2.74
F	3.00 3.18 3.24

刀垫尺寸	刃宽 (mm)
G	4.00 4.24
H	4.75 5.00 5.24
J	6.00 6.31 6.35

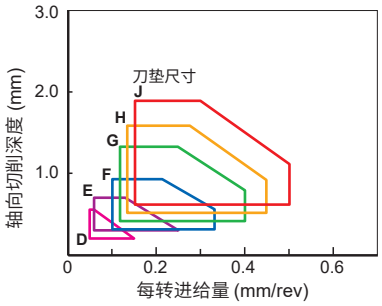


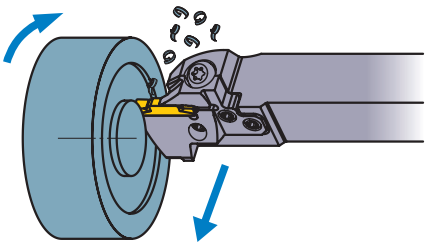
横向进给加工(MM/MS断屑槽)





横向进给加工(BM断屑槽)



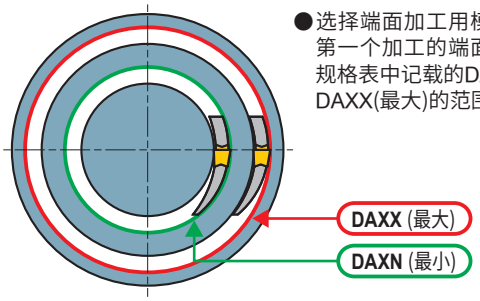


注1）GL断屑槽端面加工不推荐。

选择的注意事项

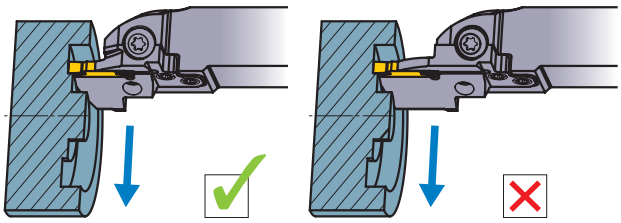
与刀体选择相关的注意事项

模块选择的注意事项①



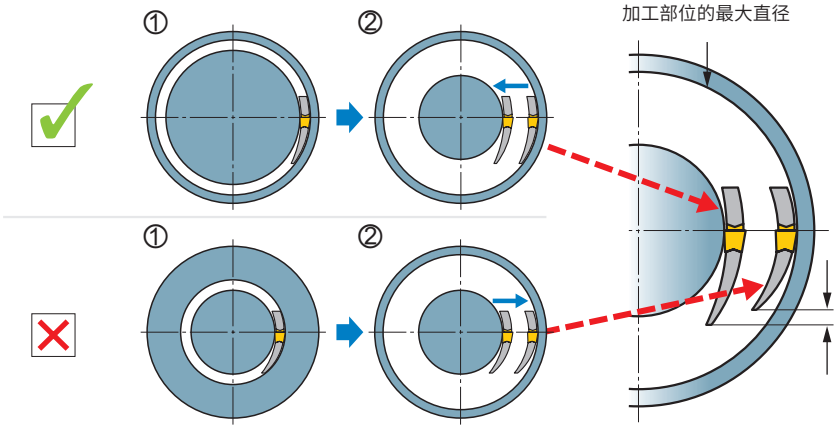
●选择端面加工用模块，注意使第一个加工的端面槽直径处于规格表中记载的DAXN(最小)与DAXX(最大)的范围内。

模块选择的注意事项②



●请根据加工形态，选择尽可能短的模块。

模块选择的注意事项③



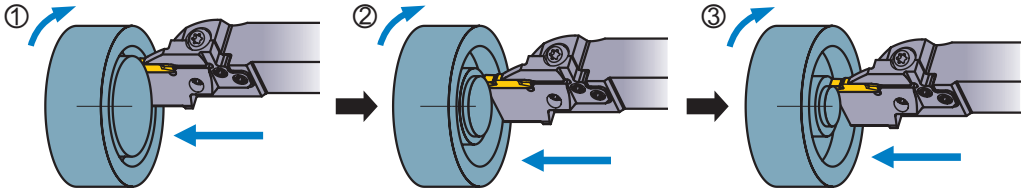
●请根据加工部位的最大直径选择模块。

●请从外周部向中心部进行加工。

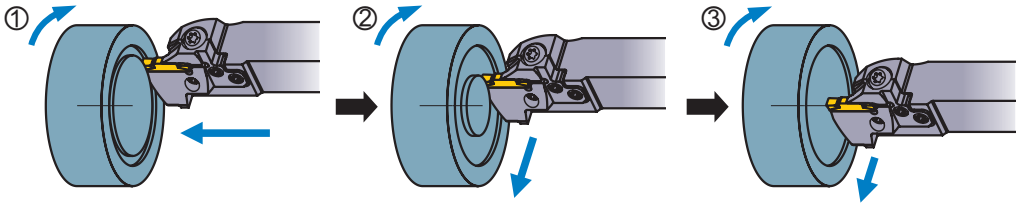
●这种情况下，可以使用下颚高、强度优异的模块，实现更加稳定的加工。

如果首先进行端面槽加工，
那么在后面的加工中则不会受到直径的限制。

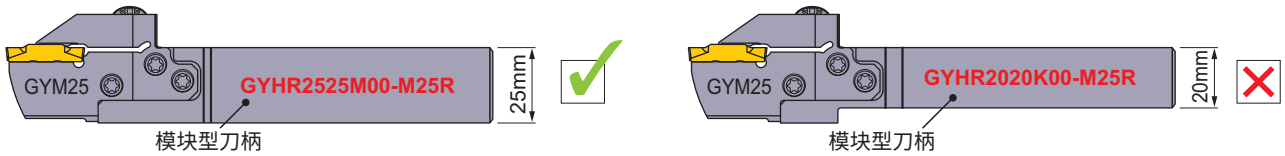
● 进行数次切入加工时



● 结合横向进给加工时



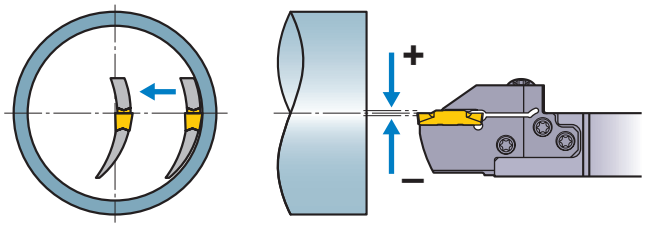
模块型刀柄选择的注意事项



●为确保安装刚性，请尽量选择柄部尺寸大的模块型刀柄。

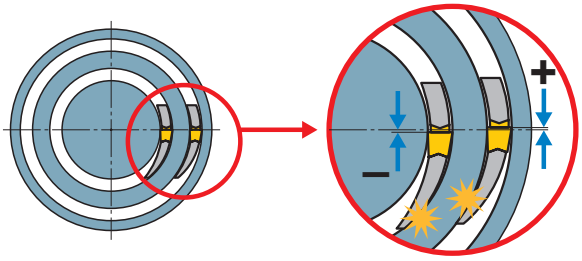
安装在机床上时的注意事项

刀尖高度的设定



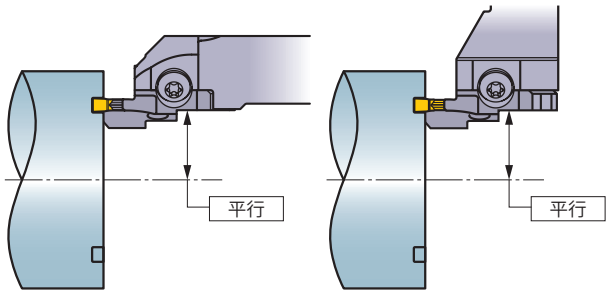
●安装刀具，使刀尖处于工件中心轴±0.1mm位置上。
●检验刀尖高度的方法是，采用小切削深度的横向进给加工至工件中心部，确认中心部无切削残留即可。

模块与槽侧面发生干涉时



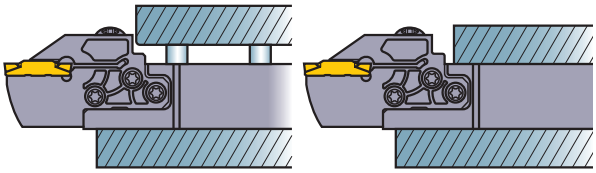
●使用合适的模块也会与槽侧面发生干涉时，有可能是刀尖位置发生了偏移。
需检查、调整。
{ 模块的内侧发生干涉→刀尖靠上
{ 模块的外侧发生干涉→刀尖靠下

刀体安装角度



●安装刀具，使刀片与工件的中心轴处于平行的状态。

悬伸量



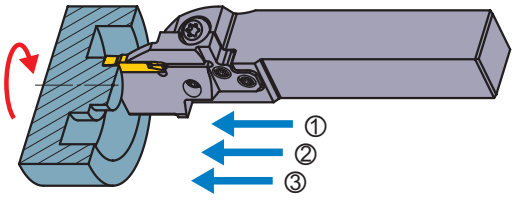
●安装刀具时，尽量使刀体的悬伸量达到最小，同时避开上图所示的台阶部分。

加工要点

端面加工的注意事项

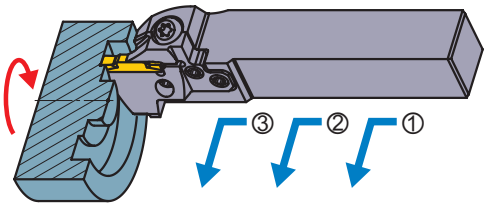
●无论什么情况下，必须从外周部向中心部进行加工。

深槽、窄槽的加工



●推荐使用数次切入加工。

浅槽、宽槽的加工

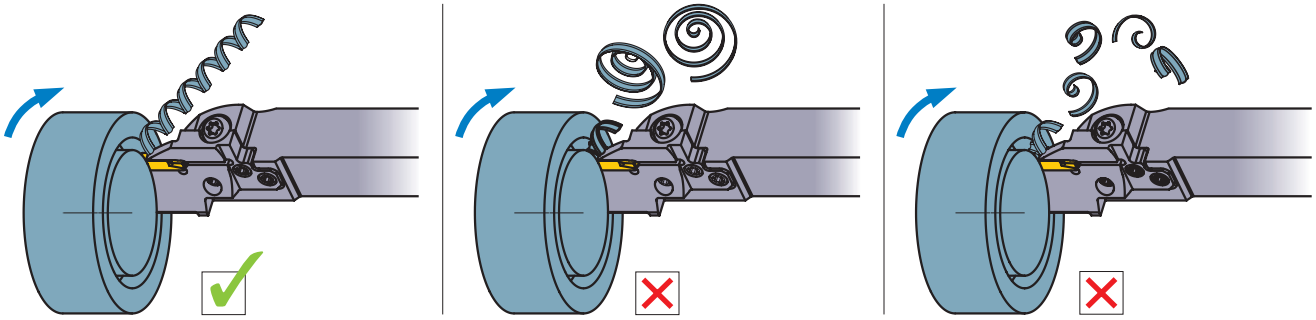


●推荐结合横向进给加工来完成。

加工要点

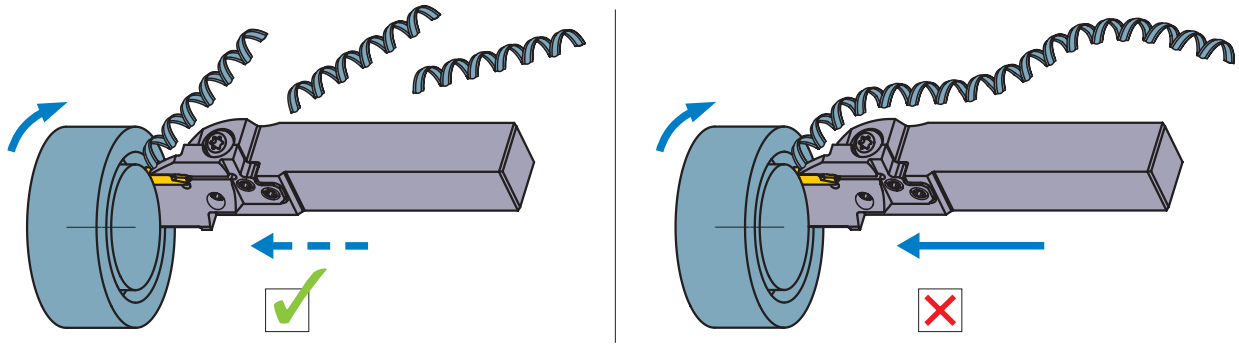
端面加工的注意事项

第一个槽加工时的注意事项①



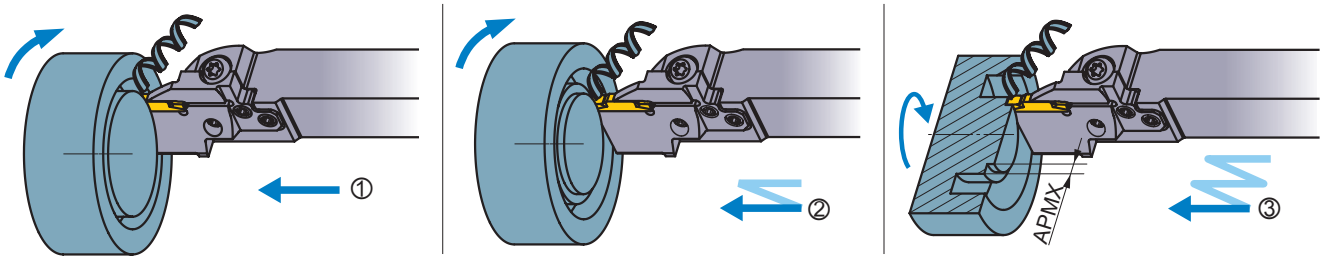
●第一个端面槽加工时，切屑排出困难，易发生切屑咬入等问题。
请降低进给速度，使切屑连续，从槽中顺畅排出。

第一个槽加工时的注意事项②



●切屑过长而不分断时，请采用步进进给方式，使切屑适度分断。

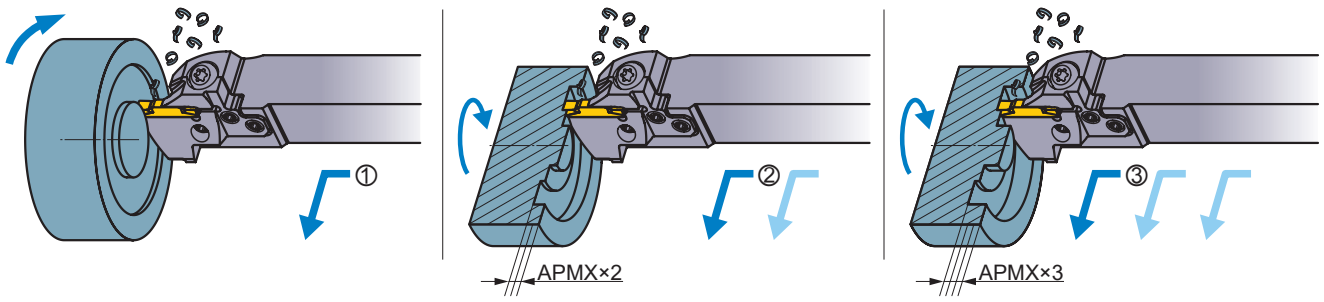
进行数次切入加工时的注意事项



●进行数次切入加工以扩大槽宽时，请从外周部向中心部加工。
可确保槽的外侧的排屑空间，防止发生切屑咬入等问题。

●推荐将切入加工的切削深度(APMX)设定为刃宽的60～80%。
这是由于APMX大时，可发挥断屑槽的性能，有效控制切屑。

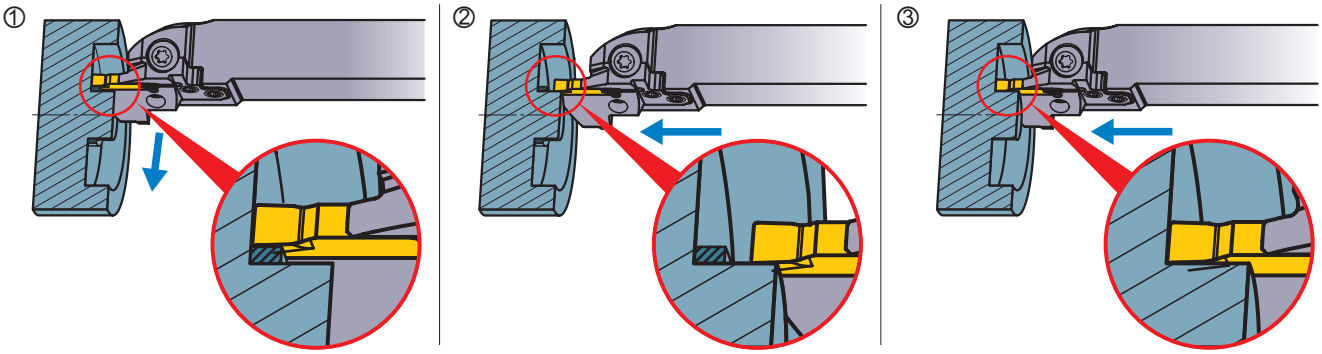
结合横向进给加工时的注意事项①



●结合横向进给加工以扩大槽宽时，请从外周部向中心部加工。
生成的细小切屑在离心力的作用下飞向外周，可防止中心部正在切削的切削刃受切屑影响。

●请将每次的切削深度(APMX)设定为刃宽的40%以下。

结合横向进给加工时的注意事项②

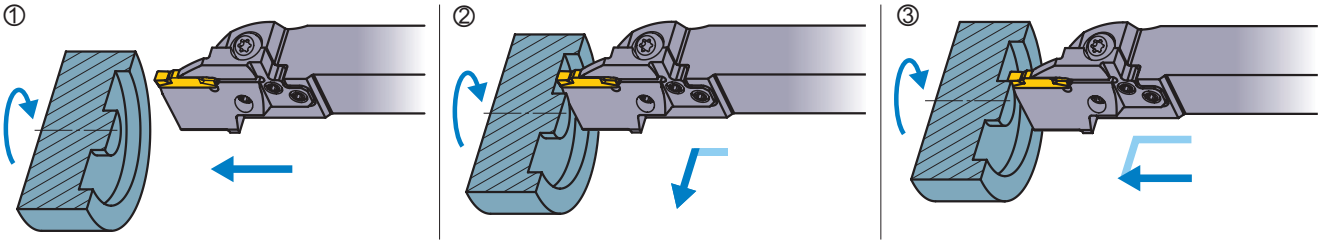


●加工槽深大的位置时若从外周部开始进行横向进给，当到达中心部附近时有可能发生切屑咬入。
这种情况下，需在临近工件中心时(小于刃宽)停止横向进给，改用切入加工除去残余部分。

仿形加工时的注意事项(BM断屑槽)

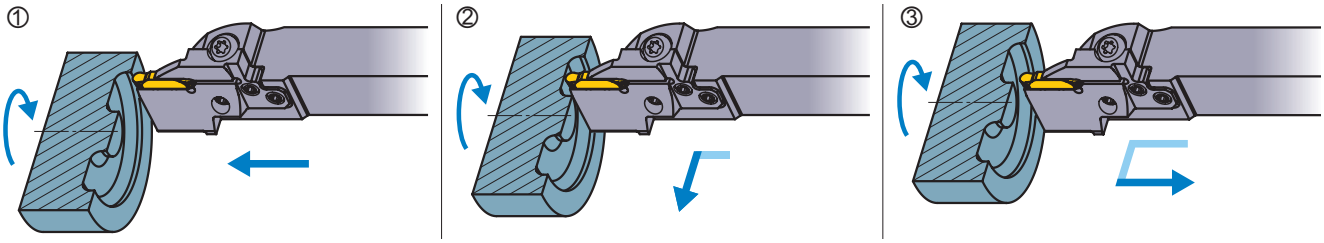
●BM断屑槽可进行3维仿形加工。请将切削深度(APMX 2)设定为刃宽的30%以下。

精加工时的注意事项①

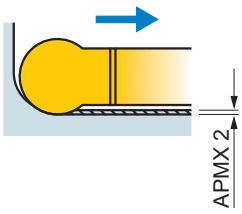


●精加工时，从外周部壁面到槽底面之间进行连续加工，最后对中心部壁面进行切入加工。

精加工时的注意事项②(BM断屑槽)



●若使用BM断屑槽，可一次完成精加工。
提拉加工时的切削深度(APMX 2)请参照右表。

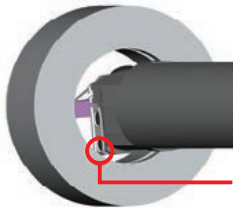


刀片	APMX 2 (mm)
GY2M0200D100N-BM	0.10
GY2M0250E125N-BM	
GY2M0300F150N-BM	
GY2M0318F159N-BM	
GY2M0400G200N-BM	0.15
GY2M0475H238N-BM	0.20
GY2M0500H250N-BM	
GY2M0600J300N-BM	0.25
GY2M0635J318N-BM	

最大槽深的制约问题［内孔加工用］

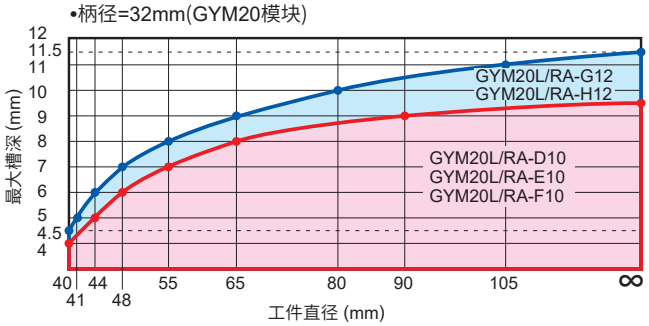
●使用一体型时
最大槽深不受工件直径制约。

●使用模块型时
最大槽深受工件直径制约(下表)。

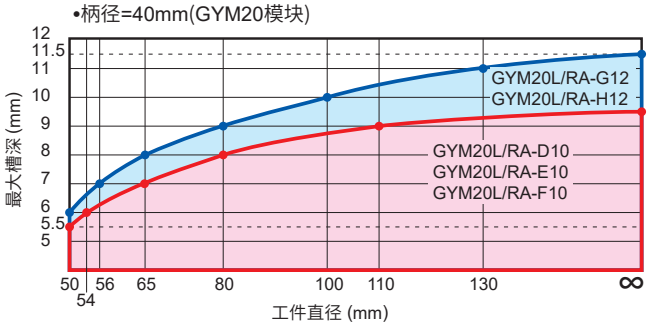


这个部分发生干涉，
因而工件直径制约着最大槽深。

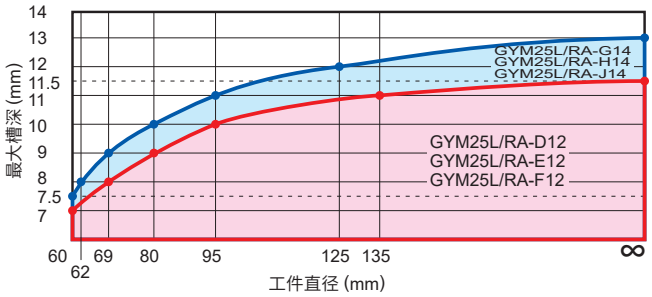
•柄径=32mm(GYM20模块)



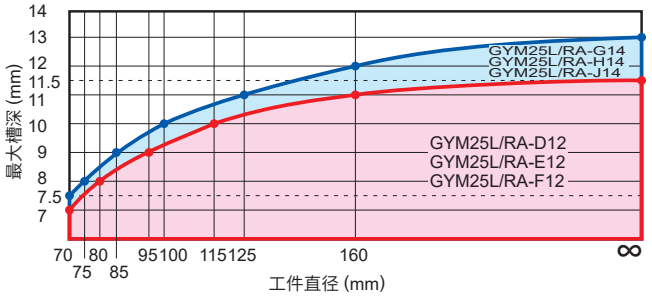
•柄径=40mm(GYM20模块)



•柄径=40mm(GYM25模块)



•柄径=50mm(GYM25模块)



推荐切削速度［内孔加工用］

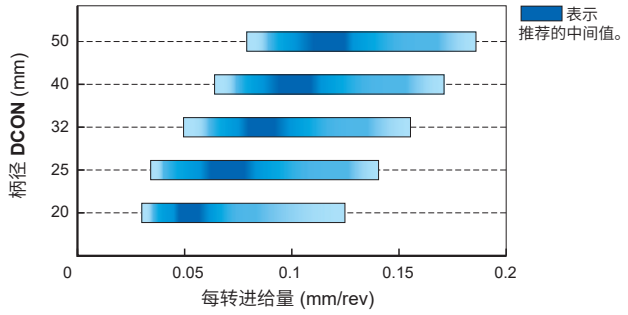
	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min) 50 100 150 200 250 300 400
P	软钢 (S10C, SUM22L 等)	≤HB160	VP20RT	80–180
			VP10RT	90–190
			NX2525	70–170
	碳钢、合金钢 (SUJ2, SCr, SCM 等)	HB160–280	VP20RT	60–140
			VP10RT	70–150
			MY5015	90–210
			NX2525	55–135
		≥HB280	VP20RT	50–110
			VP10RT	60–120
			MY5015	80–160
			NX2525	45–105
M	不锈钢	≤HB270	VP20RT	50–110
			VP10RT	60–120
K	灰铸铁	抗拉强度 ≤300MPa	VP20RT	60–140
			VP10RT	70–150
			MY5015	90–210
	球墨铸铁	抗拉强度 ≤800MPa	VP20RT	50–110
			VP10RT	60–120
			MY5015	80–160
S	耐热合金、钛合金	–	MP9015	40–100
			MP9025	30–90
			VP20RT	30–60
			VP10RT/RT9010	40–70
H	高硬度钢	≥HRC50	BC8110	60–100
N	铝合金 (A6061, 7075等)	含有量 Si<5%	RT9010	150–400
	铝合金 (AC4B等)	含有量 5%≤Si≤10%	RT9010	150–400
	铝合金 (ADC12, A390等)	含有量 Si>10%	RT9010	80–160

注1）MP9015,MP9025,VP10RT,VP20RT,MY5015推荐使用湿式切削。

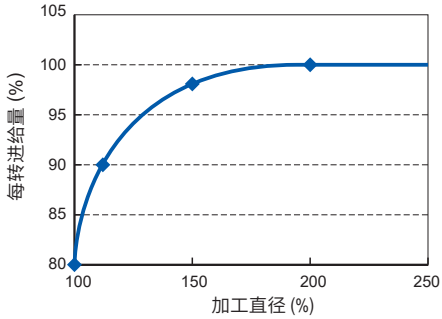
推荐切削条件［内孔加工用］

槽加工

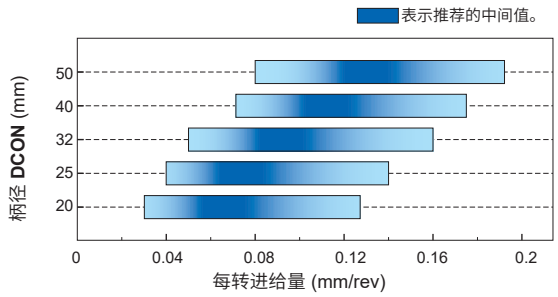
注）使用MF断屑槽时，最大进给量请在下述推荐条件的6成左右进行加工。



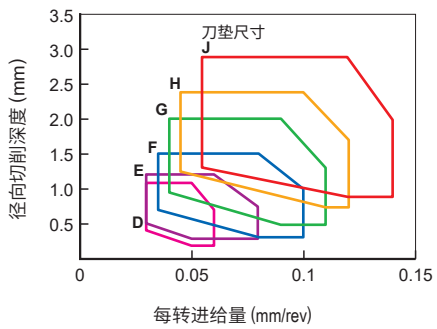
注1）加工直径100%表示最小加工直径(DMIN)。
注2）左图表示进给量为100%时的切削条件。



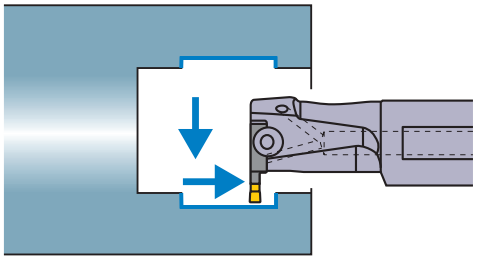
槽加工(GL断屑槽)



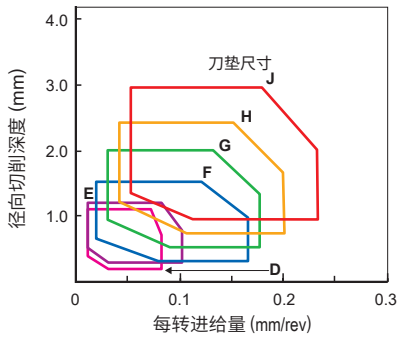
横向进给加工(MF断屑槽)



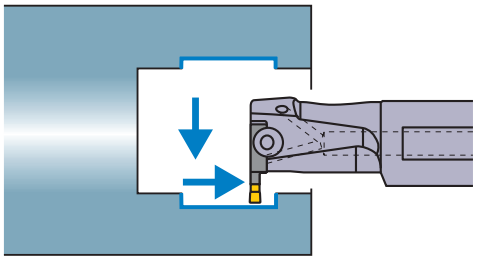
●在盲孔中进行横向进给加工时，为将切屑顺利地排出，推荐采用从盲孔底部向开口部加工的方式。



横向进给加工(MM/MS断屑槽)

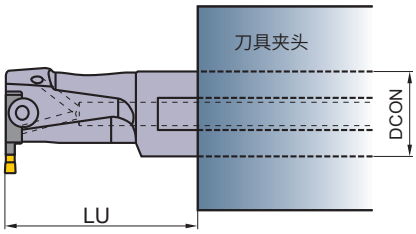


●在盲孔中进行横向进给加工时，为将切屑顺利地排出，推荐采用从盲孔底部向开口部加工的方式。



注1）上面的推荐切削条件为刀具悬伸量(LU)与刀柄直径(DCON)关系是L/D＝1.6～2.0时的条件。
L/D大于2.0时，请降低切削条件。

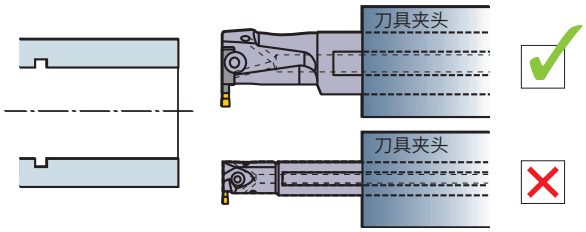
刀垫尺寸			
	刃宽 (mm)		刃宽 (mm)
D	2.00 2.24	G	4.00 4.24
E	2.39 2.50 2.74	H	4.75 5.00 5.24
F	3.00 3.18 3.24	J	6.00 6.31 6.35



选择的注意事项

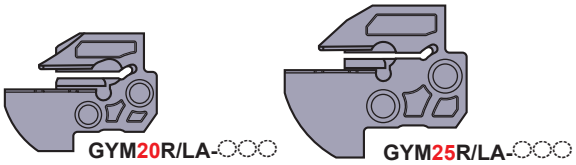
与刀体选择相关的注意事项

刀体选择的注意事项



●悬伸量相同时，为了确保安装刚性，请尽量选择大柄径的刀柄。

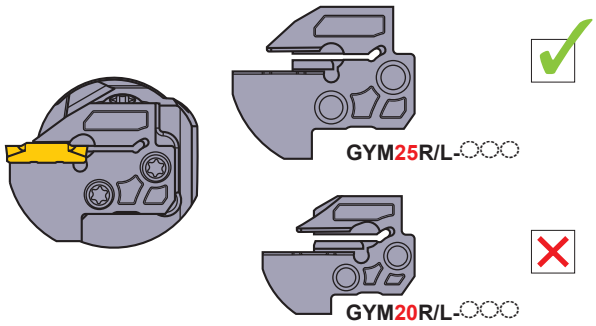
模块选择的注意事项①



GYM20R/LA-D10	GYM25R/LA-D12
GYM20R/LA-E10	GYM25R/LA-E12
GYM20R/LA-F10	GYM25R/LA-F12
GYM20R/LA-G12	GYM25R/LA-G14
GYM20R/LA-H12	GYM25R/LA-H14
	GYM25R/LA-J14

●内孔加工用刀柄请使用上述模块。

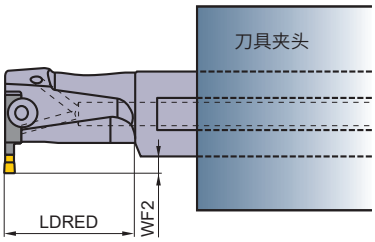
模块选择的注意事项②



●使用ϕ40柄径的刀柄时，若使用上没有限制，请选择使用GYM25模块。

安装在机床上时的注意事项

刀体选择的注意事项



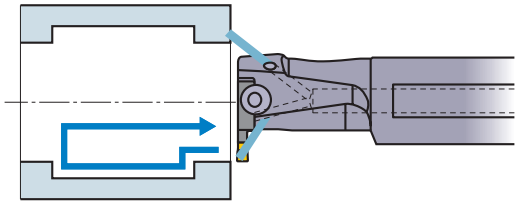
●可进行的槽加工最大范围至LDRED。若加工需要进一步增大悬伸量，则加工时需参考刀具的WF2尺寸。

加工要点

多功能加工的注意事项(MF/MS/MM断屑槽)

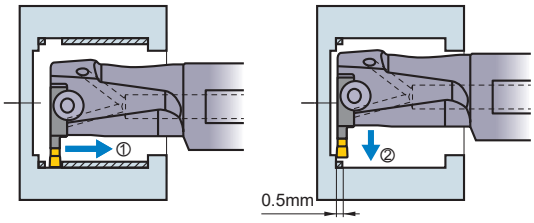
**内孔加工可使用外圆加工的推荐加工方法，
但需注意以下几点。**

冷却液



●在切削刃上注入大量冷却液，可有效提高排屑性能。
而且，在刀具完全离开工件之前，要持续不断地注入冷却液，以提高排屑性能。

盲孔加工

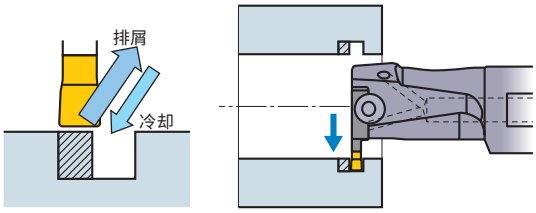


●孔深处的切屑不易折断，因而推荐使用上图所示的加工方法。
推荐②的加工余量为0.5mm左右。

宽槽的加工

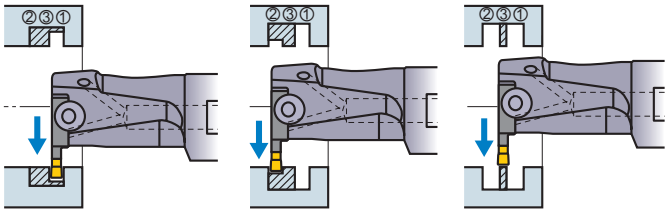
槽加工

●刃宽×2≥槽宽时



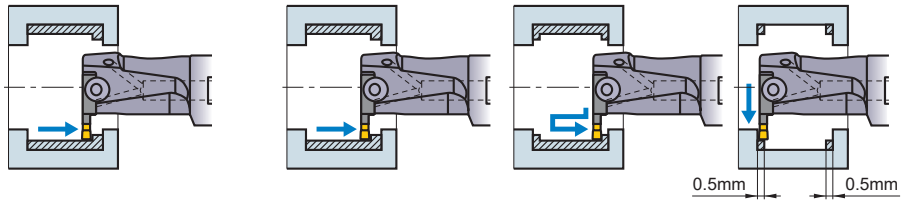
●加工余量（切第二刀的台阶部分）小于刃宽时，切屑不易折断。另外，此时的切屑易向开放部位排出。为了使切屑能够向开口方向排出，并且便于冷却液的注入，推荐最后加工里侧。

●刃宽×2＜槽宽时



●槽宽大于刃宽时，按照上图所示的顺序进行切入加工，可提高断屑性能。

横向进给加工

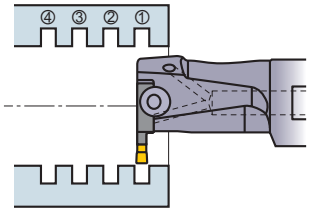


●重视断屑性能、排屑性能时，推荐采用横向进给加工。

●槽宽且槽的角部圆弧与刀片的圆弧尺寸相等时
（槽的角部圆弧大于刀片圆弧时请参照外圆加工的具体内容。）

●槽深较大时，靠近壁面处切屑不断。
此时，推荐使用上图所示的加工方法。

加工顺序



●槽加工时，推荐从工件的开口部分开始加工。
采用这种加工顺序，可减少工件的挠曲。

GW系列

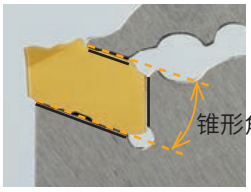
长寿命、易于使用的开槽、切断车刀。

以轻松自如的结构，实现了切削操作的高效率。

夹紧

尽管结构简单，但能牢固安装的夹紧结构。

3 个宽大固定面、设置了从刀尖扩展至末端的锥形角度，形成了刀片不易脱落的夹紧结构。为了实现更加稳定的加工，刀板采用了高强度特殊合金钢。另外，仅用一个专用扳手即可简单地安装刀片。



开发人员的反应

安装操作能简化到什么程度?

追求专用扳手的形状，制作出恰好能装上的感觉。解除了装卸开槽工具刀片时敲榔头等麻烦。由于本产品能减少生产中造成伤痕的风险，使得操作人员能顺利地操作，得到好评。

内部供油式刀板

由于有2个喷出孔，提高了耐磨损性。

对应了具有 2 个冷却液出口的内部供油刀板，能从前角和后角两侧同时供液。由于能有效地使切割刃冷却，提高了耐磨损性。此外最大耐压为 7MPa，能对应通常的液压和高压冷却。

开发人员的反应

**想尽方法、
如何降低切削时的热量。**

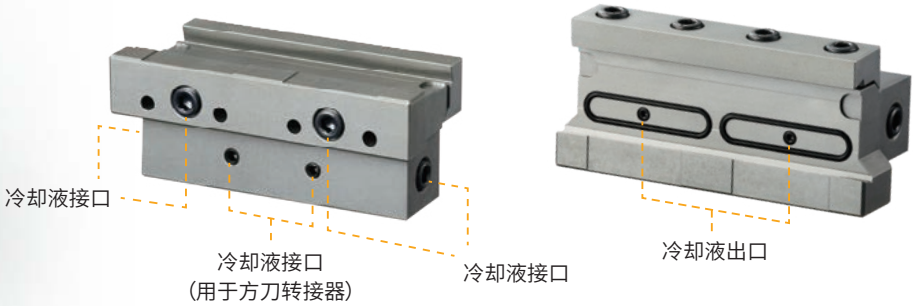
为降低切削时的热量而彻底追求的 GW 系列产品能承受的最大耐压为 7MPa。作为在国内首次※试行的 2 个冷却液出口，尽可能扩大直径，孔的位置也尽可能接近刀尖，通过冷却切削刃而飞跃性地提高了耐磨损性。

※ 本公司调查（2017 年 4 月）

冷却液连接

具有6个冷却液连接口，能自由自在地安装。

在固定座中设置 6 个冷却液接口与 2 个冷却液出口。用户可根据使用机床的安装方式，安装冷却液导管。而且，能大量喷出冷却液的冷却结构，有助于冷却切削刃及排出切屑。



开发人员的反应

为了能在当地最适当地安装。

为了解决来自客户【因安装不合适而不能使用】的反应也是本产品的一个目的。为了能轻松地切削加工，配合使用环境，从即使变更冷却液量或悬伸量也不发生泄漏的冷却液出口、到O型圈的材料、形状、导管长度，都实施了创新。

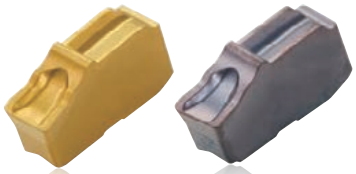
采用了处理切屑性能优越的断屑槽系统。

小进给加工用

左、右　右手 (5°)　左手 (8°)

GS 断屑槽

中进给加工用



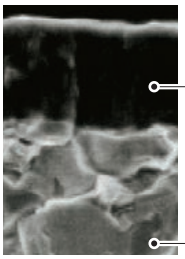
左、右　右手/左手 (5°)

GM 断屑槽

刀片材料的使用分类

切削形态 ＼ 工件材料	P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	S 耐热合金、钛合金
稳定 ↑	MY5015		MY5015	VP10RT
	VP10RT	VP10RT	VP10RT	VP20RT
切削形态	VP20RT	VP20RT	VP20RT	
↓ 不稳定	VP30RT	VP30RT		

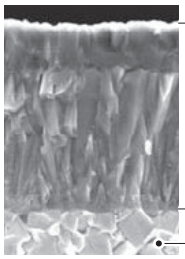
VP20RT



●通用性优异的PVD涂层材料。专用强韧基体与MIRACLE涂层相结合，使耐磨损性与耐破损性达到最佳平衡。适用于各种工件材料、加工形态。

MIRACLE涂层
专用强韧基体(90.5HRA)

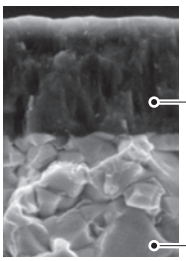
MY5015



●高温条件下的耐磨损性优异的CVD涂层材料。铸铁、球墨铸铁加工中，可实现长寿命。另外，在连续切削等稳定条件下，也可应用于钢的高速切削。

CVD涂层
专用强韧基体

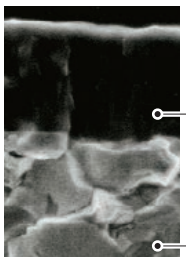
VP10RT



●耐磨损性优异的PVD涂层材料。采用比VP20RT的硬度更高的专用基体。难切削材料加工及要求延长寿命的情况下使用。

MIRACLE涂层
专用强韧基体(92.0HRA)

VP30RT



●专用的强韧基材和MIRACLE涂层的组合发挥了高耐破损性。最适用于加工不锈钢及通常钢材的强断续切削加工。

MIRACLE涂层
专用强韧基体(88.8HRA)

GW系列型号

■刀片/刀板/刀架

●刀片

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩
GW	1	M	0300	F	030	R	05	G	M

①系列总称

②刃数

1	1个刃角型

③外周面分类

M	无研磨

④刃宽 CW

0200	2.00mm
0239	2.39mm
0300	3.00mm
0400	4.00mm
0500	5.00mm

⑤刀垫尺寸 ※1

D	2.00mm
E	2.39mm
F	3.00mm
G	4.00mm
H	5.00mm

⑥刀尖圆弧半径 RE

010	0.10mm
:	:
040	0.40mm

⑦方向

N	无方向
R	右手
L	左手

⑧带切削方向的角度

05	5°

⑨用途1

G	槽加工/切断加工

⑩用途2

S	小进给切削
M	中进给切削

●刀板

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
GW	B32	N	A	2	F	60	C

①系列总称

②刀板尺寸 ※2

B26
B32

③方向

N	无方向

④刀板形状

A	标准型

⑤刀角数

2	2个刃角

⑥刀垫尺寸 ※3

D	2.00mm
F	3.00mm
G	4.00mm
H	5.00mm

⑦最大槽深 OHX

36	36mm
60	60mm

⑧冷却孔

无代号	无冷却孔
C	带冷却孔

●刀架

①	②	③	④	⑤	⑥
GW	TB	N	2525	B32	C

①系列总称

②刀架

③方向

N	无方向

④模块刀柄尺寸(高 x 宽)

2020	20×20mm
2525	25×25mm

⑤刀板尺寸 ※4

B26
B32

⑥冷却孔

无代号	无冷却孔
C	带冷却孔

●一体型刀柄

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
GW	S	R	2525	M	00	K	38

①系列总称

②刀柄类型

S	一体型 小型零部件高精度加工用

③方向

R	右手
L	左手

④模块刀柄尺寸(高 x 宽)

1616	16x16mm
1915	19.05x15.875mm
2012	20x12mm
2020	20x20mm
2525	25x25mm

⑤全长 LF

JX	120mm
K	125mm
M	150mm

⑥刀尖角度

00	0°

⑦刀垫尺寸 *3

D	2.00mm
E	2.39mm
F	3.00mm
G	4.00mm

⑧最大切断直径 (CUTDIA)

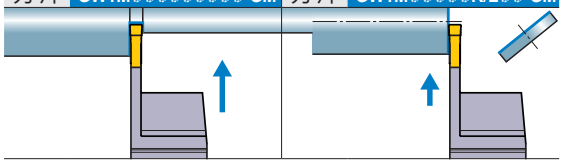
38	38mm
42	42mm
51	51mm
65	65mm
76	76mm

※1 请选择与一体型刀柄、刀板的刀垫尺寸记号相同的记号。
※2 请选择与固定座的刀板尺寸记号相同的记号。
※3 请选择与刀片的刀垫尺寸代号相同的代号。
※4 请选择与刀板的刀板尺寸记号相同的记号。

GW系列 (外圆 小型零部件高精度加工用)

1 00° 直柄型 NEW

刀片	GW1M○○○○○○○○○○-GS	刀片	GW1M○○○○○R○○-GS
刀片	GW1M○○○○○○○○○○-GM	刀片	GW1M○○○○○R/L○○-GM



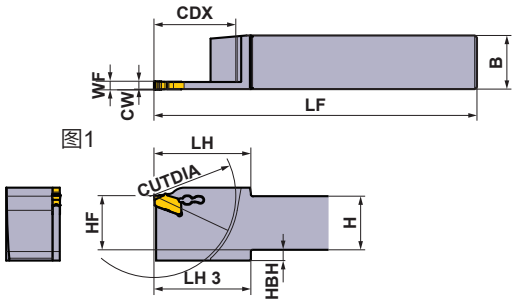


图1

本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	尺寸 (mm) CW	CDX	CUTDIA	形式	方向 (R/L)	型号 刀柄	库存	图
D	2.00	19	38	一体型	R	GWSR1616JX00-D38	●	1
					L	GWSL1616JX00-D38	●	1
			38	一体型	R	GWSR1915K00-D38	●	1
					L	GWSL1915K00-D38	●	1
		21	42	一体型	R	GWSR2020K00-D42	●	1
					L	GWSL2020K00-D42	●	1
				一体型	R	GWSR2012K00-D42	●	1
					L	GWSL2012K00-D42	●	1
				一体型	R	GWSR2525M00-D42	●	2
					L	GWSL2525M00-D42	●	2
E	2.39	19	38	一体型	R	GWSR1915K00-E38	●	1
					L	GWSL1915K00-E38	●	1
		21	42	一体型	R	GWSR2020K00-E42	●	1
					L	GWSL2020K00-E42	●	1
				一体型	L	GWSL2020K00-E42-M	●	3
				一体型	R	GWSR2012K00-E42	●	1
					L	GWSL2012K00-E42	●	1
				一体型	R	GWSR2525M00-E42	●	2
					L	GWSL2525M00-E42	●	2
F	3.00	19	38	一体型	R	GWSR1915K00-F38	●	1
					L	GWSL1915K00-F38	●	1
		21	42	一体型	R	GWSR2012K00-F42	●	1
					L	GWSL2012K00-F42	●	1
				一体型	R	GWSR2020K00-F42	●	1
					L	GWSL2020K00-F42	●	1
				一体型	L	GWSL2020K00-F42-M	●	3
		25.5	51	一体型	R	GWSR2020K00-F51	●	1
					L	GWSL2020K00-F51	●	1
				一体型	L	GWSL2020K00-F51-M	●	3
				一体型	R	GWSR2525M00-F51	●	1
					L	GWSL2525M00-F51	●	1
		32.5	65	一体型	R	GWSR2020M00-F65	●	1
					L	GWSL2020M00-F65	●	1
		38	76	一体型	R	GWSR2525M00-F76	●	1
					L	GWSL2525M00-F76	●	1
G	4.00	38	76	一体型	R	GWSR2525M00-G76	●	1
					L	GWSL2525M00-G76	●	1

CW = 刃宽　CDX = 最大槽深　CUTDIA = 最大切断直径

●：标准库存品

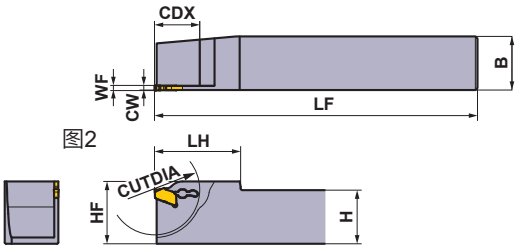


图2

本图所示为右手刀(R)。

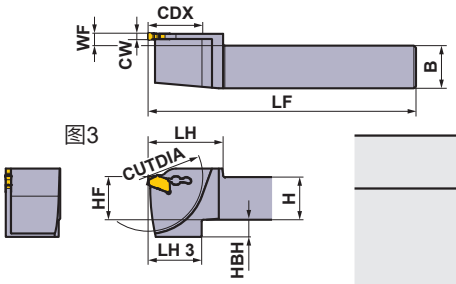


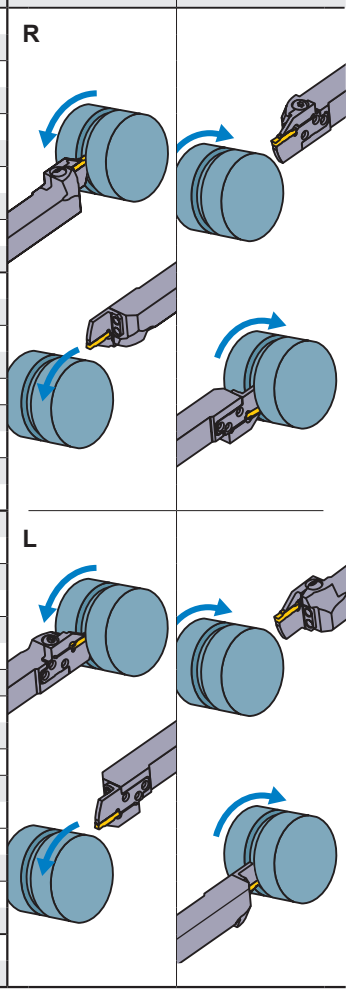
图3

本图表示左手方向(L)。

刀柄对应零件善

刀柄	扳手
GWSR/L1616JX00-D38	GWY39L
GWSR/L○○○○○○00-○○○	
GWSR/L2020K00-○○○-M	

	尺寸 (mm)								加工形态	
	H	B	LF	LH	LH 3	HF	WF	HBH	正转	反转
	16	16	120	30	30	16	0.3	6	R	
	16	16	120	30	30	16	0.3	6		
	19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.3	3		
	19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.3	3		
	20	20	125	35	25	20	0.3	4		
	20	20	125	35	25	20	0.3	4		
	20	12	125	35	25	20	0.3	4		
	20	12	125	35	25	20	0.3	4		
	25	25	150	40	—	25	0.3	—		
	25	25	150	40	—	25	0.3	—		
	19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.2	3		
	19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.2	3		
	20	20	125	35	25	20	0.2	4		
	20	20	125	35	25	20	0.2	4		
	20	20	125	35	25	20	5.7	8		
	20	12	125	35	25	20	0.2	4		
	20	12	125	35	25	20	0.2	4		
	25	25	150	40	—	25	0.2	—		
	25	25	150	40	—	25	0.2	—		
	19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.3	3	L	
	19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.3	3		
	20	12	125	35	25	20	0.3	4		
	20	12	125	35	25	20	0.3	4		
	20	20	125	35	25	20	0.3	4		
	20	20	125	35	25	20	0.3	4		
	20	20	125	35	25	20	5.8	8		
	20	20	125	35	25	20	0.3	8		
	20	20	125	35	25	20	0.3	8		
	20	20	125	35	25	20	5.8	8		
	25	25	150	40	40	25	0.3	3		
	25	25	150	40	40	25	0.3	3		
	20	20	150	40	33	20	0.3	10		
	20	20	150	40	33	20	0.3	10		
	25	25	150	45	45	25	0.3	5		
	25	25	150	45	45	25	0.3	5		
	25	25	150	45	45	25	0.4	5		
	25	25	150	45	45	25	0.4	5		



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
D	GW1M0200D○○○N-下列断屑槽
	GW1M0200D○○○R/L○○-下列断屑槽
E	GW1M0239E○○○N-下列断屑槽
	GW1M0239E○○○R/L○○-下列断屑槽
F	GW1M0300F○○○N-下列断屑槽
	GW1M0300F○○○R/L○○-下列断屑槽
G	GW1M0400G○○○N-下列断屑槽
	GW1M0400G○○○R/L○○-下列断屑槽

槽加工/切断加工用断屑槽 ➤ F130

刀垫尺寸	断屑槽 / CW	GS (小进给)	GM (中进给)	05-GS (小进给)	08-GS (小进给)	05-GM (切断)
		左、右	左、右	带方向	带方向	带方向
D	2.00mm	●	●	●	●	●
E	2.39mm	●	●	●	●	●
F	3.00mm	●	●	●	●	●
G	4.00mm	●	●			●

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 ➤ F125
刀片 ➤ F130
切削条件 ➤ F132
使用上注意 ➤ F134

GW系列 (外圆加工用)

GW型车刀

外圆切断、槽加工用

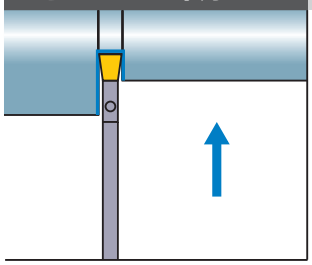


图1

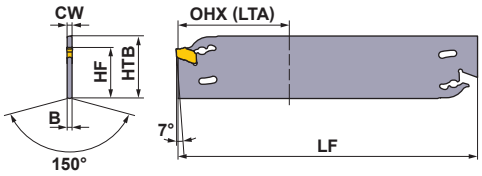
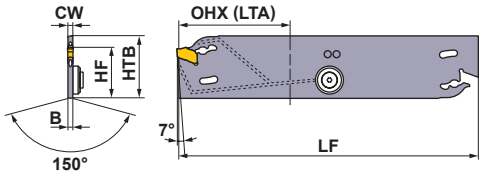


图2



无冷却孔

(mm)

刀垫尺寸	CW	※1 CUTDIA	型号	库存	※2 OHN	※3 OHX (LTA)	B	LF	HTB	HF	图	适用刀片	扳手	对应刀架
D	2.00	72	GWB26NA2-D36	●	16	36	1.55	110	26	21.4	1	GW1M0200D	GWY39L	GWTBN-B26
		120	GWB32NA2-D60	●	16	60	1.55	150	32	25	1	GW1M0200D	GWY39L	GWTBN-B32
F	3.00	72	GWB26NA2-F36	●	16	36	2.45	110	26	21.4	1	GW1M0300F	GWY39L	GWTBN-B26
		120	GWB32NA2-F60	●	16	60	2.45	150	32	25	1	GW1M0300F	GWY39L	GWTBN-B32
G	4.00	72	GWB26NA2-G36	●	19	36	3.35	110	26	21.4	1	GW1M0400G	GWY39L	GWTBN-B26
		120	GWB32NA2-G60	●	19	60	3.35	150	32	25	1	GW1M0400G	GWY39L	GWTBN-B32
H	5.00	72	GWB26NA2-H36	●	19	36	4.25	110	26	21.4	1	GW1M0500H	GWY39L	GWTBN-B26
		120	GWB32NA2-H60	●	19	60	4.25	150	32	25	1	GW1M0500H	GWY39L	GWTBN-B32

带冷却孔

(mm)

刀垫尺寸	CW	※1 CUTDIA	型号	库存	※2 OHN	※3 OHX (LTA)	B	LF	HTB	HF	图	适用刀片	扳手	对应刀架
D	2.00	72	GWB26NA2-D36-C	●	16	36	1.55	110	26	21.4	2	GW1M0200D	GWY39L	GWTBN-B26-C
		120	GWB32NA2-D60-C	●	26	60	1.55	150	32	25	2	GW1M0200D	GWY39L	GWTBN-B32-C
F	3.00	72	GWB26NA2-F36-C	●	16	36	2.45	110	26	21.4	2	GW1M0300F	GWY39L	GWTBN-B26-C
		120	GWB32NA2-F60-C	●	26	60	2.45	150	32	25	2	GW1M0300F	GWY39L	GWTBN-B32-C
G	4.00	72	GWB26NA2-G36-C	●	19	36	3.35	110	26	21.4	2	GW1M0400G	GWY39L	GWTBN-B26-C
		120	GWB32NA2-G60-C	●	26	60	3.35	150	32	25	2	GW1M0400G	GWY39L	GWTBN-B32-C
H	5.00	72	GWB26NA2-H36-C	●	19	36	4.25	110	26	21.4	2	GW1M0500H	GWY39L	GWTBN-B26-C
		120	GWB32NA2-H60-C	●	26	60	4.25	150	32	25	2	GW1M0500H	GWY39L	GWTBN-B32-C

※1 CUTDIA：最大切断直径　※2 OHN：最小悬伸量　※3 OHX：最大悬伸量

注1）推荐最大冷却液压力为：7MPa

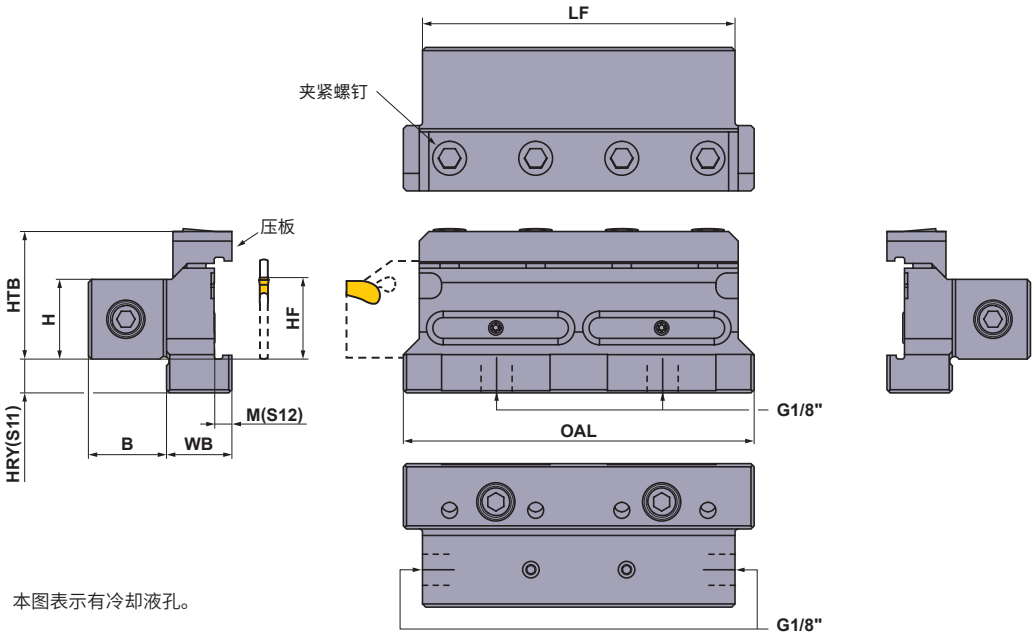
对应有冷却液孔的车刀产品

(mm)

型号	CW	①②垫圈	夹紧螺钉	扳手
GWB26NA2-D36-C	2.0	①GWW04038	GW04005F	HKY20R
GWB32NA2-D60-C	2.0	①GWW04038	GW04005F	HKY20R
GWB26NA2-F36-C	3.0	①GWW04038	GW04005F	HKY20R
GWB32NA2-F60-C	3.0	①GWW04038	GW04005F	HKY20R
GWB26NA2-G36-C	4.0	②GWW04026	GW04005F	HKY20R
GWB32NA2-G60-C	4.0	②GWW04026	GW04005F	HKY20R
GWB26NA2-H36-C	5.0	②GWW04026	GW04005F	HKY20R
GWB32NA2-H60-C	5.0	②GWW04026	GW04005F	HKY20R

●：标准库存品

■ 刀架规格



本图表示有冷却液孔。

无冷却孔 (mm)

型号	库存	H	HF	HTB	HRY (S11)	B	WB	M (S12)	LF	OAL	① ② 压板	※ 夹紧螺钉	扳手
GWTBN2020-B26	●	20	20	33.5	11	19.5	20.0	5.0	75	85	①GWCW1	HSC06020	HKY50R
GWTBN2020-B32	●	20	20	35.0	15.6	19.5	20.5	5.5	100	110	②GWCW2	HSC06020	HKY50R
GWTBN2525-B26	●	25	25	38.5	6	24.5	20.0	5.0	75	85	①GWCW1	HSC06020	HKY50R
GWTBN2525-B32	●	25	25	40.0	10.6	24.5	20.5	5.5	100	110	②GWCW2	HSC06020	HKY50R

带冷却孔 (mm)

型号	库存	H	HF	HTB	HRY (S11)	B	WB	M (S12)	LF	OAL	① ② 压板	※ 夹紧螺钉	扳手
GWTBN2020-B26-C	●	20	20	33.5	11	19.5	20.0	5.0	75	85	①GWCW1	HSC06020	HKY50R
GWTBN2020-B32-C	●	20	20	35.0	15.6	19.5	20.5	5.5	100	110	②GWCW2	HSC06020	HKY50R
GWTBN2525-B26-C	●	25	25	38.5	6	24.5	20.0	5.0	75	85	①GWCW1	HSC06020	HKY50R
GWTBN2525-B32-C	●	25	25	40.0	10.6	24.5	20.5	5.5	100	110	②GWCW2	HSC06020	HKY50R

※安装扭矩(N・m)：HSC06020=7.0
注1) 推荐最大冷却液压力为：7MPa

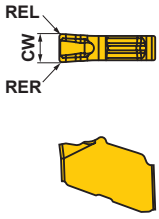
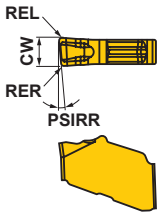
对应有冷却液孔的固定座产品

型号	① ② O型圈	螺塞	螺塞	扳手	螺塞	扳手
GWTBN2020-B26-C	ORGW332N9	HGJ-PT1/8	HSD05004S	HKY25R	CS300590T	TKY08R
GWTBN2020-B32-C	ORGW457N9	HGJ-PT1/8	HSD05004S	HKY25R	CS300590T	TKY08R
GWTBN2525-B26-C	ORGW332N9	HGJ-PT1/8	HSD05004S	HKY25R	CS300590T	TKY08R
GWTBN2525-B32-C	ORGW457N9	HGJ-PT1/8	HSD05004S	HKY25R	CS300590T	TKY08R

零件 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

GW系列刀片规格

(mm)

用途	型号	库存 涂层 MY5015	VP10RT	VP20RT	VP30RT	硬质合金 RT9010	RT9020	CW 刃宽	CW 公差	REL	RER	PSIRR PSIRL	形状
槽加工, 切断加工	GW1M0200D020N-GS		●	●	●			2.00	±0.03	0.2	0.2	—	
槽加工, 切断加工	NEW GW1M0239E020N-GS		●	●	●			2.39	±0.03	0.2	0.2	—	
槽加工, 切断加工	GW1M0300F020N-GS		●	●	●			3.00	±0.03	0.2	0.2	—	
槽加工, 切断加工	GW1M0400G020N-GS		●	●	●			4.00	±0.04	0.2	0.2	—	
槽加工, 切断加工	GW1M0500H030N-GS		●	●	●			5.00	±0.04	0.3	0.3	—	
槽加工, 切断加工	GW1M0200D020N-GM	●	●	●	●			2.00	±0.03	0.2	0.2	—	
槽加工, 切断加工	NEW GW1M0239E020N-GM	●	●	●	●			2.39	±0.03	0.2	0.2	—	
槽加工, 切断加工	GW1M0300F030N-GM	●	●	●	●			3.00	±0.03	0.3	0.3	—	
槽加工, 切断加工	GW1M0400G030N-GM	●	●	●	●			4.00	±0.04	0.3	0.3	—	
槽加工, 切断加工	GW1M0500H040N-GM	●	●	●	●			5.00	±0.04	0.4	0.4	—	
切断小进给	NEW GW1M0200D020R05-GS		●	●	●			2.00	±0.03	0.2	0.2	5	
切断小进给	NEW GW1M0239E020R05-GS		●	●	●			2.39	±0.03	0.2	0.2	5	
切断小进给	NEW GW1M0300F020R05-GS		●	●	●			3.00	±0.03	0.2	0.2	5	
切断小进给大导程角	NEW GW1M0200D003R08-GS		●	●	●			2.00	±0.03	0.03	0.03	8	
切断小进给大导程角	NEW GW1M0239E003R08-GS		●	●	●			2.39	±0.03	0.03	0.03	8	
切断小进给大导程角	NEW GW1M0300F003R08-GS		●	●	●			3.00	±0.03	0.03	0.03	8	
切断加工	GW1M0200D020R05-GM		●	●	●			2.00	±0.03	0.2	0.2	5	
切断加工	GW1M0200D020L05-GM		●	●	●			2.00	±0.03	0.2	0.2	5	
切断加工	NEW GW1M0239E020R05-GM		●	●	●			2.39	±0.03	0.2	0.2	5	
切断加工	NEW GW1M0239E020L05-GM		●	●	●			2.39	±0.03	0.2	0.2	5	
切断加工	GW1M0300F030R05-GM		●	●	●			3.00	±0.03	0.3	0.3	5	
切断加工	GW1M0300F030L05-GM		●	●	●			3.00	±0.03	0.3	0.3	5	
切断加工	GW1M0400G030R05-GM		●	●	●			4.00	±0.04	0.3	0.3	5	
切断加工	GW1M0400G030L05-GM		●	●	●			4.00	±0.04	0.3	0.3	5	
切断加工	GW1M0500H040R05-GM		●	●	●			5.00	±0.04	0.4	0.4	5	
切断加工	GW1M0500H040L05-GM		●	●	●			5.00	±0.04	0.4	0.4	5	本图所示为右手刀(R)。

● = NEW

半成品刀片

(mm)

用途	型号	硬质合金 RT9010	RT9020	CW 刃宽	CW 公差	RER	REL
1个刃角型 NEW	GW1B0320D020N	●	●	3.24	±0.10	0.2	0.2
	GW1B0440F020N	●	●	4.44	±0.10	0.2	0.2
	GW1B0540G020N	●	●	5.44	±0.10	0.2	0.2
	GW1B0640H020N	●	●	6.44	±0.10	0.2	0.2

● = NEW

※半成品刀片不能直接使用。
请用户参考下述web产品目录自行加工成希望的刃形使用。
http://carbide.mmc.co.jp/download/grind-manual

●：标准库存品
（1盒装10个刀片）

GW系列 带切削方向刀片（右手）的使用区别

第一推荐

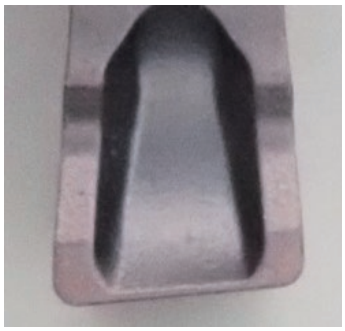
耐破损性提高　　减少毛刺、残芯

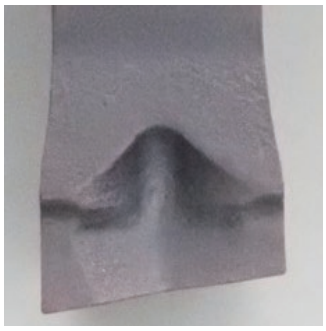
GM 断屑槽
PSIRR=5° 方向
RE=0.20

GS 断屑槽
PSIRR=5° 方向
RE=0.20

GS 断屑槽
PSIRR=8° 方向
RE=0.03

减小切削阻力　　耐破损性提高





冷却液导管组件

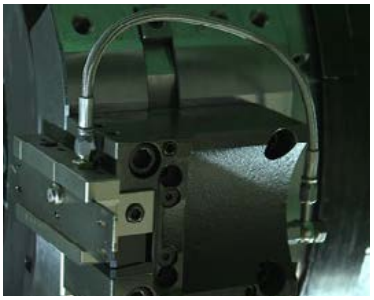
(mm)

连接形式	型号	库存	导管长度	套内容								
				冷却液导管	缓冲转接器		缓冲螺栓		转接器		垫圈	
				型号	型号	数量	型号	数量	型号	数量	型号	数量
直柄	**CS-1/8-150SS**	●	150	HOSE-1/8-150	—	—	—	—	AD-G1/8	2	WA-M10	2
直柄	**CS-1/8-200SS**	●	200	HOSE-1/8-200	—	—	—	—	AD-G1/8	2	WA-M10	2
直柄	**CS-1/8-250SS**	●	250	HOSE-1/8-250	—	—	—	—	AD-G1/8	2	WA-M10	2
直柄	**CS-1/8-300SS**	●	300	HOSE-1/8-300	—	—	—	—	AD-G1/8	2	WA-M10	2
直角弯头	**CS-1/8-150BS**	●	150	HOSE-1/8-150	AD-BM10	1	BB-G1/8	1	AD-G1/8	1	WA-M10	3
直角弯头	**CS-1/8-200BS**	●	200	HOSE-1/8-200	AD-BM10	1	BB-G1/8	1	AD-G1/8	1	WA-M10	3
直角弯头	**CS-1/8-250BS**	●	250	HOSE-1/8-250	AD-BM10	1	BB-G1/8	1	AD-G1/8	1	WA-M10	3
直角弯头	**CS-1/8-300BS**	●	300	HOSE-1/8-300	AD-BM10	1	BB-G1/8	1	AD-G1/8	1	WA-M10	3
弯头	**CS-1/8-150BB**	●	150	HOSE-1/8-150	AD-BM10	2	BB-G1/8	2	—	—	WA-M10	4
弯头	**CS-1/8-200BB**	●	200	HOSE-1/8-200	AD-BM10	2	BB-G1/8	2	—	—	WA-M10	4
弯头	**CS-1/8-250BB**	●	250	HOSE-1/8-250	AD-BM10	2	BB-G1/8	2	—	—	WA-M10	4
弯头	**CS-1/8-300BB**	●	300	HOSE-1/8-300	AD-BM10	2	BB-G1/8	2	—	—	WA-M10	4

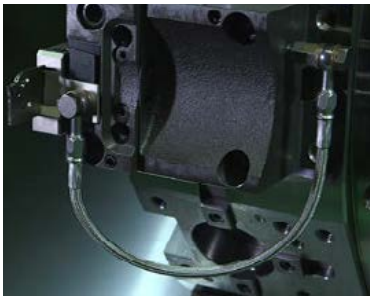
连接的螺丝尺寸为G1/8"

安装事例

直角弯头类型



弯头类型

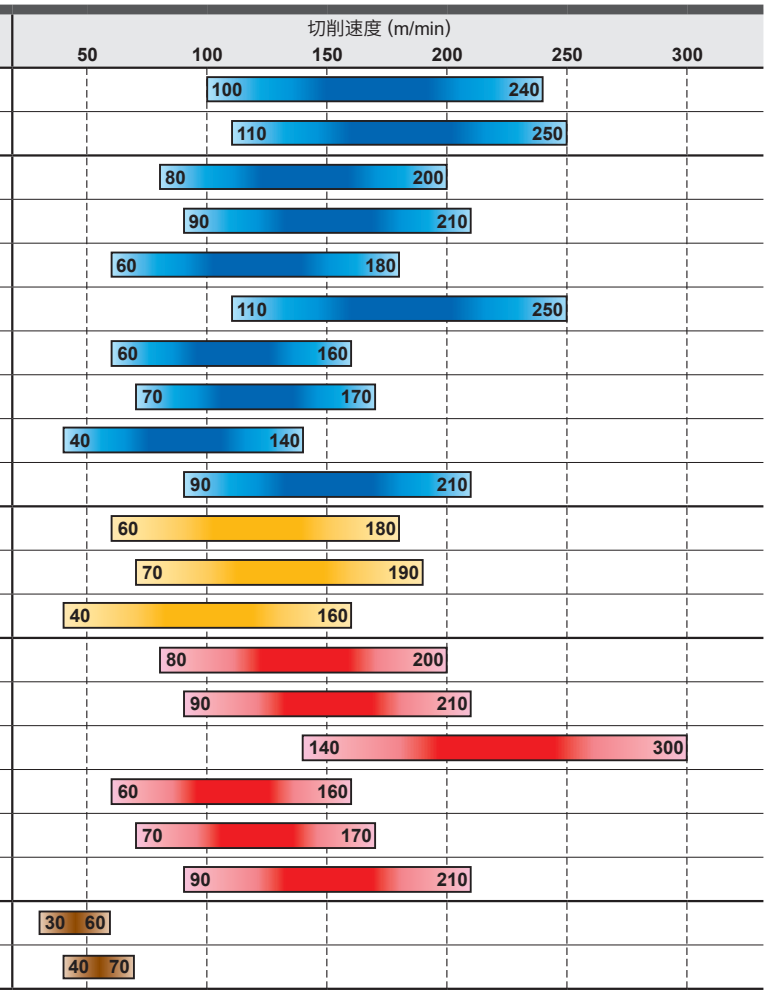


零件 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

推荐切削条件

■ 切削速度

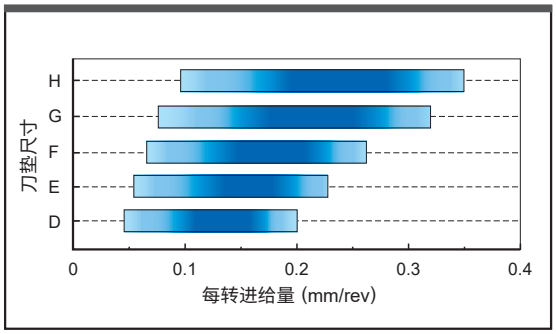
	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)
P	软钢	≤160HB	VP20RT	100–240
			VP10RT	110–250
	碳钢、合金钢	160－280HB	VP20RT	80–200
			VP10RT	90–210
			VP30RT	60–180
			MY5015	110–250
		≥280HB	VP20RT	60–160
			VP10RT	70–170
			VP30RT	40–140
			MY5015	90–210
M	不锈钢	≤270HB	VP20RT	60–180
			VP10RT	70–190
			VP30RT	40–160
K	灰铸铁	抗拉强度 ≤300MPa	VP20RT	80–200
			VP10RT	90–210
			MY5015	140–300
	球墨铸铁	抗拉强度 ≤800MPa	VP20RT	60–160
			VP10RT	70–170
			MY5015	90–210
S	耐热合金、钛合金	－	VP20RT	30–60
			VP10RT	40–70



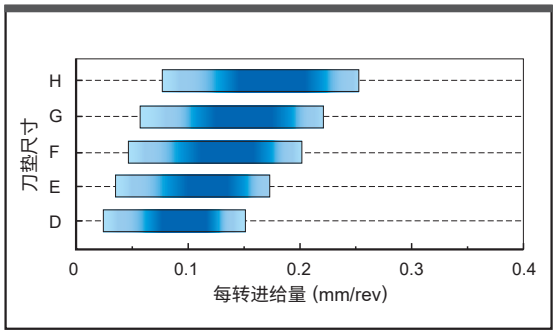
注1）VP20RT是第一推荐材料。
注2）VP10RT,VP20RT,VP30RT,MY5015推荐使用湿式切削。

■ 每转进给量

GM断屑槽



GS断屑槽



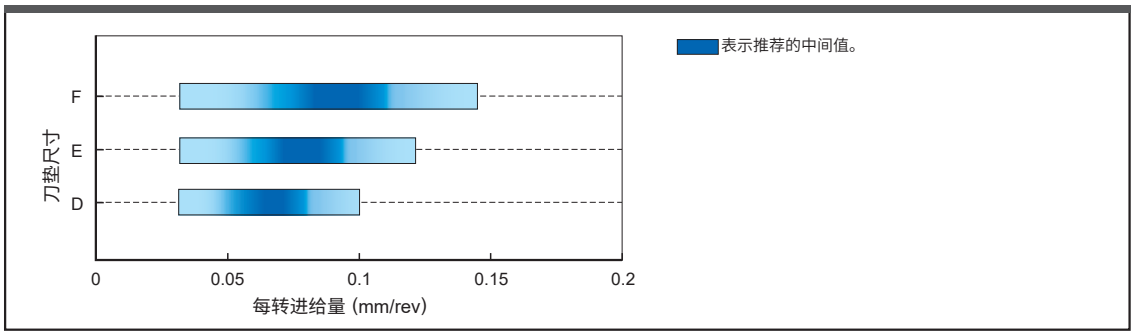
表示推荐的中间值。

	刀垫尺寸 刃宽 (mm)
D	2.00
E	2.39
F	3.00
G	4.00
H	5.00

断屑槽	每转进给量 (mm/rev)				
	刀垫尺寸 D	刀垫尺寸 E	刀垫尺寸 F	刀垫尺寸 G	刀垫尺寸 H
GM断屑槽	0.05－0.20	0.06－0.23	0.07－0.26	0.08－0.32	0.10－0.35
GS断屑槽	0.03－0.15	0.04－0.17	0.05－0.20	0.06－0.22	0.08－0.25

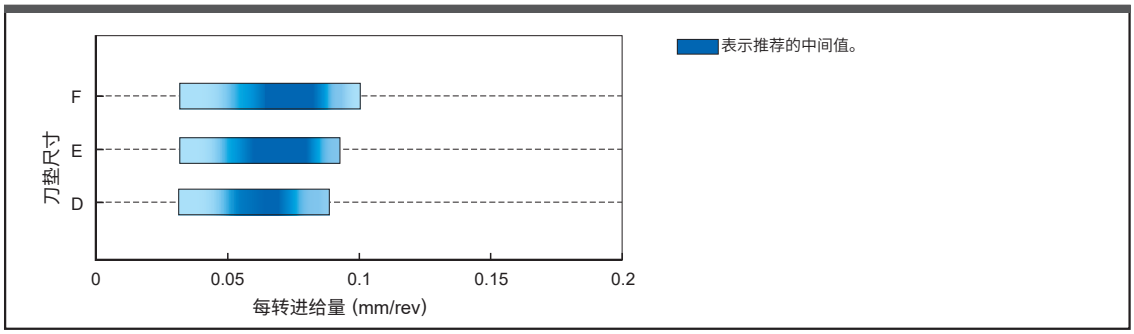
■切断加工　每旋转一次的进给量

R05-GS断屑槽

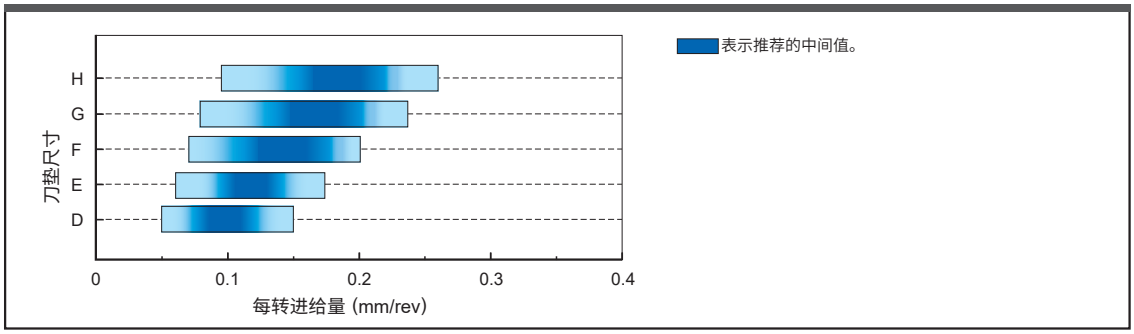


刀垫尺寸	刃宽 (mm)
D	2.00
E	2.39
F	3.00
G	4.00
H	5.00

R08-GS断屑槽



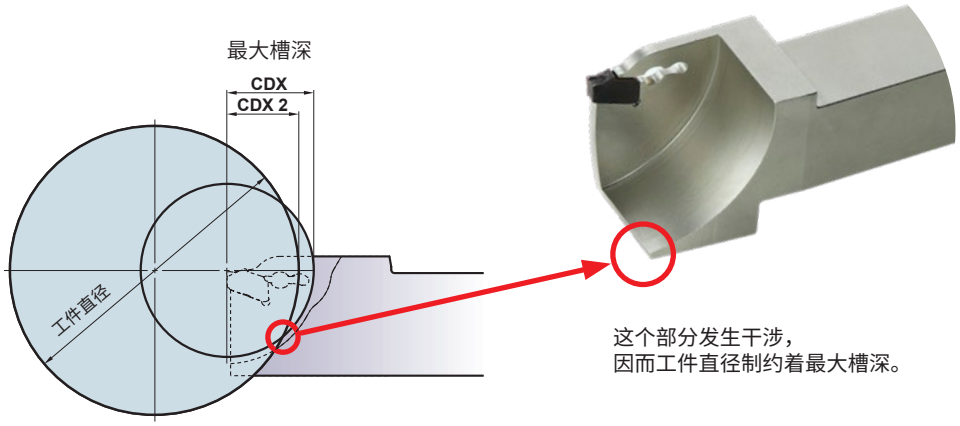
R/L05-GM断屑槽

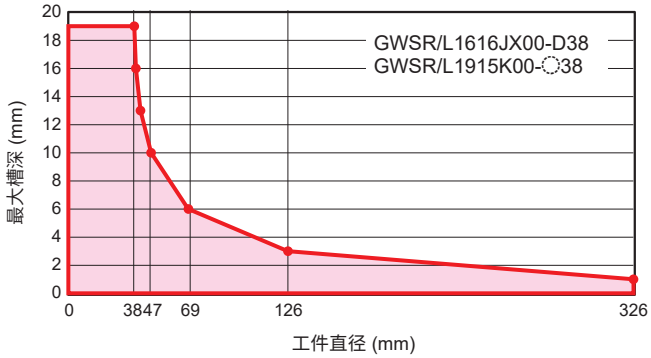


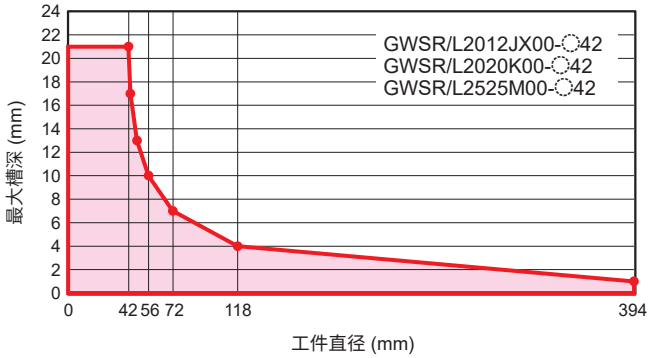
断屑槽	PSIPR	方向	每转进给量 (mm/rev)				
			刀垫尺寸　D	刀垫尺寸　E	刀垫尺寸　F	刀垫尺寸　G	刀垫尺寸　H
R05-GS	5°	R	0.03−0.10	0.03−0.12	0.03−0.14	−	−
R08-GS	8°	R	0.03−0.08	0.03−0.09	0.03−0.14	−	−
R05-GM	5°	R/L	0.05−0.15	0.06−0.17	0.07−0.20	0.08−0.23	0.10−0.26

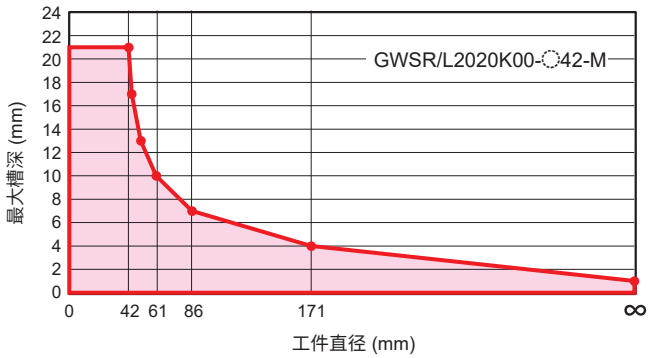
最大槽深限制[小型零部件高精度加工用刀柄]

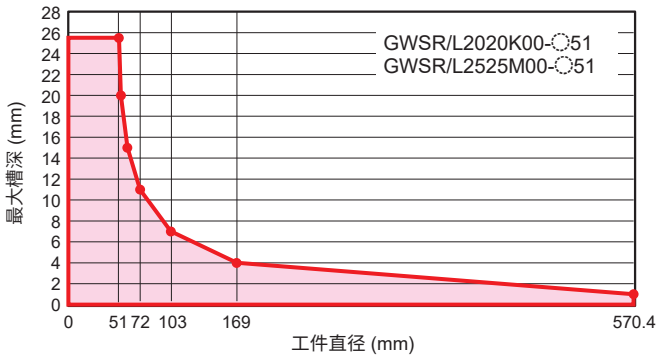
最大槽深受工件直径制约(下表)。

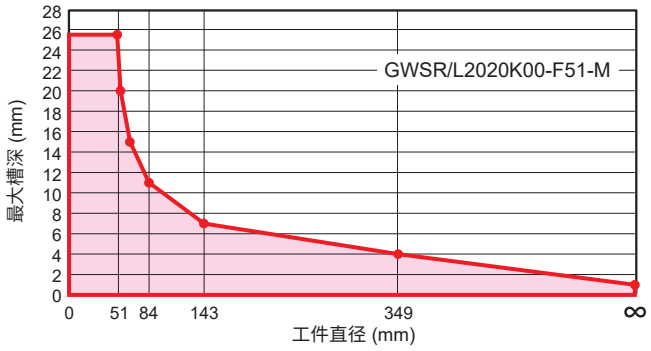


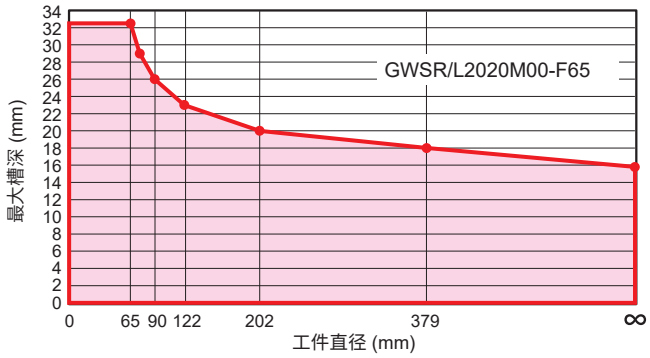


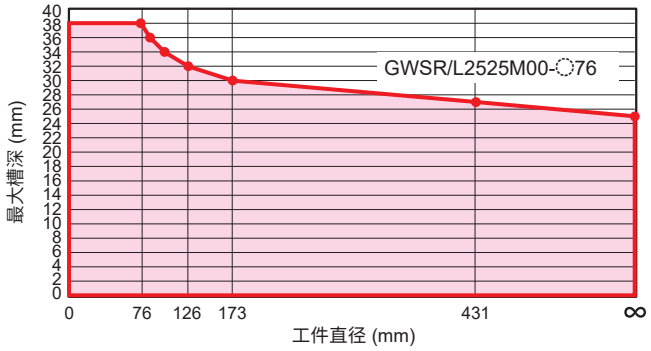










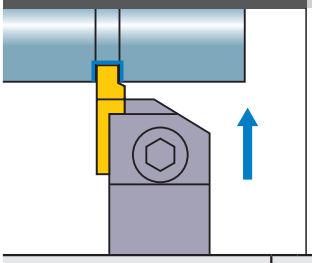


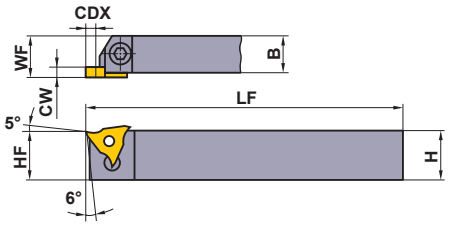
笔记

MG型车刀

- 压板夹紧式
- 正角刃型，不易产生振动，能获得良好的表面质量
- 加工槽宽CW 1.25-6.0mm

MGH 外圆槽加工用





本图所示为右手刀(R)。

型号	库存 R	库存 L	适用刀片		尺寸(mm) CW	CDX	H	B	LF	HF	WF
MGHR/L2020K3315	●	●	MGTR/L	33125 – 33400	1.25	1.2	20	20	125	20	20.2
					1.45	1.5					
					1.5≤CW≤2.3	3.0					
MGHR/L2020K3323	●	●			2.3＜CW≤3.3	3.0	20	20	125	20	20.2
MGHR/L2525M3315	●	●			1.25	1.2	25	25	150	25	25.2
					1.45	1.5					
					1.5≤CW≤2.3	3.0					
MGHR/L2525M3323	●	●			2.3＜CW≤3.3	3.0	25	25	150	25	25.2
MGHR/L2525M3333	●	●			3.3＜CW≤4.7	3.0	25	25	150	25	25.2
MGHR/L2020K4315	●	●	MGTR/L	43125 – 43470	1.25	1.2 (2.0)※	20	20	125	20	20.2
					1.45	1.5					
					1.5≤CW≤2.3	3.0 (3.5)※					
MGHR/L2020K4323	●	●			2.3＜CW≤3.3	4.5 (4.0)※	20	20	125	20	20.2
MGHR/L2020K4333	●	●			3.3＜CW≤4.7(4.0)※	4.5 (5.0)※	20	20	125	20	20.2
MGHR/L2525M4315	●	●			1.25	1.2 (2.0)※	25	25	150	25	25.2
					1.45	1.5					
					1.5≤CW≤2.3	3.0 (3.5)※					
MGHR/L2525M4323	●	●			2.3＜CW≤3.3	4.5 (4.0)※	25	25	150	25	25.2
MGHR/L2525M4333	●	●			3.3＜CW≤4.7(4.0)※	4.5 (5.0)※	25	25	150	25	25.2
MGHR/L2525M4447	●	●	MGTR/L	44500 – 44600	4.7＜CW≤6.3	4.5	25	25	150	25	25.2

※CBN刀片安装时的尺寸。

对应零件

型号	压板	夹紧螺钉 ※	弹簧	扳手
MGHR/L2020K3315 – MGHR/L2525M4447	MTK1R/L	HBH06020	MES3	HKY40R

※安装扭矩(N・m)：HBH06020=7.0

推荐切削条件

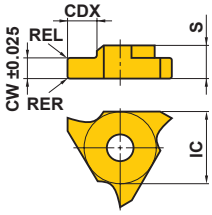
	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)
P	碳钢、合金钢	HB180—280	**VP20MF**	120 (100—140)	0.14 (0.03—0.25)
			NX2525	130 (100—160)	0.12 (0.03—0.2)
M	不锈钢	≤HB200	**VP20MF**	120 (100—140)	0.12 (0.03—0.18)
K	灰铸铁	抗拉强度 ≤350MPa	**VP20MF**	120 (100—140)	0.12 (0.03—0.18)

注）加工窄槽时，请降低进给量。

●：标准库存品
（1盒装10个刀片）

刀片

型号	库存						尺寸(mm)					形 状
	涂层		金属陶瓷		硬质合金							
	VP20MF		NX2525		UTi20T		CW	CDX	IC	S	RER/L	
	R	L	R	L	R	L						
MGTR/L33125	●	●	●		●	●	1.25	1.2	9.525	4.76	0.2	MGTR/L...
MGTR/L33145	●	●	●		●	●	1.45	1.5	9.525	4.76	0.2	
MGTR/L33150	●	●	●	●	●	●	1.5	3	9.525	4.76	0.2	
MGTR/L33175	●	●	●	●	●	●	1.75	3	9.525	4.76	0.2	
MGTR/L33200	●	●	●	●	●	●	2	3	9.525	4.76	0.2	
MGTR/L33230	●	●			●	●	2.3	3	9.525	4.76	0.2	
MGTR/L33250	●	●	●	●	●	●	2.5	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L33270	●	●			●	●	2.7	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L33280	●	●			●	●	2.8	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L33300	●	●	●	●	●	●	3	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L33320	●	●			●		3.2	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L33330		●			●	●	3.3	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L33350	●	●	●		●	●	3.5	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L33400	●	●	●	●	●	●	4	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L43125	●	●	●	●	●	●	1.25	1.2	12.7	4.76	0.2	
MGTR/L43145	●	●		●	●	●	1.45	1.5	12.7	4.76	0.2	
MGTR/L43150	●	●	●	●	●	●	1.5	3	12.7	4.76	0.2	
MGTR/L43175	●	●	●	●	●	●	1.75	3	12.7	4.76	0.2	
MGTR/L43200	●	●	●	●	●	●	2	3.5	12.7	4.76	0.2	
MGTR/L43230	●	●	●	●	●	●	2.3	3	12.7	4.76	0.2	
MGTR/L43250	●	●	●	●	●	●	2.5	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43260	●	●	●		●	●	2.6	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43270	●	●			●	●	2.7	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43280		●		●	●	●	2.8	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43300	●	●	●	●	●	●	3	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43320	●				●	●	3.2	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43330		●		●	●	●	3.3	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43350	●	●	●	●	●	●	3.5	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43400	●	●	●		●	●	4	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43420	●	●	●		●	●	4.2	4.5	12.7	4.76	0.4	
MGTR/L43430	●	●	●		●	●	4.3	4.5	12.7	4.76	0.4	
MGTR/L43450	●	●	●	●	●	●	4.5	4.5	12.7	4.76	0.4	
MGTR/L43470	●	●	●	●	●	●	4.7	4.5	12.7	4.76	0.4	
MGTR/L44500	●	●			●	●	5	4.5	12.7	6.35	0.4	
MGTR/L44550	●				●		5.5	4.5	12.7	6.35	0.4	
MGTR/L44600	●				●	●	6	4.5	12.7	6.35	0.4	



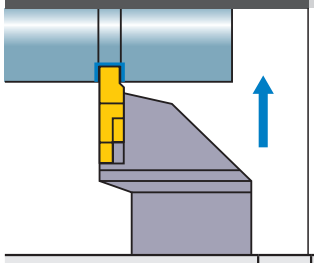
本图所示为右手刀(R)。

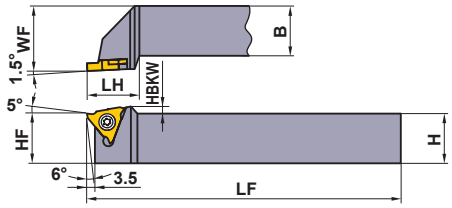
SMG型车刀

- 螺钉夹紧式
- 正角刃型，不易产生振动
- 狭槽、螺纹切削用
- 加工槽宽CW 0.5-1.3mm

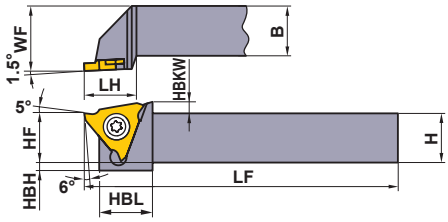
SMGH

外圆槽加工、螺纹切削用





规格只有右手刀(R)。

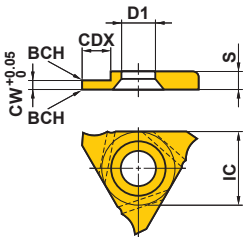


SMGHR1010E16, SMGHR1212F16

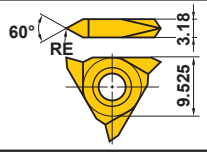
型号	库存	适用刀片		尺寸(mm)									※	
	R	槽加工用	螺纹加工用	H	B	LF	LH	HF	WF	HBKW	HBH	HBL	夹紧螺钉	扳手
SMGHR1010E16	●	SMGTR 16×2○○○ 16×2○○○C	SMTTR 160360○○	10	10	70	16.5	10	12	2.5	4	13	FC400890T	TKY10F
SMGHR1212F16	●			12	12	80	16.5	12	16	2.5	2	13	FC400890T	TKY10F
SMGHR1616H16	●			16	16	100	20	16	20	—	—	—	FC400890T	TKY10F
SMGHR2020K16	●			20	20	125	20	20	25	—	—	—	FC400890T	TKY10F
SMGHR2525M16	●			25	25	150	20	25	32	—	—	—	FC400890T	TKY10F

※安装扭矩(N・m)：FC400890T=2.5

SMG刀片（槽加工用）

型号	库存 金属陶瓷 NX2525		硬质合金 UTi20T	HTi10	尺寸(mm) CW	CDX	IC	S	D1	BCH	形 状
SMGTR16X2050				●	0.5	1.5	9.525	2	4.5	—	
SMGTR16X2060	●		●	●	0.6	1.5	9.525	2	4.5	—	
SMGTR16X2050C	●		●	●	0.5	1.5	9.525	2	4.5	0.05	
SMGTR16X2060C	●		●	●	0.6	1.5	9.525	2	4.5	0.05	
SMGTR16X2070C	●		●	●	0.7	2	9.525	2	4.5	0.05	
SMGTR16X2075C	●		●	●	0.75	2	9.525	2	4.5	0.05	
SMGTR16X2080C	●		●	●	0.8	2	9.525	2	4.5	0.1	
SMGTR16X2090C	●		●	●	0.9	2	9.525	2	4.5	0.1	
SMGTR16X2095C	●		●	●	0.95	2	9.525	2	4.5	0.1	
SMGTR16X2100C	●		●	●	1	2.5	9.525	2	4.5	0.1	
SMGTR16X2110C	●		●	●	1.1	2.5	9.525	2	4.5	0.1	
SMGTR16X2120C	●		●	●	1.2	2.5	9.525	2	4.5	0.1	
SMGTR16X2130C	●		●	●	1.3	2.5	9.525	2	4.5	0.1	

SMT刀片（螺纹切削用）

型号	库存 硬质合金 UTi20T	尺寸(mm) RE	螺纹螺距 (mm)	形 状
SMTTR16036001	●	0.1	1.0—1.5	
SMTTR16036002	●	0.2	1.75—2.0	

注1) 把螺纹切削刀片安装到刀座时，刀座与刀片将产生落差。
详细参考G031页。

推荐切削条件

工件材料		硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)
P	碳钢 合金钢	HB180—280	UTi20T	100 (80—120)	0.07 (0.03—0.1)
			NX2525	130 (100—160)	0.07 (0.03—0.1)
M	不锈钢	≤HB200	UTi20T	130 (100—160)	0.1 (0.05—0.15)
K	灰铸铁	抗拉强度 ≤350MPa	UTi20T HTi10	100 (80—120)	0.1 (0.05—0.15)
N	铝合金	—	HTi10	350 (300—400)	0.1 (0.05—0.15)
	纯铜	—	HTi10	250 (200—300)	0.1 (0.03—0.15)
	聚脂材料	—	HTi10	250 (200—300)	0.1 (0.03—0.15)

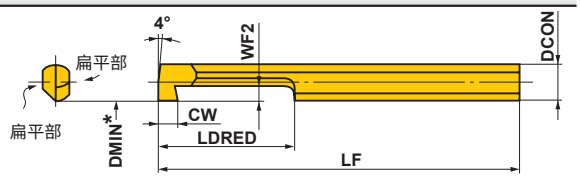
●：标准库存品
（1盒装10个刀片）

小型镗刀

- 最小加工直径3.2mm的整体硬质合金型
- l/d=5
- 根据用途制成切削刃形状
- 可以进行切螺纹、切槽、仿形加工等多种形态的加工

小型镗刀规格（整体硬质合金镗刀）

型号	库存	尺寸(mm)						形　状
	TF15	CW	DCON	LF	LDRED	DMIN※	WF2	
C03FR-BLS	●	2.0	3	80	15	3.2	1.0	
C04FR-BLS	●	2.5	4	80	20	4.2	1.5	
C05HR-BLS	●	3.0	5	100	25	5.2	2.0	



规格只有右手刀(R)。

※ DMIN：最小加工直径

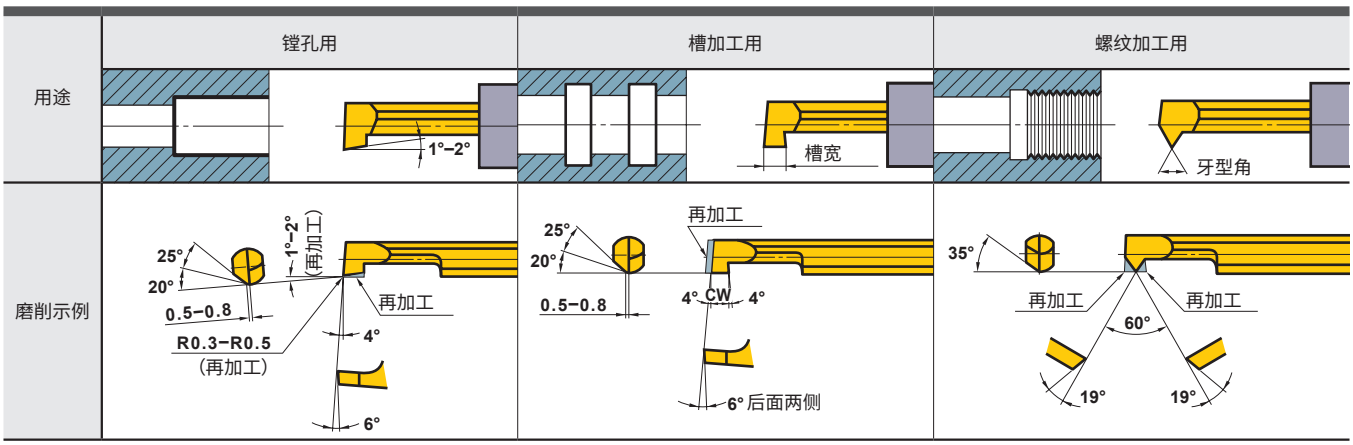
推荐切削条件

	工件材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)	悬伸量 (l/d)	刃口处理	
						圆弧半径R或BCH※	修磨量※
P	碳钢、合金钢 HB180－280	40 (30－50)	0.05 (－0.1)	0.2 (0.1－0.3)	5	0.1－0.5	0.01－0.05
M	不锈钢 ≤HB200	40 (30－50)	0.05 (－0.1)	0.2 (0.1－0.3)	5	≤0.4	≤0.03 (切削刃也可不修磨)
K	灰铸铁 ≤350MPa	40 (30－50)	0.05 (－0.05)	0.2 (0.1－0.3)	5	0.1－0.5	0.01－0.05
N	有色金属	80 (60－100)	0.05 (－0.1)	0.3 (0.1－0.5)	5	0.1－0.5	≤0.03 (切削刃也可不修磨)

※交货时刃口未修磨，使用前请根据被加工材料进行修磨。

■小型镗刀切削刃修磨要领

●小型镗刀可以直接用于镗孔、切槽加工，也可以按照下图所示进行再加工。
●磨削或重磨切削刃时，请用#250—#400.的金刚石砂轮，刀刃各角、后角请参照下图根据用途磨出。

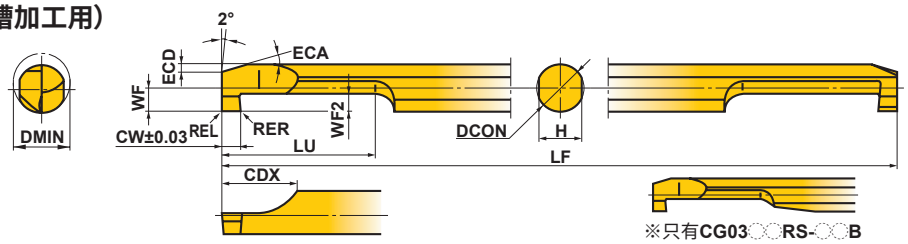


●：标准库存品
（1盒装1个小型镗刀）

零件 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

双头小型镗刀

■CG的规格(孔内槽加工用)



型号	库存 超微粒硬质合金 TF15	库存 涂层 VP15TF	断屑槽	尺寸(mm) DMIN	CW	WF2	RER/L	DCON	LF	LU	CDX	WF	H	ECA	ECD
CG0305RS-10	●	●	无	3	1	1	0.05	3	50	5	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG0305RS-10B	●	●	有	3	1	1	0.05	3	50	5	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG0306RS-20	●	●	无	3	2	1	0.1	3	50	6	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG0306RS-20B	●	●	有	3	2	1	0.1	3	50	6	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG03RS-10	●	●	无	3	1	1	0.05	3	50	10	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG03RS-10B	●	●	有	3	1	1	0.05	3	50	10	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG03RS-20	●	●	无	3	2	1	0.1	3	50	11	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG03RS-20B	●	●	有	3	2	1	0.1	3	50	11	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG0407RS-10	●	●	无	4	1	1.5	0.05	4	60	7	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG0407RS-10B	●	●	有	4	1	1.5	0.05	4	60	7	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG0408RS-20	●	●	无	4	2	1.5	0.1	4	60	8	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG0408RS-20B	●	●	有	4	2	1.5	0.1	4	60	8	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG04RS-10	●	●	无	4	1	1.5	0.05	4	60	15	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG04RS-10B	●	●	有	4	1	1.5	0.05	4	60	15	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG04RS-20	●	●	无	4	2	1.5	0.1	4	60	16	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG04RS-20B	●	●	有	4	2	1.5	0.1	4	60	16	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG0510RS-10	●	●	无	5	1	2	0.05	5	70	10	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG0510RS-10B	●	●	有	5	1	2	0.05	5	70	10	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG0511RS-20	●	●	无	5	2	2	0.1	5	70	11	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG0511RS-20B	●	●	有	5	2	2	0.1	5	70	11	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG05RS-10	●	●	无	5	1	2	0.05	5	70	20	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG05RS-10B	●	●	有	5	1	2	0.05	5	70	20	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG05RS-20	●	●	无	5	2	2	0.1	5	70	21	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG05RS-20B	●	●	有	5	2	2	0.1	5	70	21	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG0610RS-10	●	●	无	6	1	2	0.05	6	75	10	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG0610RS-10B	●	●	有	6	1	2	0.05	6	75	10	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG0611RS-20	●	●	无	6	2	2	0.1	6	75	11	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG0611RS-20B	●	●	有	6	2	2	0.1	6	75	11	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG06RS-10	●	●	无	6	1	2	0.05	6	75	20	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG06RS-10B	●	●	有	6	1	2	0.05	6	75	20	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG06RS-20	●	●	无	6	2	2	0.1	6	75	21	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG06RS-20B	●	●	有	6	2	2	0.1	6	75	21	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG0712RS-10	●	●	无	7	1	2	0.05	7	85	12	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG0712RS-10B	●	●	有	7	1	2	0.05	7	85	12	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG0713RS-20	●	●	无	7	2	2	0.1	7	85	13	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG0713RS-20B	●	●	有	7	2	2	0.1	7	85	13	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG07RS-10	●	●	无	7	1	2	0.05	7	85	25	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG07RS-10B	●	●	有	7	1	2	0.05	7	85	25	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG07RS-20	●	●	无	7	2	2	0.1	7	85	26	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG07RS-20B	●	●	有	7	2	2	0.1	7	85	26	8	3.3	6.4	15°	0.7

●：标准库存品
(1盒装1个双头小型镗刀)

推荐切削条件

工件材料		硬度	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)		推荐悬伸量 (mm)
				CG03RS/CG04RS	CG05RS/CG06RS/CG07RS	
P	碳钢、合金钢	HB180－280	80 (40－120)	0.02 (0.01－0.03)	0.03 (0.01－0.05)	双头小型镗刀CG型 LU + 2 (mm) 刀柄
M	不锈钢	≤HB200	80 (40－120)	0.02 (0.01－0.03)	0.03 (0.01－0.05)	
K	灰铸铁	抗拉强度 ≤350MPa	80 (40－120)	0.03 (0.01－0.05)	0.03 (0.01－0.05)	
N	有色金属	－	120 (80－160)	0.03 (0.01－0.05)	0.05 (0.01－0.08)	

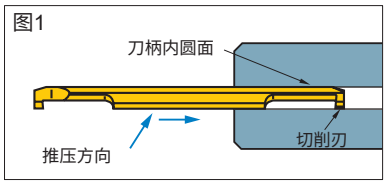
注1）推荐湿式切削。

■ 使用注意事项

●用于通用刀柄・自动机床用刀柄上时

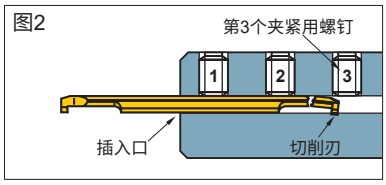
1 将双头小型镗刀插入刀柄时，不应使切削刃咬住或剧烈的碰擦刀柄内孔面，以免损伤切削刃。如图1所示，请将切削刃背面轻轻压向刀柄孔内侧直至插入。

图1



2 用侧压方式固定双头小型镗刀时，为图二所示，使用紧固螺钉夹紧另一头的切削刃时，会造成切削刃损伤或刀杆产生裂纹，要确保在里面刀头附近没有紧固螺钉的夹紧作用，其它螺钉要以适当扭矩夹紧才好。

图2

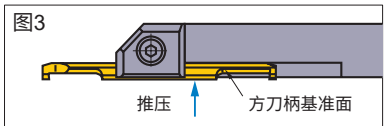


◎使用三菱综合材料的专用刀柄时
当使用推荐悬伸量时，应卸下从插入端数起的第3个紧固螺钉，紧固螺钉的合适旋紧力矩为2.0N・m。

●用于方刀柄上时

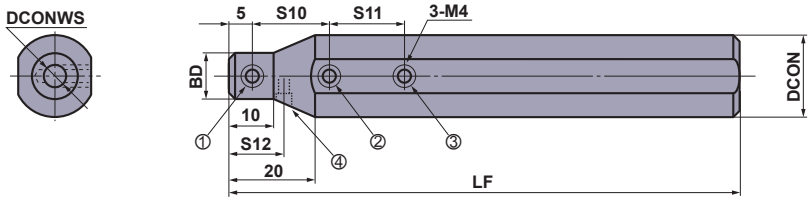
1 双头小型镗刀装入刀柄时，应在镗刀压向刀柄基准面的情况下，拧紧夹紧螺钉（参考图3）。
2 应切实旋紧夹紧螺钉。旋紧力矩不足，不能保证好的安装刚性。
3 双头小型镗刀未安装时，不要拧紧夹紧螺钉。
压板受力会发生塑性变形，变形后将无法夹紧刀具。

图3

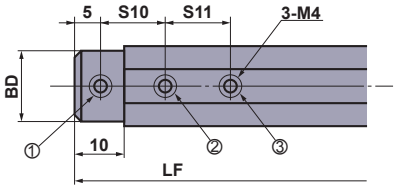


将双头小型镗刀紧靠方刀柄基准面上，再拧紧夹紧螺钉。

圆形刀柄



RBH22◌◌N上安装有适合机床规格的临时固定螺钉④。



RBH158◌◌N, RBH16◌◌N,
RBH190◌◌N

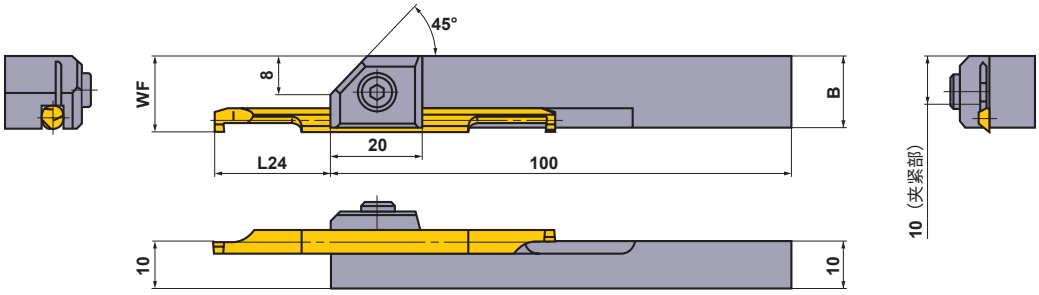
型号	库存	尺寸 (mm) DCON	DCONWS	BD	LF	S10	S11	S12	对应小型镗刀 C	对应双头小型镗刀 CG	※1 夹紧螺钉 ①	②	③	④	扳手	旋紧力矩 (N・m)
RBH15830N	●	15.875	3	15	100	10	10	—	03FR-BLS	03RS-◌◌(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH15840N	●	15.875	4	15	100	15	15	—	04FR-BLS	04RS-◌◌(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH15850N	●	15.875	5	15	100	15	15	—	05HR-BLS	05RS-◌◌(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH15860N	●	15.875	6	15	100	15	15	—	—	06RS-◌◌(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH15870N	●	15.875	7	15	100	20	20	—	—	07RS-◌◌(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1630N	●	16	3	15	100	10	10	—	03FR-BLS	03RS-◌◌(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1640N	●	16	4	15	100	15	15	—	04FR-BLS	04RS-◌◌(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1650N	●	16	5	15	100	15	15	—	05HR-BLS	05RS-◌◌(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1660N	●	16	6	15	100	15	15	—	—	06RS-◌◌(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1670N	●	16	7	15	100	20	20	—	—	07RS-◌◌(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
※2 RBH19030N	●	19.05	3	18	125	10	10	—	03FR-BLS	03RS-◌◌(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
※2 RBH19040N	●	19.05	4	18	125	15	15	—	04FR-BLS	04RS-◌◌(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
※2 RBH19050N	●	19.05	5	18	125	15	15	—	05HR-BLS	05RS-◌◌(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
※2 RBH19060N	●	19.05	6	18	125	15	15	—	—	06RS-◌◌(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
※2 RBH19070N	●	19.05	7	18	125	20	20	—	—	07RS-◌◌(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2030N	●	20	3	12	125	10	10	—	03FR-BLS	03RS-◌◌(B)	A	A	B	—	HKY20F	2.0
RBH2040N	●	20	4	13	125	15	15	—	04FR-BLS	04RS-◌◌(B)	A	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2050N	●	20	5	14	125	15	15	—	05HR-BLS	05RS-◌◌(B)	A	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2060N	●	20	6	15	125	15	15	—	—	06RS-◌◌(B)	A	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2070N	●	20	7	16	125	20	20	—	—	07RS-◌◌(B)	A	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2230N	●	22	3	12	125	10	10	10	03FR-BLS	03RS-◌◌(B)	A	B	C	A	HKY20F	2.0
RBH2240N	●	22	4	13	125	15	15	12.5	04FR-BLS	04RS-◌◌(B)	A	B	B	A	HKY20F	2.0
RBH2250N	●	22	5	14	125	15	15	12.5	05HR-BLS	05RS-◌◌(B)	A	B	B	A	HKY20F	2.0
RBH2260N	●	22	6	15	125	15	15	15	—	06RS-◌◌(B)	A	B	B	A	HKY20F	2.0
RBH2270N	●	22	7	16	125	20	20	15	—	07RS-◌◌(B)	A	B	B	A	HKY20F	2.0
RBH2530N	●	25	3	12	150	10	10	—	03FR-BLS	03RS-◌◌(B)	A	B	C	—	HKY20F	2.0
RBH2540N	●	25	4	13	150	15	15	—	04FR-BLS	04RS-◌◌(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH2550N	●	25	5	14	150	15	15	—	05HR-BLS	05RS-◌◌(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH2560N	●	25	6	15	150	15	15	—	—	06RS-◌◌(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH2570N	●	25	7	16	150	20	20	—	—	07RS-◌◌(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH25430N	●	25.4	3	12	150	10	10	—	03FR-BLS	03RS-◌◌(B)	A	B	C	—	HKY20F	2.0
RBH25440N	●	25.4	4	13	150	15	15	—	04FR-BLS	04RS-◌◌(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH25450N	●	25.4	5	14	150	15	15	—	05HR-BLS	05RS-◌◌(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH25460N	●	25.4	6	15	150	15	15	—	—	06RS-◌◌(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH25470N	●	25.4	7	16	150	20	20	—	—	07RS-◌◌(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0

※1　夹紧螺钉型号　A=HSS04004, B=HSS04006, C=HSS04008
※2　型号变更

旧型号	新型号
RBH1930N	RBH19030N
RBH1940N	RBH19040N
RBH1950N	RBH19050N
RBH1960N	RBH19060N
RBH1970N	RBH19070N

●：标准库存品

方形刀柄



型号	库存	尺寸 (mm)				对应双头小型镗刀 CG	夹紧螺钉	扳手	旋紧力矩 (N・m)
		双头小型镗刀 CG							
		B	WF	L24 ※					
				刃宽1mm	刃宽2mm				
SBH1030R	●	13.8	13.8	13－17.5 (14)	14－16.5 (15)	03RS-10(B),03RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
SBH1040R	●	14.7	14.8	18－22.5 (19)	19－21.5 (20)	04RS-10(B),04RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
SBH1050R	●	15.6	15.8	23－27.5 (24)	24－26.5 (25)	05RS-10(B),05RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
SBH1060R	●	16.5	16.8	23－32.5 (24)	24－31.5 (25)	06RS-10(B),06RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
SBH1070R	●	17.4	17.8	28－38 (29)	29－37 (30)	07RS-10(B),07RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5

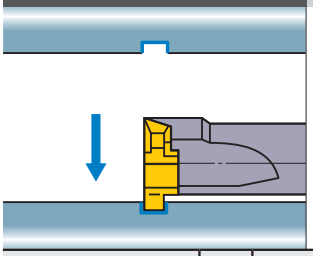
注1）方形刀柄不能安装小型镗刀。
※L24表示夹紧时可悬伸的长度，()表示碳钢、合金钢加工时的推荐悬伸长度。

F型镗刀杆

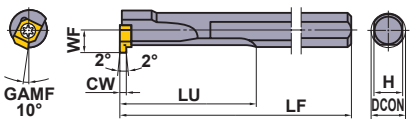
- 最小加工直径φ10mm
- 螺钉夹紧式
- 多种加工用途
- 最大加工槽深3mm

FSL51

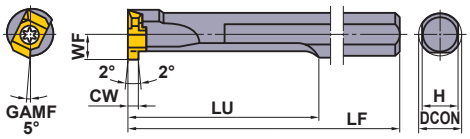
内孔槽加工、螺纹切削



单刃角型 (FSL5108R,5110R)



2刃角型 (FSL5112R,5114R,5116R)



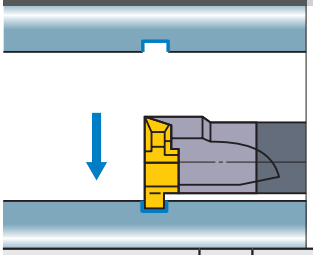
规格只有右手刀(R)。

型号	库存	适用刀片		尺寸(mm)							最大切槽深度(mm)	※2	
	R	槽加工用	螺纹加工用	DCON	LF	LU	WF	H	CW	DMIN※1		夹紧螺钉	扳手
FSL5108R	●	MLG10○○L	MLT1001L	8	125	30	4.8	7	1.2 1.5 2.0	**10**	1.0	TS25	TKY08F
FSL5110R	●	MLG10○○L	MLT1001L	10	150	40	5.8	9		**12**	1.0	TS25	TKY08F
FSL5112R	●	MLG14○○L	MLT1401L	12	180	50	6.8	10.8	1.5 2.0 3.0	**14**	2.0	TS32	TKY08F
FSL5114R	●	MLG14○○L	MLT1401L	14	180	60	7.8	12.4		**16**	2.0	TS32	TKY08F
FSL5116R	●	MLG20○○L	MLT2001L	16	200	70	9.7	14	2.0 3.0 4.0	**20**	3.0	TS43	TKY15F

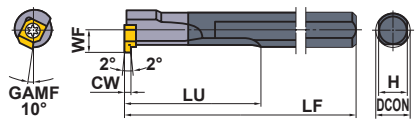
※1 DMIN：最小加工直径
※2 安装扭矩(N・m)：TS25=1.0, TS32=1.0, TS43=3.5

FSL52

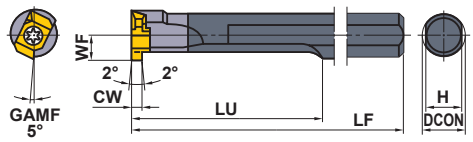
（硬质合金刀杆）内孔槽加工、螺纹切削



单刃角型 (FSL5208R,5210R)



2刃角型 (FSL5212R,5214R,5216R)



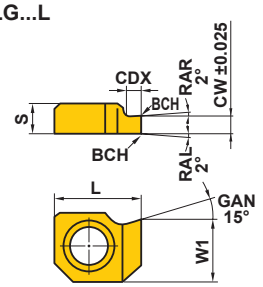
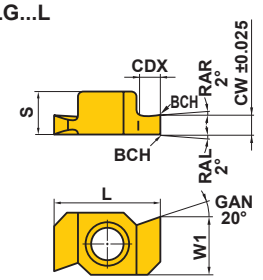
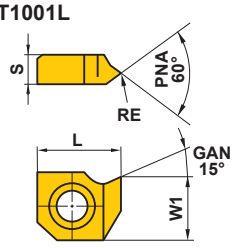
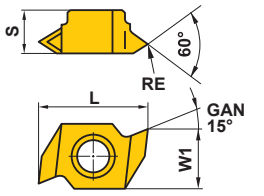
规格只有右手刀(R)。

型号	库存	适用刀片		尺寸(mm)							最大切槽深度(mm)	※2	
	R	槽加工用	螺纹加工用	DCON	LF	LU	WF	H	CW	DMIN※1		夹紧螺钉	扳手
FSL5208R	●	MLG10○○L	MLT1001L	8	125	60	4.8	7	1.2 1.5 2.0	**10**	1.0	TS25	TKY08F
FSL5210R	●	MLG10○○L	MLT1001L	10	150	70	5.8	9		**12**	1.0	TS25	TKY08F
FSL5212R	●	MLG14○○L	MLT1401L	12	180	80	6.8	10.8	1.5 2.0 3.0	**14**	2.0	TS32	TKY08F
FSL5214R	●	MLG14○○L	MLT1401L	14	180	85	7.8	12.4		**16**	2.0	TS32	TKY08F
FSL5216R	●	MLG20○○L	MLT2001L	16	200	115	9.7	14	2.0 3.0 4.0	**20**	3.0	TS43	TKY15F

※1 DMIN：最小加工直径
※2 安装扭矩(N・m)：TS25=1.0, TS32=1.0, TS43=3.5

●：标准库存品
（1盒装10个刀片）

刀片

用途	CW 及螺纹螺距 (mm)	型号	涂层 UP20M	硬质合金 UTi20T	尺寸(mm) L	W1	CDX	S	RE	BCH	形状
槽加工用	1.2	**MLG1012L**		●	7	5	1	2.38	—	0.1	MLG...L 
	1.5	**MLG1015L**		●	7	5	1	2.38	—	0.1	
	2	**MLG1020L**		●	7	5	1	2.38	—	0.1	
	1.5	**MLG1415L**		●	11.8	6.5	2	4.76	—	0.1	MLG...L 
	2	**MLG1420L**		●	11.8	6.5	2	4.76	—	0.1	
	3	**MLG1430L**		●	11.8	6.5	2	4.76	—	0.1	
	2	**MLG2020L**		●	16.8	9.03	3	6.35	—	0.1	
	3	**MLG2030L**		●	16.8	9.03	3	6.35	—	0.1	
	4	**MLG2040L**		●	16.8	9.03	3	6.35	—	0.1	
螺纹加工用	螺距1.5—2.0	**MLT1001L**	●	●	7	5	—	2.38	0.1	—	MLT型 MLT1001L 
	螺距1.5—2.5	**MLT1401L**	●	●	11.8	6.5	—	4.76	0.1	—	
	螺距1.5—3.5	**MLT2001L**	●	●	16.8	9.03	—	6.35	0.1	—	MLT1401L/2001L 

推荐切削条件

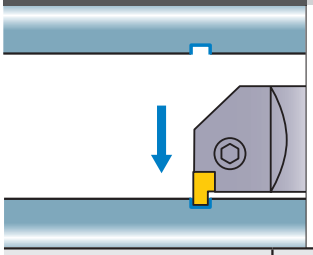
工件材料		硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev) 1.2, 1.5mm	2.0mm	3.0mm	4.0mm
P	碳钢、合金钢	HB180—280	**UP20M • UTi20T**	90 (60—120)	0.05 (0.02—0.08)	0.05 (0.02—0.08)	0.05 (0.02—0.08)	0.05 (0.02—0.08)
		HB280—350	**UP20M • UTi20T**	80 (50—100)	0.03 (0.02—0.04)	0.03 (0.02—0.04)	0.03 (0.02—0.04)	0.03 (0.02—0.04)

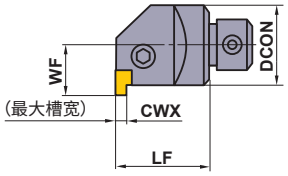
零件 ➤ P001
技术资料 ➤ Q001

D型镗刀头

- 最小加工直径：ϕ40mm
- 销锁紧式
- 刀头与刀杆分离，刀头可换型
- 加工槽宽CW 1.25－4.7mm

DPT4 内孔槽加工用





规格只有右手刀(R)。

型号	库存	适用刀片	尺寸(mm)						※2		
	R		CWX	DCON	LF	WF	DMIN ※1	锁紧销	夹紧螺钉	挡圈	扳手
DPT4132R	●	MGTL43○○○	4.7	32	40	20	40	P21S	HSP08014	E01	HKY40R
DPT4140R	●		4.7	40	50	25	50	P21S	HSP08014	E01	HKY40R

注1）请用左手(L)刀片。
※1 DMIN：最小加工直径
※2 安装扭矩(N・m)：HSP08014=7.0

D型镗刀头的刀杆规格

① B ② 1 ③ 32 ④ 32

①刀杆总称

②刀杆长度(mm)

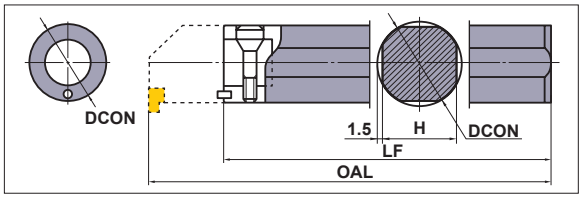
代号	DCON	LF	OAL
1	32	260	300
	40	310	360

③刀杆直径(mm)

代号	直径(DCON)
32	32
40	40

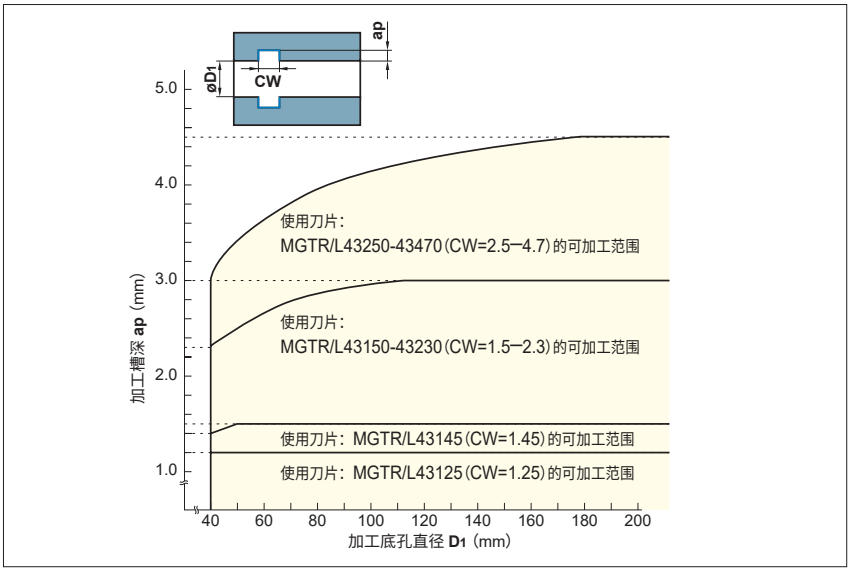
④刀杆头连接部分直径(mm)

代号	直径(BD)
32	32
40	40



直径	库存	尺寸(mm)				安装螺钉	扳手	适用刀头
		DCON	LF	H	OAL			
B13232	●	32	260	29	300	SD32	HKY60R	DPT4132R
B14040	●	40	310	37	360	SD40	HKY60R	DPT4140R

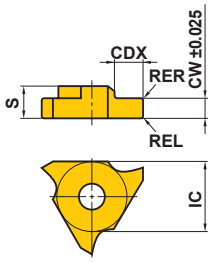
■DPT4型的加工底孔直径与槽深的关系



●：标准库存品
（1盒装10个刀片）

刀片

型号	库存			尺寸(mm)					形 状
	涂层	金属陶瓷	硬质合金						
	VP20MF	NX2525	UTi20T	CW	CDX	IC	S	RER/L	
MGTL43125	●	●	●	1.25	1.2	12.7	4.76	0.2	MGTL...
MGTL43145	●	●	●	1.45	1.5	12.7	4.76	0.2	
MGTL43150	●	●	●	1.5	3.0	12.7	4.76	0.2	
MGTL43175	●	●	●	1.75	3.0	12.7	4.76	0.2	
MGTL43200	●	●	●	2	3.0	12.7	4.76	0.2	
MGTL43230	●	●	●	2.3	3.0	12.7	4.76	0.2	
MGTL43250	●	●	●	2.5	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43260	●		●	2.6	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43270	●		●	2.7	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43280	●	●	●	2.8	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43300	●	●	●	3	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43320			●	3.2	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43330	●	●	●	3.3	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43350	●	●	●	3.5	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43400	●		●	4	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43420	●		●	4.2	4.5	12.7	4.76	0.4	
MGTL43430	●		●	4.3	4.5	12.7	4.76	0.4	
MGTL43450	●	●	●	4.5	4.5	12.7	4.76	0.4	
MGTL43470	●	●	●	4.7	4.5	12.7	4.76	0.4	



推荐切削条件

	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)
P	碳钢、合金钢	HB180－280	**VP20MF**	120 (100－140)	0.14 (0.03－0.25)
			NX2525	130 (100－160)	0.12 (0.03－0.2)
M	不锈钢	≤HB200	**VP20MF**	120 (100－140)	0.12 (0.03－0.18)
K	灰铸铁	抗拉强度 ≤350MPa	**VP20MF**	120 (100－140)	0.12 (0.03－0.18)

注1) 加工窄槽时，请降低进给量。